

Jantra

Jurnal Sejarah dan Budaya

Industri dan Kerajinan Tradisional

- » Industrialisasi dan Perubahan Gaya Hidup:
Semarang pada Awal Abad Keduapuluh
- » Industri Pertambangan Nikel dan Dampaknya
pada Masyarakat Soroaka Sulawesi Selatan
- » Eksistensi Industri Rokok Kretek Kudus:
Tjap Bal Tiga HM. Nitisemito dalam Lintasan Sejarah
- » Kerajinan Tenun Lurik Pedan di Klaten
- » Tenun Gedhog di Kabupaten Tuban
- » Pakaian Batik : Kulturasasi Negara Dan Politik Identitas
- » Pelestarian Batik dan Ekonomi Kreatif
- » Perajin Blangkon yang Tak Lagi Diminati

Jantra	Vol. IV	No. 8	Hal. 621- 710	Yogyakarta Desember 2009	ISSN 1907 - 9605
---------------	----------------	--------------	----------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Terakreditasi B, Nomor : 152/Akred-LIPI/P2MBI/03/2009



Jantra dapat diartikan sebagai roda berputar, yang bersifat dinamis, seperti halnya kehidupan manusia yang selalu bergerak menuju ke arah kemajuan. Jurnal **Jantra** merupakan wadah penyebarluasan tentang dinamika kehidupan manusia dari aspek sejarah dan budaya. Artikel dalam Jurnal **Jantra** bisa berupa hasil penelitian, tanggapan, opini, maupun ide atau pemikiran penulis. Artikel dalam **Jantra** maksimal 20 halaman kuarto, dengan huruf *Times New Romans*, font 12, spasi 2, disertai catatan kaki dan menggunakan bahasa populer namun tidak mengabaikan segi keilmiahannya. Dewan Redaksi **Jantra** berhak mengubah kalimat dan format penulisan, tanpa mengurangi maksud dan isi artikel. Tulisan artikel disampaikan dalam bentuk *file Microsoft Word* (disket, CD), dialamatkan kepada: Dewan Redaksi **Jantra**, Balai Pelestarian Sejarah dan Nilai Tradisional Yogyakarta, Jalan Brigjen Katamso 139 (nDalem Joyodipuran), Yogyakarta 55152, Telp. (0274) 373241 Fax. (0274) 381555 E-mail: jantra@bpsnt-jogja.info.

Pelindung	Direktur Jenderal Nilai Budaya, Seni dan Film Departemen Kebudayaan dan Pariwisata
Penanggung Jawab	Kepala Balai Pelestarian Sejarah dan Nilai Tradisional Yogyakarta
Penyunting Ahli	Prof. Dr. Djoko Suryo Prof. Dr. Suhartono Wiryopranoto Dr. Lono Lastoro Simatupang Dr. Y. Argo Twikromo
Pemimpin Redaksi	Dra. Sri Retna Astuti
Sekretaris Redaksi	Dra. Titi Mumfangati
Anggota Dewan Redaksi	Drs. Salamun Suhatno, BA. Drs. Darto Harnoko Dra. Endah Susilantini
Distribusi	Drs. Sumardi
Dokumentasi/Perwajahan	Wahjudi Pantja Sunjata

Alamat Redaksi :

BALAI PELESTARIAN SEJARAH DAN NILAI TRADISIONAL YOGYAKARTA
Jalan Brigjen Katamso 139 (nDalem Joyodipuran), Yogyakarta 55152
Telp. (0274) 373241 Fax. (0274) 381555
E-mail: jantra@bpsnt-jogja.info
Website: <http://www.bpsnt-jogja.info>

PENGANTAR REDAKSI

Puji syukur kami panjatkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa karena atas perkenannya **Jantra** Volume IV, No. 8, Desember 2009, dapat hadir kembali di hadapan para pembaca. Edisi **Jantra** kali ini memuat 8 (delapan) artikel di bawah tema *Industri dan Kerajinan Tradisional*. Ke delapan artikel ini masing-masing: (1) Industrialisasi dan Perubahan Gaya Hidup: Semarang Pada Awal Abad Keduapuluh, oleh Mutiah Amini. Tulisan ini membahas Kota Semarang Sebagai kota industri, sebagai dampak dari globalisasi ekonomi di abad keduapuluh. (2) Industri Pertambangan Nikel dan Dampaknya Pada Masyarakat Soroaka Sulawesi Selatan, oleh La Ode Rabani. Tulisan ini memuat perkembangan produksi nikel di Soroaka, Sulawesi Selatan dan mengapa nikel menjadi bagian dari sejarah Sulawesi Selatan, serta mengungkap bagaimana industri membawa perubahan pada ekologi wilayah. (3) Eksistensi Industri Rokok Kretek Kudus: Tjap Bal Tiga HM. Nitisemito Dalam Lintasan Sejarah, oleh Yustina Hastrini Nurwanti. Penulis membahas tentang awal mula produksi rokok di Kudus dan perkembangannya, hingga Kudus terdapat banyak pabrik rokok yang dikenal di masyarakat sampai sekarang. (4) Kerajinan Tenun Lurik di Klaten, oleh Emiliana Sadilah. Tulisan ini membahas kerajinan tenun Pedan Klaten dan peranannya dalam menopang ekonomi di Zaman Jepang dan pasang surut produksi tenun di Pedan. (5) Tenun Gedhog di Kabupaten Tuban, oleh Isyanti. Artikel ini memuat tentang kerajinan tradisional tenun gedhog sebagai salah satu warisan budaya bangsa yang perlu dilestarikan sebagai identitas dan jati diri budaya daerah, serta sebagai penopang ekonomi rakyat. (6) Pakaian Batik: Kultorisasi Negara dan Politik Identitas, oleh Sarmini. Tulisan dalam artikel ini membahas batik sebagai sebuah kebudayaan, fungsi batik, serta perkembangan motif batik yang muncul di zaman modern sekarang ini, yang tidak lagi berpedoman pada *pakem* motif batik yang ada pada zaman dahulu. (7) Pelestarian Batik dan Ekonomi Kreatif, oleh Sumintarsih. Penulis membahas tentang filosofi batik dan kekuatan daya kreativitasnya yang memberikan implikasi terhadap terbangunnya kemampuan daya saing yang akan memberikan nilai tambah untuk kesejahteraan masyarakat. (8) Perajin Blangkon Yang Tak Lagi Diminati, oleh Tugas Tri Wahyono. Tulisan ini menyoroti tentang blangkon sebagai alat kelengkapan dalam berpakaian/busana adat Jawa yang semakin tidak digemari oleh generasi muda, padahal jenis pakaian ini merupakan salah satu ciri khas adat busana Jawa yang sangat terkenal pada zamannya. Dewan Redaksi mengucapkan terima kasih kepada para mitra bestari yang telah bekerja keras membantu kami dalam penyempurnaan tulisan para penulis naskah sehingga **Jantra** edisi kali ini bisa terbit.

Selamat membaca.

Redaksi

DAFTAR ISI

	<i>Halaman</i>
<i>Pengantar Redaksi</i>	ii
<i>Daftar Isi</i>	iii
<i>Industrialisasi dan Perubahan Gaya Hidup: Semarang Pada Awal Abad Keduapuluh</i> Mutiah Amini	621
<i>Industri Pertambangan Nikel dan Dampaknya Pada Masyarakat Soroaka Sulawesi Selatan</i> La Ode Rabani	630
<i>Eksistensi Industri Rokok Kretek Kudus : Tjap Bal Tiga HM. Nitisemito Dalam Lintas Sejarah</i> Yustina Hastrini Nurwanti	642
<i>Kerajinan Tenun Lurik Pedan di Klaten</i> Emiliana Sadilah	654
<i>Tenun Gedhog di Kabupaten Tuban</i> Isyanti	669
<i>Pakaian Batik: Kulturasasi Negara dan Politik Identitas</i> Sarmini	674
<i>Pelestarian Batik dan Ekonomi Kreatif</i> Sumintarsih	689
<i>Perajin Blangkon Yang Tak lagi Diminati</i> Tugas Tri Wahyono	697
Biodata Penulis	707

BIODATA PENULIS

MUTIAH AMINI, S.S., M.Hum., Staf Pengajar Jurusan Sejarah, Fakultas Ilmu Budaya UGM. Lulus S-2 dari Program Studi Sejarah UGM, Tahun 2003. Sekarang sedang menyelesaikan disertasi tentang sejarah sosial (keluarga) di kota Semarang. e-mail: muti_aha@yahoo.com. Beberapa hasil penelitian yang telah dilakukan antara lain: *Membesarkan Anak dalam Keluarga Jawa di Kota Semarang pada Awal Abad Keduapuluh (Hibah Doktorat DIKTI)* diterbitkan dalam buku kumpulan hasil penelitian hibah UGM. 2009; *Publish or Not Publish: Private Issues and Javanese Women Creativity in the Family of Semarang in the Last Colonial Era* (presented on ASEASUK Conference, 13 September 2009, University of Swansea, London); *Munculnya Biro konsultasi Perkawinan dalam Sejarah Kehidupan Keluarga Jawa (kumpulan buku untuk Prof. Djoko Suryo)*.

LA ODE RABANI, Lahir di Buton, 27 September 1973. Pendidikan S-1 Jurusan Sejarah diselesaikan di UGM Tahun 1997, dan S-2 Bidang Studi Ilmu Sejarah/Humaniora lulus di UGM Tahun 2002. Tahun 2003-2004 menjadi Sukarelawan Asisten Akademik (SAA) di Jurusan Sejarah Fakultas Ilmu Budaya UGM, kemudian sejak Tahun 2005-sekarang menjadi Staf Pengajar/Dosen Fakultas Ilmu Budaya Universitas Airlangga Surabaya. Beberapa Pengalaman Riset/Penelitian a.l : *Transportasi yang Bervisi Kerakyatan : Kajian Terhadap Tarif Angkutan Kapal Motor Jurusan Bau-Bau-Wanci (1996)*, *Kota-Kota Pantai di Sulawesi Tenggara, 1906-1942 (2002)*, *Gerakan Sosial di Sulawesi Tenggara, 1906-1942 (2002)*, Pengalaman Riset Internasional : *Kota Buton: Perubahan Nama dan Pusat Kota Tahun 2005-2006 (2 tahun)*. Sedangkan hasil karya yang dipublikasikan a.l : *Sejarah Lahirnya Istilah WAKATOBI*, (Harian Media Kita), *Kendari 1995*. *Dilema Kesehatan Masyarakat Kepulauan Karang*, (Harian Media Kita) 1996. Sebagai seorang pengajar beberapa kali pernah mengikuti seminar tingkat nasional dan internasional, a.l. : Peserta Seminar Nasional Membangun Indonesia Bebas Diskriminasi, PSSAT UGM-Perhimpunan INTI-Suara Pembaharuan, Yogyakarta, 24 Mei 2003 dan Pemakalah dalam Workshop Rethinking Regionalisme di Jakarta tgl. 29 -30 Agustus 2003, dengan judul makalah : *Aktivitas, dan Kondisi Sosial Ekonomi Masyarakat Kepulauan Tukanbesi 1940 an-1964*.

YUSTINA HASTRINI NURWANTI, lahir di Sleman 4 Desember 1966. Sarjana Sastra Jurusan Sejarah Universitas Gadjah Mada, lulus tahun 1997. Bekerja sebagai staf peneliti Balai Pelestarian Sejarah dan Nilai Tradisional Yogyakarta sejak tahun 1997. Sebagai peneliti aktif terlibat dalam penelitian, seminar dan diskusi. Beberapa hasil penelitian yang telah dilakukan antara lain: *Peranan Tentara Pelajar Di Sleman Tengah Pada Masa Revolusi 1948 - 1949*. (1997/1998); *Kethoprak PS. Bayu di Sleman: Suatu Kajian Sejarah Seni Pertunjukan*. (1998/1999); *Masyarakat Tengger di Probolinggo Pada Tahun 1966 -2000: Kajian Perkembangan Keagamaan*. (2000/2001); *Peranan Pasar Srowolan di Sleman Masa Revolusi 1948 - 1949*.

(1999/2000); *Tari Seblang di Banyuwangi: Kajian Sejarah Seni Pertunjukan*. (2000/2001); *Ludruk RRI Surabaya Masa Orde Baru 1966 - 2002 Sebagai Media Komunikasi*. (2001/2002); *Pesta Demokrasi: Studi Kasus Pemilihan Lurah Desa Donoharjo Tahun 2004*. (2003/2004); *Topeng Panji Jabung: Kajian Sejarah Seni Pertunjukan Masa Orde Baru*. (2005); *Rusli: Seniman Yang Pejuang*. (2002/2003); *Seni Kentrung: Kajian Sejarah Seni Pertunjukan Akhir Abad ke-20*. (2006).

EMILIANA SADILAH, sarjana Geografi dari Fakultas Geografi UGM (1978). Sejak tahun 1989 mengabdikan diri di Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional Yogyakarta. Sebagai peneliti seringkali mengikuti seminar, penelitian serta diskusi. Sebagai peneliti madya, ia banyak melakukan penelitian terutama tentang geografi manusia antara lain: *Pengembangan Sumber Daya Manusia, Studi Tentang Strategi Masyarakat di Desa Palbapang Bantul (1994/95)*; *Migrasi Sirkuler Sebagai Bentuk Strategi Adaptasi Lingkungan, Studi Kasus Migran Asal Gunung Kidul di Kodya Yogyakarta (1995)*; *Hubungan Antar Etnik, Studi Kasus Mahasiswa di Desa Caturtunggal Sleman (1996)*; *Konsep Ruang Pada Masyarakat Pendatang di DIY (1998)*; *Masyarakat Petani Garam di Kalianget, Sumenep (1999)*; *Konsep Tata Ruang Rumah Tinggal Masyarakat Padat Penduduk di Magelang, Jateng (2000)*; *Adaptasi Petani di Daerah Rawan Ekologi di Kecamatan Sayung, Demak (2001)*; *Pemberdayaan Alam di Kampung Nelayan Kecamatan Bonang, Demak (2002)*; *Profil Pekerja Wanita Buruh Pelinting Rokok di Kudus (2003)*; *Kinerja Program Pemerintah Desa di Era Otoda, DIY (2004)*; *Partisipasi masyarakat di Daerah Perbatasan di Pacitan (2005)*.

ISYANTI, lahir di Yogyakarta tahun 1955, Sarjana Geografi UGM tahun 1982. Sejak tahun 1982 hingga sekarang berstatus sebagai PNS di Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional Yogyakarta. Sebagai peneliti sering melakukan penelitian yang berkaitan dengan bidang keilmuannya dan aktif pula mengikuti berbagai seminar kebudayaan. Beberapa hasil penelitian yang telah dilakukan dan dipublikasikan antara lain: *Kehidupan Sosial Budaya pada Masyarakat Padat Penduduk di Desa Pucungrejo Kecamatan Muntilan Kab. Dati II Magelang Jawa Tengah*; *Samiran Salah Satu Desa Menarik di Jalur SOSEBO Kabupaten Boyolali*; *Perkawinan Antar Etnik Jawa dan Minang*; *Toponimi Bekas Kasunanan Surakarta di Jawa Tengah*; *Peranan Media Massa Lokal Bagi Pengembangan Kebudayaan Daerah*; *Kesadaran Budaya Tentang Ruang Pada masyarakat Di DIY (Suatu Studi Mengenai Proses Adaptasi)*; *Dampak Masuknya Media Komunikasi Terhadap Kehidupan Masyarakat Pedesaan DIY*; *Tata Krama Suku Bangsa Jawa di Kabupaten Sleman DIY*.

SARMINI, lahir di Magetan Jawa Timur, memulai kariernya sebagai peneliti bidang pendidikan segera setelah memperoleh gelar Sarjana Pendidikan PMP-KN IKIP Surabaya pada tahun 1991. Kemudian pada tahun 1997 mendapat kesempatan untuk melanjutkan pada jenjang master di bidang antropologi di UGM (1997-2000). Gelar Doktor bidang Antropologi diperoleh pada tahun 2008 di universitas Gadjah Mada Yogyakarta. Sejak mahasiswa ia telah terlibat aktif dalam berbagai kegiatan seminar, dan berbagai karya telah dipublikasikan dalam jurnal, prasasti, sosiohumanika UGM, Humaniora UGM, dan Jurnal Penelitian Agama UIN Sunan Kalijaga

Yogyakarta, Jurnal Ilmu-Ilmu Sosial. Sebagai peneliti, ia melakukan konsentrasi dalam bidang pendidikan, budaya dan gender. Penelitian yang telah dihasilkan, antara lain : *Faktor yang Mempengaruhi Kenakalan Remaja (1993)*; *Pengaruh Tingkat Sosial-Ekonomi Orang Tua Terhadap Prestasi Belajar (1994)*; *Metode Pembelajaran yang Efektif Bagi Mahasiswa (1995)*; *Antara Budaya dan Kedisiplinan Anak (1996)*; *Peranan Perempuan dalam Industri Kerajinan Anyaman Bambu di Jawa Timur (1998)*; *Perempuan Sebagai “Orang Lain” dalam Industri Penyamakan Kulit di Jawa Timur (2000)*; *Posisi Kyai dalam Industri Penyamakan Kulit (2001)*; *Antropologi Indonesia oleh Ahli Antropologi Indonesia (2005)*; *Antara Kekerasan dan Ideologi Gender: Pengalaman Perempuan Madura di Kemayoran Baru Surabaya (2007)*; *Nasionalisme Generasi Muda: Studi Modal Bangsa Menghadapi Globalisasi (2008)*; *Pengembangan dan Implementasi Mobile Learning Mata Pelajaran Bahasa Inggris SLTP di Jawa Timur (2008)*; Beberapa karya telah diterbitkan di University Press Surabaya: *Pengantar Antropologi (2001)*; *Teori Antropologi (2002)*; *Logika (2003)*; *Metode Penelitian Kualitatif (2003)*; Karya yang diterbitkan Keppel Press Yogyakarta: *Politik Usaha Pengusaha Islam: Kiat Manipulatif dalam Industri Penyamakan Kulit di Magetan Jawa Timur (2003)*; Karya yang diterbitkan Kurnia Kalam Yogyakarta: *Desain Penelitian Kualitatif (2007)*; *Antara Kekerasan dan Ideologi Keluarga: Makna Kekerasan Komunikasi Madura di Kemayoran Baru Surabaya (2008)*; Kini aktif sebagai dosen tetap di program studi PMP-KN dan program studi Sosiologi di Fakultas Ilmu Sosial Universitas Negeri Surabaya dan mengajar di perguruan tinggi swasta di Jawa Timur. Sejak Januari 2009 terlibat aktif dalam Perencanaan dan Pengembangan Unesa.

SUMINTARSIH, memperoleh gelar sarjana Antropologi, dari UGM tahun 1983, dan magister Antropologi UGM pada tahun 1998. Pernah bekerja sebagai peneliti di Pusat Penelitian Kependudukan (PPK) UGM pada tahun 1974 – 1982. Sejak tahun 1983 menjadi PNS di Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional - Yogyakarta, hingga sekarang. Hasil-hasil penelitian yang telah dipublikasikan oleh Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional antara lain: *Strategi Adaptasi Penduduk Rawapening; Perajin Batik Wukirsari, Imogiri; Wanita Perajin Tenun Gedog, Tuban; Eksistensi Perajin Tenun Kulon Progo; Sumbang Menyumbang di Lingkungan Masyarakat Perajin Akik Pacitan; Sistem Pengetahuan Aktifitas Nelayan Bonang; Strategi Adaptasi Masyarakat di Daerah Rawan Penggenangan di Daerah Demak; Aspirasi di Lingkungan Generasi Muda Pedesaan*. Selain itu beberapa hasil penelitian yang telah diterbitkan oleh penerbit profesional antara lain: *Khasanah Budaya Lokal (Adicita, 2000)* dan *Ekonomi Moral, Rasional dan Politik Dalam Industri Kecil di Jawa: Esai-Esai Antropologi Ekonomi (Keppel Press, 2003)*.

TUGAS TRI WAHYONO, dilahirkan di Sukoharjo, 23 Agustus 1965. Setelah lulus dari Sekolah Menengah Atas (SMA) Negeri 4 Surakarta melanjutkan pendidikan SI di Universitas Sebelas Maret Surakarta, Fakultas Sastra, Jurusan Sejarah lulus tahun 1991. Sejak tahun 1993 bekerja sebagai PNS di Balai Pelestarian Sejarah dan Nilai Tradisional (BPSNT) Yogyakarta, jabatan saat ini sebagai Peneliti Muda. Sebagai peneliti, aktif melakukan kegiatan penelitian dan seminar yang berkaitan dengan

sejarah. Beberapa. hasil penelitian yang telah terbit, antara lain: *Perjuangan Batalyon Pulanggeni pada Masa Perang Kemerdekaan di Karanganyar (1995)*, *Peranan Tentara Pelajar Solo dalam Serangan Umum Empat Hari (7-10 Agustus 1949) (1997)*, *Aspek Politik Pekan Olahraga Nasional (PON) 1 (2005)*, *Pasukan Gerilya Desa (Pager Desa): Peranannya dalam Perang Kemerdekaan II Tahun 1948-1949 (2009)*, dan sebagainya.

INDUSTRIALISASI DAN PERUBAHAN GAYA HIDUP: SEMARANG PADA AWAL ABAD KEDUAPULUH

Mutiah Amini *

Abstrak

Industrialisasi di Kota Semarang terjadi di berbagai bidang, baik dalam industri alat-alat berat maupun industri alat-alat ringan. Industrialisasi ini merupakan dampak dari liberalisasi ekonomi yang terjadi dalam pemerintahan kolonial, yang selanjutnya memberikan peluang bagi berbagai bentuk industri untuk berkembang di Kota Semarang. Dalam perkembangannya, industrialisasi yang terjadi membutuhkan arena pemasaran bagi produk yang dihasilkan. Itulah sebabnya berbagai arena pemasaran muncul dalam periode ini. Untuk mendukung produksi yang dihasilkan, para industriawan memilih dunia periklanan, baik melalui surat kabar maupun majalah sebagai pilihan sehingga berbagai surat kabar dan majalah pun mudah ditemui di Kota Semarang dalam periode ini. Dalam perkembangannya, industrialisasi yang terjadi memberikan pengaruh yang tidak kecil terhadap perubahan gaya hidup. Dalam kondisi tersebut kemudian menjadi penting melihat bentuk industrialisasi yang berkembang di Kota Semarang, cara memasarkan produk, serta corak gaya hidup yang kemudian berkembang di dalam masyarakat yang demikian.

Abstract

The industrialization of Semarang in the colonial period merged in many kind. It was a hard industry, like an industry that mechine used until a soft industry. Industrialization what happend in this period was an impact of liberalization in the colonial government. Start of the liberalitation, then it followed by a chance to develop some industry. Actually, the industrialization needed the trading area to sell thier producs. That is the way, many kind of trading area merged in this peiode, as well as traditional market or modern trading. Finally, to improve their product, the industry choosed advertising, like news paper and magazine to present their product. It could be seen trough some news paper and magazine which found in Semarang in this periode. Becouse of a chance to the society to involve in the industry, this conditon then gave more chance to the changing life style. Finally, it is important to know a kind of industry that develop in Semarang, how this product selling, and what kind of life style that merged.

Kata kunci : Industrialisasi, Kota, Semarang, Masa Kolonial

* Jurusan Sejarah, Fakultas Ilmu Budaya, Universitas Gadjah Mada, muti_aha@yahoo.com

Pengantar

Pada awal abad ke-20, Semarang memiliki posisi yang sangat penting, baik dari segi geografis, politik, maupun kultural. Secara geografis, Semarang berada dekat dengan pelabuhan besar, sehingga kota ini menjadi tempat yang sangat strategis untuk dijadikan jalur perhubungan laut antara Kota Semarang dengan dunia luar. Hal ini pulalah yang menjadi dasar mengapa Mataram dan pemerintahan kolonial menganggap penting wilayah ini sehingga Semarang digunakan sebagai pusat kedudukan administrasi pemerintahan kolonial di wilayah timur.

Konsekuensi yang muncul dari pemanfaatan Kota Semarang sebagai pusat pemerintahan adalah dibangunnya sarana dan prasarana kota untuk memenuhi kebutuhan hidup masyarakatnya sehingga jalur perhubungan darat dan laut pun diperbaiki; area perkantoran, perdagangan, dan perbankan dibangun; pemukiman penduduk dikembangkan; serta tempat peribadatan, arena rekreasi dan hiburan pun diciptakan. Pembangunan sarana dan prasarana kota inilah yang kemudian semakin menampilkan wajah Kota Semarang sebagai kota kolonial pada awal abad ke-20.

Perkembangan Semarang sebagai kota kolonial tentu tidak dapat pula dilepaskan dari industrialisasi yang berkembang di wilayah ini. Industrialisasi ini diawali dengan dibangunnya berbagai industri alat-alat berat maupun ringan. Pembangunan ini, tidak terlepas dari posisi geografis Semarang, yang dekat dengan pelabuhan besar serta menjadi jalur penghubung penting antara Semarang dengan kota-kota pedalaman. Berdasarkan latar

belakang tersebut, tiga hal penting untuk dicermati di dalam tulisan ini, yaitu bagaimanakah proses industrialisasi di Kota Semarang, bagaimanakah pemasaran produksi dilakukan, serta perubahan gaya hidup apakah yang kemudian muncul.

Industrialisasi di Kota Semarang

Semarang merupakan kota kolonial penting di Hindia Belanda pada akhir abad kesembilan belas. Hal itu ditandai dengan meningkatnya beraneka jenis industri, baik industri alat-alat berat, seperti baja, logam, dan sejenisnya maupun industri alat-alat lunak atau industri barang-barang konsumsi, seperti industri air mineral, tepung, dan sabun. Peningkatan dunia industri di Kota Semarang menunjukkan peningkatan sejak kota itu ditetapkan sebagai pusat pemerintahan kolonial Belanda di wilayah timur. Dengan penetapan tersebut, Semarang kemudian berkembang sebagai pusat perdagangan, yang mensyaratkan terbangunnya beberapa perusahaan yang memproduksi beraneka kebutuhan masyarakat, khususnya masyarakat Eropa.

Ketika pemerintahan kolonial memberlakukan sistem ekonomi liberal, industrialisasi di Kota Semarang menunjukkan peningkatan yang berarti, sebab dengan berlakunya sistem ekonomi liberal, para industriwan swasta memiliki peluang yang lebih terbuka untuk mendirikan perusahaan. Industrialisasi yang paling penting adalah pembukaan pabrik gula oleh para pengusaha, terutama di daerah-daerah pinggiran, seperti di Cepiring, Gemuk, dan Kaliwungu. Dari ketiga pabrik gula tersebut yang paling baik adalah pabrik gula Cepiring karena tergolong pabrik gula yang sangat modern dan

perlengkapannya paling baik di seluruh Pulau Jawa.¹ Secara umum, perusahaan tersebut telah menggunakan peralatan mesin sebagai alat penghasil produknya sehingga industri reparasi mesin kemudian berdiri di Semarang, seperti *constructie winkel*. Perusahaan ini merupakan jenis industri baja yang juga dilengkapi dengan bagian cor besi, tembaga, mesin, pertukangan kayu, bubut besi, dan sebagainya, yang keberadaannya sangat dibutuhkan oleh para industrialis gula karena kemampuannya dalam mereparasi peralatan pabrik gula.

Selain industri gula yang berkembang di Kota Semarang, berbagai produk kebutuhan perkantoran dan rumah tangga pun berdiri. Pendirian ini terjadi, seiring dengan semakin meningkatnya kebutuhan perkantoran dan rumah tangga terhadap berbagai bentuk mebel modern. Apalagi ketika masyarakat kolonial mulai banyak menggunakan berbagai peralatan untuk mencukupi kebutuhan mereka, keberadaan industri mebel semakin dibutuhkan masyarakat. Karena itu, industri mebel pun didirikan di Kota Semarang. Salah satu industri mebel tersebut adalah *NV Meubel-Industrie Andriesse*. Industri mebel ini sangat terkenal, mengingat industri mebel ini merupakan satu-satunya industri mebel di Hindia Belanda yang sudah menggunakan alat mesin elektrik untuk menggarap mebel dari kayu dan logam. Industri yang terletak di Poncol Semarang ini tidak hanya memproduksi mebel untuk rumah, tetapi juga untuk kapal, perkantoran, dan karoseri bus dari baja. Bahkan, pemasarannya tidak hanya

terbatas pada wilayah Semarang, tetapi juga sudah sampai ke Batavia.²

Sayangnya perkembangan dunia industri, terutama industri alat-alat berat yang ditemui di Semarang pada akhir abad kesembilan belas tersebut disertai pula dengan masuknya industri barang-barang impor. Dampak dari masuknya industri barang-barang impor ini adalah meningkatkan perdagangan internal dan sekaligus mengganggu industri lokal. Salah satu barang impor yang mengancam adalah masuknya linen impor yang semakin lama semakin mendesak linen domestik. Apalagi, linen impor produknya lebih bagus daripada linen lokal, kualitasnya lebih unggul, warnanya lebih semarak, dan harganya pun lebih murah. Oleh karena itu, pada tahun 1882, pakaian tenunan domestik, yang sebelumnya digunakan oleh kehidupan masyarakat kolonial, sebagian besar telah digantikan tempatnya di pasar-pasar lokal oleh pakaian impor. Apalagi, ketika berbagai pakaian batik kemudian dicetak dengan pola-pola mirip batik yang diimpor dalam jumlah besar dari Belanda pada 1890 yang harganya juga lebih rendah.³ Karena itu, seperti dilaporkan di dalam memori serah terima jabatan, meskipun pada awal abad kedua puluh industri batik bisa ditemui di Ambarawa dan Semarang, tetapi industri batik sudah lebih banyak menggunakan pola cap dan pemasarannya lebih banyak dikuasai oleh orang-orang Cina, meskipun pemilik industri-industri tersebut adalah komunitas Jawa.⁴

Pada akhirnya, meskipun masuknya barang-barang impor, yang dalam beberapa hal mengancam industri lokal,

¹ *Memori Serah Jabatan 1921-1930 (Jawa Tengah)* (Jakarta: Arsip Nasional Republik Indonesia, 1977), hlm. XLII.

² Dewi Yuliati, "Dinamika Pergerakan Buruh di Semarang, 1908-1926. *Disertasi* Universitas Gadjah Mada, 2005, hlm. 265.

³ Djoko Suryo, *Sejarah Sosial Pedesaan Karesidenan Semarang 1830-1900* (Yogyakarta: PAU Studi Sosial UGM, 1989), hlm. 154.

beberapa industri kecil kerajinan mampu bertahan hidup, seperti industri-industri pewarnaan benang dan kain, kerajinan kulit, dan kerajinan logam (*Kepandean*). Demikian halnya pembuatan bata, keranjang, anyam-anyaman, dan lain-lainnya di desa-desa tetap berjalan, akan tetapi hanya untuk konsumen terbatas.⁵

Memasuki awal abad kedua puluh, berbagai industri yang lebih mengarah pada perubahan gaya hidup bermunculan di Kota Semarang. Hal itu mudah ditemui tidak saja pada industri yang dikembangkan oleh komunitas Eropa, tetapi juga Arab, Cina, dan Jawa. Di komunitas Cina, misalnya, industri yang sangat berkembang pesat adalah industri jamu. Salah satu industri jamu yang berkembang adalah industri jamu Njonja Meneer. Hal itu tampak, terutama dari pemasaran produk yang digunakan oleh Njonja Meneer ketika memasarkan produknya kepada masyarakat, seperti tulisan berikut ini.

Djamoe industrie Djap Poetret Njonja Meneer. Pabriek Kobong 129 Semarang menoeroet recept ilmoe kedokteran Djawa jang soeda terboekti kemandjoerannja srenta ditanggoeng toelen 100% en hygienic djamoe merk seperti terseboet diatas, awas djangan kena djamoe palsoe.⁶

Dengan menggunakan sebuah istilah produk yang higienis, jamu Njonja Meneer dapat berkembang lebih cepat dibandingkan dengan produksi sejenis yang juga banyak berkembang di Semarang, terutama pada awal abad

kedua puluh.

Memasuki tahun 1920an, perkembangan dunia industri di Kota Semarang yang mengarah pada perbaikan gaya hidup menunjukkan peningkatan yang signifikan. Pemiliknya pun mulai bervariasi, tidak saja terdominasi oleh etnis Eropa, tetapi juga Cina, Arab, dan Jawa. Hal itu terlihat dari beberapa industri yang berkembang dalam periode ini, seperti industri mebel, mesin jahit, mobil, buku, alat masak, minuman dalam botol, pakaian, sepatu, parfum, dan mobil.⁷ Kesemuanya berkembang untuk mencukupi kebutuhan gaya hidup masyarakat Semarang yang semakin modern. Industri-industri yang mengarah pada perubahan gaya hidup ini tidak hanya berkumpul di dalam satu wilayah, tetapi juga menyebar di beberapa tempat, seperti di *Bloemstraat*, Bojong, Bubaan, Depok, Duwet, Gang Pinggir, Gang Warung, *Hereenstraat*, Karangturi, *Konijnenstraat*, *Marinestraat*, Pandean Lamper, Pekojan, Peloran, Peterongan, Randusari, Sompok, dan Tegalwareng.⁸

Beraneka macamnya produk yang dihasilkan pada tahun 1920an, menunjukkan peningkatan yang sangat penting, terutama memasuki tahun 1927. Industri yang berkembang meliputi industri pembuatan tepung hongkwee, radio, gas, kosmetik, majalah, air mineral, permen, semen tegel, rokok kretek, obat nyamuk, alat musik, mesin tulis, dan roti.⁹ Dari berbagai jenis

⁴ *Memori Serah Jabatan 1921-1930 (Jawa Tengah)* (Jakarta: Arsip Nasional Republik Indonesia, 1977), hlm. XLIV.

⁵ Djoko Suryo, *op. cit.*, hlm. 181.

⁶ M.G. van Heel, c.i., *Gedenkboek van de Koloniale Tentoonstelling Semarang 20 Augustus-22 November 1914* (Batavia: Naaml. Venn. Handelsdrukkerij en kantoorboekhandel, 1914).

⁷ *De Beweging*, Algemeen politiek weekblad. 1920.

⁸ *De Beweging*, Algemeen politiek weekblad. 1920.

⁹ *Djawa Tengah*. Sientjia Nummer, Januari 1927, *Djawa Tengah*. No. 1, 2 Januari 1926 Taon Ka 17 sampai dengan No. 12 December 1926, Tahoen ka 17, dan *Krido Matojo*. Soerat kabar boelanan dari Javaansche. kunstvereniging "Krido Martojo". No. 4 Maart 1927, Tahoen ka 11.

industri yang berkembang pada tahun 1927 tampak perkembangan jenis industri yang dihasilkan.

Memasuki tahun 1941, pengusaha-pengusaha Jepang sudah mulai membuka industrinya di Semarang dalam jumlah yang sangat besar. Pada tahun 1941, misalnya, tercatat lima puluh empat usaha dagang milik pengusaha-pengusaha Jepang beroperasi di Kota Semarang. Beberapa contoh perusahaan milik pengusaha-pengusaha Jepang tersebut, adalah Messrs. Ogawa Yoko, Akiyama Shoten, Astra Shokai, Yokohama toko, dan masih banyak lagi.¹⁰ Masuknya pengusaha-pengusaha Jepang dalam dunia industri di Semarang pada tahun 1940an menambah semakin bervariasinya dunia industri di kota tersebut.

Kelengkapan Dunia Industri: Pembangunan Pasar, Jalan, dan Iklan

Beberapa hal dapat dengan mudah dikenali akibat pengembangan Kota Semarang sebagai kota industri, yaitu dibukanya kantor cabang *Java Bank* pada 1880. Pembukaan kantor cabang ini tentu tidak dapat dilepaskan dari semakin pentingnya industrialisasi di Kota Semarang.¹¹ Apalagi, segera setelah pembukaan kantor cabang *Java Bank* ini, bank daerah dan bank kredit rakyat dibuka di Semarang.¹² Pembukaan salah satu cabang bank di Semarang tentu memudahkan para pengusaha, terutama pengusaha-pengusaha Eropa untuk menjalankan industrinya pada akhir abad kesembilan belas hingga awal abad kedua puluh.

Selanjutnya, perkembangan dunia

industri tentu memerlukan pemasaran produk, berupa pembukaan beberapa toko yang dapat memasarkan produk dan dapat mencukupi kebutuhan masyarakat. Karena itu, berbagai toko kelontong pun kemudian didirikan. Diawali dengan pembukaan sebuah toko yang menjual berbagai macam barang keperluan rumah tangga pada 1888 oleh Liem Tjoe Tjiang, pembukaan toko ini segera diikuti dengan pembukaan toko-toko lain di wilayah tersebut. Toko yang terletak di *Kerkstraat* dengan menggunakan merek *Bazaar Insulinde* ini menjual berbagai macam barang keperluan rumah tangga yang sangat komplit sehingga seperti dikatakan oleh Liem Thian Joe:

Seseorang yang masuk ke dalam toko itu tidak bakal kembali lagi dengan tangan hampa.¹³

Selain pembukaan pusat pertokoan yang menunjukkan peningkatan berarti sejak 1890an, pembukaan toko ini pun segera diikuti dengan peningkatan fungsi pasar-pasar tradisional. Peningkatan ini menunjukkan kenaikan, apalagi ketika tahun 1906 pemerintahan *gemeente* dibentuk, salah satu program pemerintahan adalah membuka beberapa pasar rakyat untuk memasarkan produk dan mencukupi kebutuhan masyarakat. Karena itu, pasar rakyat kemudian dapat ditemui di pasar Ambengan, Karangbidara, Kranggan, Pedamaran Kidul, Pedamaran Lor, Pedamaran Tengah, Peterongan, dan Sayangan. Sementara itu, pasar partikuler dapat ditemukan di Johar, Pekojan, *Reegang*, *Bulu*, *Kampung Melayu*,

¹⁰ W. Leertouwer, *Semarang als Industrieel, Commercieel, en Cultureel Centrum* (Semarang: Administratiekantoor A.C. van Pernis, 1941).

¹¹ Liem Thian Joe. *Riwayat Semarang* (Jakarta: Hasta Wahana, 2004), hlm. 174.

¹² *Memori Serah Jabatan 1921-1930 (Jawa Tengah)*. 1977. Jakarta: Arsip Nasional Republik Indonesia. Hlm. XLVIII-XLIX.

¹³ Liem Thian Joe. *op. cit.*, hlm. 183.

Tamanwinangun, dan Candi. Selain kedua pasar tersebut, terdapat juga pasar yang khusus di bawah pengawasan *gemeente*, yaitu pasar Bugungan, Jatingaleh, *Holleweg*, Kagok, Kintelan, dan Spondol.¹⁴

Seiring dengan meningkatnya arus perdagangan, pemerintah kolonial pun mulai melakukan perbaikan sarana transportasi. Jalur kereta api, misalnya, dibangun untuk pertama kalinya sejak 16 Juni 1864. Pembangunan jalur transportasi ini dimaksudkan untuk memperbaiki fasilitas transportasi bagi pengangkutan produksi, baik dari industri maupun pertanian ke pelabuhan-pelabuhan dan membawa barang-barang impor dari pelabuhan ke daerah pedalaman. Sebagai jalur pengangkutan, rute pertama yang dibangun adalah rute Semarang-Kedu-daerah kerajaan di pedalaman.¹⁵ Selanjutnya, pada tahun 1908 hubungan kereta api SCS yang menghubungkan Semarang-Cirebon selesai dikerjakan. Dengan dibukanya jalur ini, jalur perhubungan dari dan ke Pekalongan menjadi lebih mudah.¹⁶

Pembukaan jalur transportasi darat tersebut tentu menambah semakin mudahnya perhubungan antar wilayah di Kota Semarang. Bahkan, dalam memori serah terima jabatan 1920-1930 tercatat:

Pada tahun-tahun akhir ini (antara 1920-1930), lalu lintas di jalan raya di Semarang semakin ramai. Puluhan bis berangkat dari Semarang ke segala jurusan dan sebaliknya. Bahkan, pedagang-pedagang sayur dan buah-buahan yang dahulu datang ke pasar-pasar

di Semarang dengan jalan kaki, sekarang mereka menggunakan taksi dan bis, baik pada siang hari maupun malam hari.¹⁷

Sebagai sarana komunikasi antara dunia usaha dengan masyarakat Semarang, diterbitkanlah surat kabar, walaupun surat kabar ini tidak semata-mata berisi iklan karena di dalamnya juga termuat petikan maklumat dari pemerintah, sedikit berita luar negeri, sedikit berita kota, dan sedikit *advertentie* (iklan). Surat kabar pertama yang terbit di Semarang adalah *De Locomotif* yang terbit pertama kali pada 1852.¹⁸ Penerbitan *De Locomotif* ini segera diikuti dengan penerbitan *Slomporet Melayu* pada permulaan tahun 1876. *Slomporet Melayu* merupakan surat kabar Melayu yang pertama di Semarang¹⁹ dan *Tambur Melayu* pada 1 Juli 1885. *Tambur Melayu* dengan cepat mencapai kemajuan karena ia memperoleh sejumlah pembaca bangsa Tionghoa, dan ini merupakan surat kabar Tionghoa Melayu yang pertama di Semarang.²⁰ Segera setelah terbitnya *Tambur Melayu* berbagai surat kabar, baik yang berbahasa Belanda maupun Melayu mudah ditemukan di Kota Semarang.

Memasuki awal abad kedua puluh, seiring dengan meningkatnya keinginan masyarakat untuk membaca berita, jenis surat kabar dan majalah yang terbit di Semarang semakin banyak. Surat kabar dan majalah tersebut ada yang hanya berisi iklan produksi, ada pula yang berisi berita-berita terbaru dalam kehidupan masyarakat Semarang.

¹⁴ H.F. Tillema. *Kromoblanda Deel IV*. Over't vraagstuk van "het woner in Kromo's groote land (Den Haag: N.V. Adi Poetaka. 1921).

¹⁵ Liem Thian Joe. *op cit.*, hlm. 175.

¹⁶ *Ibid.*, hlm. 228.

¹⁷ *Memori Serah Jabatan 1921-1930 (Jawa Tengah)*. *op cit.*, hlm. L

Djawa Tengah Review.

¹⁹ Liem Thian Joe. *op cit.*, hlm. 172.

²⁰ Liem Thian Joe. *op cit.*, hlm. 181.

Beberapa surat kabar yang terbit di Semarang pada awal abad kedua puluh, antara lain *Sinar Hindia*, *Krido Matojo*, *Panji Timoer*, *Daja Oepaja*, *Poesaka*, *Djawa Tengah*, dan masih banyak lagi yang di dalamnya selalu menampilkan iklan dalam setiap terbitannya.

Pengaruh Industrialisasi pada Perubahan Gaya Hidup

Perubahan gaya hidup yang sangat penting terjadi pada akhir masa kolonial. Hal ini tentu berkaitan dengan semakin banyaknya produk industri yang mengarah pada perbaikan kualitas hidup masyarakat, termasuk produksi yang lebih praktis dan higienis. Oleh karena itu beberapa perubahan gaya hidup pun muncul dalam kehidupan masyarakat Semarang. Perubahan gaya hidup tersebut, tidak hanya terjadi pada penggunaan perkakas rumah tangga yang lebih modern, tetapi juga pada perubahan kesenangan hidup. Secara umum, perubahan gaya hidup dalam kehidupan masyarakat dapat dibedakan kedalam dua hal, yaitu perubahan gaya hidup yang menyangkut kehidupan rumah tangga dan perubahan gaya hidup yang menyangkut individu per individu.

Salah satu perubahan gaya hidup dalam kehidupan rumah tangga, terutama pada beberapa keluarga dalam strata atas, adalah digunakannya perkakas modern dalam kehidupan rumah tangga, seperti kulkas dan kompor, terutama sejak tahun 1934. Apalagi kulkas, kemudian mudah dijumpai di sebuah toko yang khusus menjual peralatan tersebut, seperti di Bojong, dengan harga f450.²¹

Tidak hanya terbatas pada pemakaian kulkas dan kompor,

kebutuhan masyarakat Semarang untuk memperoleh air bersih pun direspons pemerintah dengan membuat sumur bor. Sumur ini tidak hanya dapat digunakan oleh masyarakat Eropa, tetapi juga oleh penduduk pribumi di Gang Lombok, ujung Gang Basen, ujung Kebon Cina, di muka Kampung Melayu, Tawang, dan di belakang pasar Pakojan. Melalui pembangunan sarana kebersihan ini, masyarakat kecil mendapatkan sumber pencaharian baru, dengan cara berjualan air minum, selain air sumur yang dihasilkan dapat mencukupi kebutuhan masyarakat terhadap ketersediaan air bersih.²²

Seiring dengan perubahan gaya hidup pada beberapa keluarga Semarang yang terarah pada kehidupan yang lebih praktis dan higienis, beberapa keluarga, terutama keluarga-keluarga Eropa semakin lama semakin menyadari pentingnya jasa pembantu rumah tangga untuk menyelesaikan beberapa pekerjaan rumah. Kondisi ini direspons oleh biro jasa pembantu rumah tangga *bedienden-bureau* yang banyak beroperasi di Semarang. Salah satu biro pembantu rumah tangga adalah biro yang dikelola oleh Mevrouw van Giessen yang berkantor di Peterongan 24, Semarang. Biro ini sangat terkenal. Pada bulan November 1933, misalnya, biro pembantu rumah tangga ini berhasil menyalurkan 32 orang pembantu rumah tangga, yang masing-masing mendapat bayaran sejumlah f1.50 per bulan. Selain menyediakan jasa pembantu rumah tangga secara permanen. Biro pembantu rumah tangga milik Mevrouw van Giessen juga menyediakan jongos, babu, dan tukang kebun secara momental²³

Sementara itu, perubahan gaya

²¹ *Maandblad*, Februari 1934. hlm. 4

²² Liem Thian Joe. *op. cit.*, hlm. 157.

²³ *Maandblad*, tweede jaargang. No. 1, 1934.

hidup yang lebih pada gaya hidup individu per individu tampak melalui penampilan fisik mereka. Secara umum keinginan masyarakat Semarang untuk berpenampilan berbeda dengan penampilan fisik sebelumnya muncul dalam periode ini. Untuk itu, berbagai peragaan busana pun seringkali diselenggarakan di kota ini. Penyelenggaraannya bervariasi, bisa di beberapa gedung milik organisasi sosial-politik, maupun di hotel, yang dalam periode ini sudah banyak berdiri.²⁴ Perubahan gaya hidup masyarakat, terutama dalam penampilan fisik ini tentu saja kemudian mendapatkan sorotan dari berbagai surat kabar dan majalah yang terbit di Semarang, seperti halnya diuraikan dalam tulisan berjudul "Mode koelonan woes roemasoek ing baloeng soengsoeming para pemoedhi kita." yang ditulis oleh Soewarni. Dalam tulisan tersebut terdapat kalimat berikut ini.

Ing djaman saiki, penggone para pemoedhi kita kang padha ing bangkoe sekolahan roke saja tjekak, saja hebat. Saking koerang hebate bandjoer nganggo kathok karet, blouse-e ija saka karet (kaos) kang sepan banget, kang lengenane moeng sak ndhoewower sikoet. Dalasan ramboet pisan jen isih dawa marakake ngreribeti, moela bandjoer dipotongi bobbed (potongan tjendhak). Nanging isih koerang mantep, doeroeng bisa ngembari kaoem prija, moela wiwit saiki para pemoedhi peladjar kita ija wis akeh kang padha potongan njonto modhele kaoem prija, dadi goendhoel.²⁵

Tulisan ini merupakan satu respons atas perubahan gaya hidup masyarakat yang tampak terlihat pada berbagai jenis perubahan penampilan yang terjadi.

Kesimpulan

Salah satu ciri penting Kota Semarang pada masa kolonial adalah berkembangnya kota ini menjadi arena industri yang menghasilkan berbagai produksi, baik industri alat-alat berat maupun industri alat-alat ringan. Pemilik dunia industri ini beraneka etnis, mulai dari etnis Eropa, Cina, Arab, hingga Jawa. Keempat etnis ini memegang peranan penting dalam dunia industri di Kota Semarang, terbukti dari beraneka macamnya industri yang dihasilkan di Kota Semarang. Secara umum, produksi yang dihasilkan dapat dibagi ke dalam beberapa bentuk. Produk yang dihasilkan pada akhir abad kesembilanbelas lebih banyak mengarah pada produk yang dihasilkan dari industri alat-alat berat, seperti peralatan transportasi dan sebagainya selain juga produksi gula. Sementara itu, produksi yang dihasilkan oleh industri pada awal abad kedua puluh lebih banyak terarahkan pada produk-produk yang menunjang kelengkapan gaya hidup, seperti sabun, parfum, tissu, dan sebagainya.

Beraneka macam produksi yang dihasilkan di Kota Semarang pada akhirnya membutuhkan arena pemasaran, baik melalui perdagangan langsung maupun melalui media. Munculnya media massa yang memasang produksi-produksi baru merupakan salah satu ciri penting terbitan surat kabar dan majalah dalam periode ini. Iklan yang ditampilkan muncul dalam berbagai bentuk, baik dalam iklan singkat yang hanya berisi informasi hingga iklan-iklan produk yang ditampilkan ke dalam bentuk artikel. Pemunculan iklan dalam surat kabar dan majalah ini menjadi penting,

²⁴ *Maandblad*, Februari 1934 hlm. 155.

²⁵ *Hidoep*, 7 Januari 1939. hlm. 13.

seiring dengan dunia pendidikan di lingkungan masyarakat Semarang yang semakin meningkat setelah kebijakan etis yang berkembang menjelang akhir masa kolonial.

Pada akhirnya, industrialisasi di Kota Semarang membawa perubahan penting bagi kehidupan masyarakat, yaitu berupa perubahan gaya hidup. Perubahan gaya hidup tersebut tidak hanya berupa perubahan pada penampilan fisik, seperti pada pakaian dan potongan rambut, tetapi lebih jauh

lagi beberapa perubahan penting juga mengarah pada perubahan kebiasaan hidup di dalam rumah tangga, seperti kebiasaan penggunaan peralatan dalam kehidupan rumah tangga, yang secara umum lebih mengarah pada kepraktisan dan kebersihan sebuah produk. Kesemuanya itu menunjukkan keterkaitan antara perkembangan industri yang berkembang di Semarang dengan perubahan gaya hidup masyarakat yang terjadi.

Daftar Pustaka

Al Hajad, 1932.

Astra, 1934-1938

De Beweging 1920.

Dewi Yulianti. "Dinamika Pergerakan Buruh di Semarang, 1908-1926. *Disertasi* Universitas Gadjah Mada, 2005.

Djawa Tengah. No. 1, 2 Januari 1926 sampai dengan No. 12 December 1926.

Djawa Tengah. Sientjia Nummer, Januari 1927

Djoko Suryo. 1989. *Sejarah Sosial Pedesaan Karesidenan Semarang 1830-1900*. Yogyakarta: PAU Studi Sosial UGM.

Hidoep, 7 Januari 1939.

Krido Matojo. No. 4 Maart 1927.

Liem Thian Joe. 2004. *Riwayat Semarang*. Jakarta: Hasta Wahana.

Maandblad, 1932

Maandblad, Februari 1934.

Maandblad, Juli 1936.

Maandblad: zesde jaargang. No. 1 Januari 1938

Memori Serah Jabatan 1921-1930 (Jawa Tengah). 1977. Jakarta: Arsip Nasional Republik Indonesia. Hlm. XLII.

Tillema, H.F. 1921. *Kromoblanda Deel IV*. Over't vraagstuk van "het woner in Kromo's groote land. Den Haag: N.V. Adi Poetaka.

van Heel, c.i., M.G., 1914, *Gedenkboek van de Koloniale Tentoonstelling Semarang 20 Augustus-22 November 1914*. Batavia: Naaml. Venn. Handelsdrukkerij en kantoorboekhandel.

INDUSTRI PERTAMBANGAN NIKEL DAN DAMPAKNYA PADA MASYARAKAT SOROAKA SULAWESI SELATAN

La Ode Rabani

Abstrak

Fokus utama tulisan dititikberatkan pada upaya mengungkap bagaimana awal penemuan nikel di Soroako, perusahaan yang terlibat dalam proses produksi, mengapa nikel menjadi bagian dari sejarah masyarakat Sulawesi Selatan, Tengah dan Tenggara. Selain itu diungkap juga bagaimana industri membawa perubahan pada ekologi wilayah. Sisi historis juga disertakan karena ada relevansi mengingat dalam catatan sejarah, nikel telah menjadi komoditi yang diperebutkan sejak masa kerajaan. Masyarakat lokal telah menemukan biji nikel ini sebelum perusahaan Belanda, Jepang, dan saat ini Inco dari Kanada menginvestasikan modalnya untuk membangun kembali Industri yang telah dinasionalisasi oleh pemerintah Indonesia pada tahun 1959.

Kata Kunci : Industri, Nikel, Pertambangan, Soroaka, Sulawesi Selatan

Penemuan dan Perusahaan Pertambangan Nikel Sulawesi

Catatan sejarah menunjukkan bahwa tidak banyak negara di dunia memiliki kekayaan alam khususnya nikel. Negara-negara penghasil nikel sejauh ini diketahui adalah di Sudbury, Ontario, Kanada, Rusia, Kaledonia Baru, Australia, Kuba, dan Indonesia. Sebagai negara penghasil nikel, Indonesia telah memproduksi sumberdaya alam ini sejak masa kerajaan Majapahit, masa Belanda, dan berlangsung hingga saat ini. Industri nikel Indonesia juga telah mengalami proses sejarah yang panjang. Sejarah industri nikel ini dimulai ketika Kerajaan Luwu menjadikan nikel sebagai komoditi dagang sebagai bahan baku senjata, khususnya keris. Penggunaan bahan nikel yang luas untuk berbagai produk rumah tangga dan lainnya telah mempercepat produksi dan membawa perubahan pada ekologi di mana areal bahan baku nikel itu diambil.

Pada tahun 1896 Sarasin sudah mendapat informasi dari masyarakat lokal tentang adanya biji besi yang ada di hutan sekitar danau Matano. Informasi itu ditindaklanjuti dengan penelitian yang dimulai oleh E.C. Abedanon dari Dinas Pertambangan Belanda pada tahun 1909 dan 1910. Pada tahun 1916 Pemerintah Belanda memastikan dan membuat peta konsesi yang di dalamnya terdapat Nikel dengan areal mencapai Wilayah Soroako, Malili di Sulawesi Selatan, Pomalaa di Sulawesi Tenggara, dan Lorena di Sulawesi Tengah.

Pengelola pertama industri ini adalah *Mijnbouw Maatschappij Celebes* (MMC) yang merupakan anak perusahaan *Billiton Maatschappij* yang berkedudukan di Amsterdam Belanda. Perusahaan yang ikut serta mengelola pertambangan nikel ini adalah *Mijnbouw Maatschappij Toli Toli*. Perusahaan ini kemudian berganti nama menjadi perusahaan pertambangan Boni Tolo

atau *Mijnbouw Boni Tolo* yang berafiliasi dengan perusahaan Borneo Timur atau *Oost Borneo Maatschappij*. Perusahaan ini adalah pengelola industri pertambangan yang menguasai sebagian besar pertambangan di Indonesia saat itu.

Perusahaan pertambangan Boni Tolo melakukan aktivitas tambang di Sulawesi Tenggara sejak tahun 1937. Hasil dari produksi perusahaan itu adalah nikel yang dikapalkan ke Jerman dan Jepang. Data ekspor nikel yang dikapalkan ke kedua negara itu pada tahun 1938 mencapai 20.000 metrik ton. Pada tahun 1939 meningkat menjadi 23.535 metrik ton nikel. Pada tahun 1940 nikel yang diproduksi dan diekspor mencapai 55,540 metrik ton.¹

Produksi nikel di Soroako dimulai pada tahun 1941 oleh MMC. Perusahaan ini mendirikan pabrik di pusat pemukiman lama masyarakat Soroako. Perusahaan ini telah mengumpulkan dan memetakan deposit nikel di Soroako. Tenaga kerja perusahaan diambil dari masyarakat sekitar terutama dari Tana Toraja dan masyarakat lokal. Eksplorasi dan proses produksi nikel dilakukan Jepang pada tahun 1942. Perusahaan MMC bisa dikatakan hanya menyiapkan infrastrukturnya saja. Jepang juga menguasai produksi nikel perusahaan Boni Tolo di Sulawesi Tenggara sejak tahun 1942.

Produksi nikel di bawah penguasaan dan kontrol Jepang hanya berlangsung tahun 1942-1945. produksi itu hanya memasok kebutuhan industri Jepang saja karena Jepang tidak melakukan ekspor ke Jerman sebagaimana perusahaan Boni Tolo yang melakukan ekspor ke Jerman. Perusahaan Boni Tolo yang menjadi operator produksi nikel digantikan oleh perusahaan *Sumitomo Metal Mining*

untuk melanjutkan proses produksi dan pengembangan perusahaan sejak tahun 1945. Produksi nikel pada tahun 1942 diperkirakan sebesar 27.000 metrik ton. Pada tahun 1944 menjadi 58.000 metrik ton.

Setelah Indonesia merdeka, industri nikel tidak berkembang karena situasi yang tidak memungkinkan untuk melakukan produksi. Kekacauan politik dan kondisi yang tidak stabil di Indonesia, khususnya di Sulawesi (PRRI/Permesta) menyebabkan proses kerja dan produksi berhenti. Kondisi ini berlangsung selama 3 tahun. Ketika keadaan mulai membaik beberapa perusahaan tertarik untuk melanjutkan proses produksi di antaranya *Freeport Sulphur Co.*, *Oost Borneo Maatschappij*, dan *Sumitomo Metal Mining Company*. Perusahaan pertambangan nikel pada masa krisis dikelola oleh NV Perto atau Pertambangan Toraja yang pada tahun 1957 mulai mengapalkan sisa produksi nikel yang tidak sempat dikapalkan sejak masa pendudukan Jepang.

Perusahaan Pertambangan Toraja pada tahun 1959 mulai melakukan proses produksi. Pada tahun yang sama perusahaan itu menjadi PT Pertambangan Nickel Indonesia yang dimiliki oleh negara. Perusahaan itu merupakan hasil merger dengan beberapa perusahaan tambang yang kemudian menjadi perusahaan Aneka Tambang.

Pada perkembangannya, deposit nikel yang demikian luas di Sulawesi sangat banyak sehingga perusahaan lain mendirikan perusahaan produksi dan tambang nikel. *PT International Nickel Indonesia* (PT. Inco) didirikan sejak 27 Juli 1968 dengan memegang hak konsesi selama 30 tahun. Perusahaan ini merupakan gabungan perusahaan dari

¹ Anto Sangadji, *Japanese Involvement in Nickel Mining in Indonesia*, Paper discussion, Tokyo 18 July 2002. hlm 1.

Perancis, dan beberapa perusahaan tambang utama Jepang seperti *Sumitomo Metal Mining Company, Nippon Yakin Kagyo Co. Ltd., Pacific Nickel Co. Ltd.,* dan *Sumitomo Shoji Kaisha Ltd.*²

Industri Nikel dan Pembangunan Ekonomi Indonesia

Pada awal tahun 1970, pemerintah Indonesia menyetujui adanya pewilayahan pembangunan dan analisis kutub pertumbuhan. Seluruh Indonesia dibagi ke dalam empat wilayah pembangunan utama yang kemudian dibagi lagi menjadi sepuluh daerah pembangunan ekonomi, yang setiap bagiannya mempunyai sebuah kota sebagai pusat perkembangan atau dijadikan sebagai basis pertumbuhan ekonomi wilayah itu.³ Alasan mengapa kebijakan baru ini disetujui ialah untuk menjembatani pendekatan sektoral yang meningkatkan pembangunan tiap-tiap daerah. Sisi lain kebijakan itu antara lain berakibat pada tingkat ketimpangan antara daerah satu dengan daerah lainnya menjadi kentara.

Ketimpangan daerah yang utama di bidang sosial ekonomi di Indonesia dapat dilihat pada wilayah Jawa dan luar Jawa. Wilayah ini mejadi contoh yang baik, karena pada kenyataannya justru ketimpangan antara Jawa dan luar Jawa dalam segala bidang sangat jelas sekali. Dalam logika ekonomi pun Jawa yang tidak mempunyai sumberdaya alam memadai jauh lebih cepat pertumbuhan ekonomi dan pembangunannya dibanding luar Jawa yang didukung oleh sumberdaya alam memadai tetapi terlambat dalam pembangunan dan

tingkat percepatan pertumbuhan ekonomi. Akibatnya, luar Jawa tetap tidak memiliki pertumbuhan ekonomi yang berarti sehingga masyarakatnya tetap miskin. Di sini kelihatan adanya hubungan pusat-pinggiran. Artinya, daerah-daerah di luar Jawa, meskipun didukung oleh sumberdaya alam yang memadai, tetapi lebih sebagai daerah *hinterland* dari Jawa karena Jawa memiliki sumberdaya manusia dan sumberdaya produksi yang memadai.

Data BAPENAS menunjukkan bahwa dari sepuluh pusat perkembangan,⁴ empat di antaranya tumbuh dari sektor pertambangan, khususnya pertambangan minyak dan gas alam. Empat pusat pertumbuhan itu adalah Pekanbaru dan Palembang di Sumatra, Balikpapan dan Sorong di Kalimantan dan Jayapura. Apabila dilihat dari sudut perkembangannya, maka kota Jayapura dan Balikpapan saja yang masuk pada kategori kota minyak atau kota tampang, termasuk di dalamnya adalah Kota Tembagapura di Irian Jaya yang dibangun oleh *Freeport*.

Artikel ini melihat salah satu pusat perkembangan di Sulawesi Selatan, yakni industri pertambangan nikel yang dikelola oleh perusahaan Inco dari Kanada.⁵ Sebagai bahan perbandingan dan agar tulisan ini menjadi terukur, maka tulisan ini dikomparasikan dengan industri pertambangan lain seperti Tembagapura yang terkenal di Irian Jaya. Analisis ditekankan pada dimensi ekologis, ekonomi, dan politik. Hal ini dilakukan atas dasar pertimbangan bahwa; *pertama*, sebagian besar industri pertambangan Indonesia dikelola oleh

² *Ibid.* hlm 2.

³ Soegijanto Soegijoko, "Growth Centered Development Within the Framework of Prevailing Development Policies in Indonesia", in; UNCRD, *Growth Pole Strategy and Regional Development in Asia*, (Nagoya: UNCRD, 1976), hlm. 6. Periksa juga; Muhamad Surjanji, "Pengelolaan Lingkungan Hidup sebagai Bagian Integral Pembangunan Nasional", *Makalah Diskusi*, (Jakarta : Pusat Studi Lingkungan Hidup Universitas Indonesia, tanggal 24 Februari 1981), hlm. 30-31.

⁴ Periksa Peta Pembagian Wilayah pertumbuhan versi BAPPENAS pada Lampiran.

⁵ Robert R. Nathan, *The Economic of a Nickel Island of Sulawesi*, (Washington DC: Natham Associates Inc., 1967).

pihak asing; *kedua*, industri pertambangan, apapun bentuknya selalu membawa dampak ekologis yang luar biasa pada lingkungan sekitarnya seperti kerusakan tanah, penggundulan hutan, pencemaran udara, dan tidak jarang sering membahayakan kelangsungan hidup manusia sebagai akibat dari limbah beracun yang dihasilkan dari industri pertambangan, singkatnya, merusak ekosistem;

Ketiga, industri pertambangan senantiasa mengejar profit sehingga lingkungan dan masyarakat sekitar wilayah industri menjadi korban seperti; tanah penduduk yang pada akhirnya menimbulkan sengketa, peran negara dengan dalil atau demi kepentingan pembangunan justru telah mengorbankan masyarakat sekitar daerah industri pertambangan. Negara dalam hal ini justru memanfaatkan polemik itu sebagai kesempatan dalam memungut pajak untuk kepentingan dana operasional untuk menjalankan negara.

Geografis Soroaka: Masyarakat, Industri Pertambangan Nikel, dan Dilema Ekologisnya

Soroaka terletak di perbatasan antara Propinsi Sulawesi Tenggara, Sulawesi Selatan, dan Sulawesi Tengah. Secara administratif, wilayah itu sebagian besar termasuk ke dalam wilayah Sulawesi Tenggara. Akan tetapi, pada kenyataannya, industri pertambangan nikel telah meluas hingga melewati batas Sulawesi Tenggara, yakni ke Sulawesi Selatan. Oleh karena itu, untuk menjaga konsistensi dan agar

tidak terjadi tumpang tindih dalam pemakaian istilah, maka kata Sulawesi Tenggara dan Selatan digunakan secara bersama. Ini didasarkan pada alasan bahwa produksi yang dihasilkan tidak tergantung pada masalah perbatasan tetapi tergantung pada perusahaan pengelola.

Industri pertambangan nikel telah dilakukan sebelum jaman penjajahan Belanda di Indonesia.⁶ Kedatangan Belanda ke pulau itu telah mengubah pola produksi dan teknologi pengolahan biji nikel. Buatan Belanda jauh lebih unggul dibanding dengan buatan pribumi, meskipun demikian, buatan pribumi masih terus digunakan. Buatan Belanda digunakan untuk kepentingan pasar atau *profit orientet*.

Pada perkembangan kemudian, terjadinya konflik dan pemberontakan di Sulawesi Selatan dan Tenggara telah berpengaruh pada aktivitas penambangan lokal. Ini berdampak pada penurunan tingkat pendapatan ekonomi masyarakat setempat dan berpengaruh pada tingkat perkembangan kesejahteraan penduduk.⁷

Penduduk di sekitar industri pertambangan sekitar 5.000 jiwa. Pendidikan masyarakat rata-rata hanya tamatan SLTP. Golongan masyarakat pendatang yang lebih besar, yakni datang dari Toraja, Bugis, dan Makassar, serta penduduk Kolaka dan Kendari. Khusus penduduk di wilayah sekitar daerah pertambangan perlu ditekankan bahwa mayoritas berasal dari Bugis Makassar karena secara geografis dan populasi dekat dengan lokasi industri. Penduduk yang menghuni daerah sekitar

⁶ Periksa Antony Reid, *Southeast Asia in the Age of Commerce 1450-1680 Volume One, The Lands Below the Bewinds*, New Haven and London: Yale University Press, 1988. Seperti diketahui bahwa, nikel dalam sejarahnya digunakan untuk pembuatan keris dan senjata tombak pada masa Kerajaan GOWA, Buton, dan Bone. Bahkan Ternate mengambil biji besi dari tambang nikel di wilayah Soroaka. Periksa juga; Rosemary, Brissenden, "Pattern of Trade and Maritime Society Before the Coming of the Europeans" in; Elaine McKay, *Studies in Indonesian History*, Australia: Pitman Australia, 1993.

⁷ Barbara S. Harvey, *Pemesta Half a Rebellion*, (Cornel Itacha: Cornel Modern Indonesian Project, 1977), Periksa juga, Barbara S. Harvey, *Pemberontakan Kahar Muzakar, Dari Tradisi ke DI/TII*, (Jakarta: Grafiti Pers, 1983)

pertambangan merupakan sebaran dari adanya konflik internal antar kerajaan di Sulawesi pada tahun 1667, perang makassar, dan konflik antara Belanda dan Kerajaan-kerajaan Tradisional di Sulawesi Selatan dan Tenggara.⁸

Seperti biasanya, setiap ada industri yang banyak menggunakan tenaga kerja, maka konsentrasi tenaga kerja dan perkampungan di sekitar wilayah industri menjadi berkembang. Akibatnya berbagai penyakit sosial muncul seperti pelacuran atau prostitusi. Pendirian rumah sakit di sekitar kawasan industri pertambangan menjadi mutlak untuk dilakukan karena fasilitas itu tidak hanya digunakan untuk kepentingan orang yang terkena penyakit kelamin, tetapi untuk yang terkena bahan beracun dari pabrik. Demikian juga masalah penanganan kesehatan bagi yang cedera akibat kecelakaan kerja di industri pertambangan. Tentu saja hal ini dilakukan guna meminimalisir dampak yang ditimbulkan oleh industri. Tidak jarang muncul konflik terutama dari beberapa kelompok sosial tertentu (Islam Konservatif) yang menentang kehadiran industri karena berbagai alasan di antaranya, industri mencemari dan mengotori lingkungan dengan industri seks dan udara yang kotor, kondisi air kotor sehingga tidak layak konsumsi. Tanahnya dirampas atau dihargai dengan murah dan hutan di sekitar perkampungan mereka digunduli yang berakibat pada naiknya temperatur udara. Inilah persoalan yang pada masa selanjutnya menjadi polemik antara rakyat di satu pihak, dan industri pertambangan dan pemerintah di pihak lain.

Sebab lain dari konflik di sekitar

industri pertambangan adalah ketika perusahaan membangun kota kecil di wilayah itu. Pemerintah dalam hal ini membujuk rakyat agar menyerahkan tanahnya dengan harga yang rendah. Sebenarnya pihak perusahaan telah menghargai tanah masyarakat sekitar pertambangan dengan wajar, akan tetapi pemerintah selama beberapa tahun belum juga membayar tanah tersebut. Malah ketika dibayar, jauh dari harga yang diperkirakan.

Seperti diketahui bahwa perusahaan pertambangan Inco telah membayar harga tanah sebanyak US\$ 95.000 kepada pemerintah pada tahun 1974. Pada tahun berikutnya (1975) dibayar lagi sebesar US\$ 80.000 sebagai imbalan atas panen masyarakat yang terkena proyek perluasan perusahaan.⁹ Uang itu tidak sampai pada masyarakat, malah pemerintah menawarkan kepada masyarakat agar mereka bersedia pindah ke daerah lain yaitu desa Wasuponda dengan biaya pemukiman ditanggung oleh pemerintah. Pada kenyataannya, masyarakat menolak dengan keras “kebaikan hati” pemerintah itu dengan melakukan persaingan pertambangan dengan perusahaan. Masyarakat melakukan penambangan *tebas bakar* yang telah dilakukannya sejak dulu. Akibatnya, mutu tanahpun menjadi sangat rendah. Untuk mengantisipasi meluasnya persaingan dan munculnya pertambangan liar akibat dari persaingan itu, perusahaan mengeluarkan kebijakan untuk mempekerjakan masyarakat sekitarnya pada pertambangan sebanyak 200 orang. Kebijakan ini telah meminimalkan konflik dan meredam meluasnya pertambangan liar.¹⁰

Konflik serupa juga terjadi pada

⁸ Stapel, F. W., “Het Bongaais Verdrag”, *Disertasi*, Leiden: Rijksuniversiteit, 1922. Periksa juga Susanto Zuhdi, “Labu Wana Labu Rope, Sejarah Butun Abad XVII XVIII”, *Disertasi*, Jakarta: Universitas Indonesia, 1999.

⁹ G. Y. Aditjondro, “Setelah Lorena Dibendung” dalam, *Majalah BINA DESA*, No. 18-20, April 1980, hlm. 79.

¹⁰ *Ibid*

desa sekitar pertambangan nikel ketika bendungan yang dibangun perusahaan membanjiri sawah penduduk, kebun dan menggenangi sebuah masjid di sekitarnya. Dalam kasus ini tidak diketahui berapa jumlah kerugian yang ditanggung oleh perusahaan. Namun demikian, penyelesaian yang dilakukan pemerintah berhasil meredam konflik itu dengan memakai paradigma pembangunan dan kesejahteraan. Pekerjaan yang ditawarkan oleh pemerintah diperusahaan yang sama, pemberian beasiswa kepada anak petani yang gagal panen akibat sawahnya terkena perluasan dan banjir yang disebabkan oleh bendungan telah menenangkan masyarakat untuk sementara waktu.

Pada tahun 1968 perusahaan *Inco* telah mengadakan eksplorasi, kemudian membangun pabrik untuk memproses 45.000 metrik ton nikel setiap tahunnya. Seiring dengan pembangunan pabrik, keperluan sarana dan infrastruktur pendukung semakin mendesak. Oleh karena itu, perusahaan tambang juga membangun pelabuhan dan jalan raya untuk kepentingan perhubungan dan lalu lintas ekspor impor hasil industri pertambangan nikel. Waktu yang dibutuhkan dalam pembangunan infrastruktur perusahaan itu adalah kurang lebih 4 tahun. Selain itu, juga dibangun secara bersamaan pabrik reduksi, stasiun pembangkit hidrolistrik Larona yang berkapasitas 135 Mega Watt (MW) dengan mempergunakan danau Towuti sebagai waduk alamiah. Pada masa selanjutnya waduk inipun kealamiahannya tidak dapat dipertahankan lagi, karena adanya buangan limbah dari pabrik. Ini

didukung oleh kenyataan bahwa semua perusahaan industri pertambangan di negara-negara berkembang selalu menghasilkan limbah industri yang tidak selalu dapat dinetralisir oleh teknologi yang mereka miliki.¹¹

Investasi industri pertambangan nikel seluruhnya mencapai US\$ 900.000.000.¹² Jumlah investasi ini jauh lebih murah dibandingkan dengan Freeport karena perusahaan itu tidak didukung oleh alam dan tenaga kerja yang murah. *Inco* sendiri ekspornya 75 persen berupa bungkahan nikel. Selain itu, hasil dari pengolahan bahan limbah padat dapat menghasilkan US\$ 1,2 juta.¹³ Nilai total produksi ekspor dari perusahaan nikel *Inco* setiap tahunnya US\$ 2,1 Milyar dan merupakan perusahaan terbesar kelima di dunia yang bergerak dalam bidang pertambangan nikel. Keuntungan yang didapat dari produksi itu adalah US\$ 0,10 Milyar. Bila dibanding dengan *Freeport Minerals* jauh lebih besar, karena seperti diketahui bahwa pertambangan yang dibangun menggunakan fasilitas pesawat helikopter hanya Freeport.

Di bidang lingkungan, *Inco* telah memenuhi persyaratan yang diperlukan oleh pemerintah. Bahkan *Inco* sendiri membangun bagian pengendalian lingkungan di beberapa bagian di wilayah Soroaka. Langkah-langkah yang sudah dilakukan adalah pemberantasan malaria, pengaktifan kembali tambang yang telah ditinggalkan oleh masyarakat tradisional yang telah dipekerjakan di pabrik, pengolahan bahan limbah padat, penanganan pencemaran minyak di pelabuhan sekitar Malili, pengendalian *anai-anai*, dan berapa penelitian dalam

¹¹ Periksa *Harian Kompas*, 12 Desember 1980.

¹² *Ibid*

¹³ *Harian Kompas*, 8 Januari 1980.

bidang biologi.¹⁴ Satu hal yang menarik dalam aspek lingkungan adalah adanya kepercayaan masyarakat setempat yang berkaitan dengan lingkungan yakni; ketika terjadi hujan asam, dapat berpengaruh pada tingkat kesuburan tanah di wilayah itu (tanah di wilayah itu menjadi subur-penekanan dari penulis). Pada kasus ini, penelitian ilmiah telah membuktikan bahwa ternyata tanah sekitar danau yang kurang mempunyai unsur *welerang* memiliki tingkat kesuburan bila hujan asam mengguyur wilayah itu.¹⁵ Namun demikian, pada kenyataannya, akibat limbah industri yang bervariasi atau beraneka ragam itu seperti pengaruh polusi, erosi yang terus berlangsung, banjir, dan sebagainya telah mengakibatkan dampak ekologis pada masyarakat sekitar wilayah pertambangan. Mata pencaharian penduduk sebagai petani tidak lagi seperti biasanya. Jika masyarakat Soroako dalam bercocok tanam masih dekat dengan kampung mereka sebelum perusahaan *Inco* memperluas perusahaannya, maka berubah menjadi jauh karena terkena dampak perluasan areal pertambangan perusahaan nikel. Akibatnya, masyarakat Soroako bercocok tanam makin jauh dari rumah tempat tinggal mereka.¹⁶ Kondisi ini terjadi karena perusahaan membayar tanah-tanah penduduk Soroako yang semula dijadikan lahan pertanian. Lahan pertanian penduduk ini diketahui mengandung nikel dan digunakan untuk kepentingan perluasan perusahaan dan perluasan infrastruktur guna memenuhi tuntutan perkembangan perusahaan *Inco* sebagai pengelola nikel yang didukung

oleh pemerintah. Inilah kenyataan pahit bagi petani dan masyarakat Soroako dan sekitarnya. Campur tangan pemerintah telah mengorbankan masyarakat, karena dana perusahaan yang seharusnya digunakan untuk kepentingan masyarakat dan perbaikan lingkungan tidak bisa dilakukan.¹⁷ Pada akhirnya masyarakat sekitarnya yang menjadi korban dari limbah dan pencemaran yang disebabkan oleh industri pertambangan.

Kehadiran perusahaan tambang membawa dampak baik bagi perusahaan dan masyarakat berupa dibangunnya jalan raya yang menghubungkan Sulawesi Selatan, Sulawesi Tenggara, dan jalan ke Sulawesi Tengah. Jalan raya juga dibangun menuju ke pelabuhan. Jalan raya yang dibangun telah menjadi penghubung antara beberapa desa sehingga memperlancar mobilitas. Demikian halnya dengan perubahan yang terjadi pada desa sekitar berupa kemunculan desa sebagai kota. Desa yang dibangun perusahaan *Inco* dinamakan "Kota Nikel". Kota kecil ini dihuni oleh sebagian besar karyawan perusahaan itu. Jumlah pekerja yang mencapai 4.000 orang telah menghuni kota itu. Selain itu, dibangun juga fasilitas berupa pembangkit listrik tenaga air berkapasitas 5 MW yang digunakan untuk penerangan penduduk. Inilah bukti kepedulian sekaligus pemakaian paradigma pertumbuhan atau pembangunan yang digunakan pemerintah pada waktu itu dalam rangka meredam berbagai konflik yang terjadi dalam rangka memajukan ekonomi dan superioritas negara.

¹⁴ P.C. Jessup, Jr. "Aspek-aspek Pembangunan Proyek Nikel Soroaka: Industri Pertambangan Indonesia Masa Kini dan Masa Mendatang", *Makalah Simposium*, (Jakarta: Laporan Simposium Pertambangan Indonesia, Juni 1977), hlm. 110.

¹⁵ Lihat R.A. Rummary dan K.M.W. Homes (ed.), *Management of Land Affected by Mining*, (Australia: Division of Land Resources Management, Commonwealth Scientific & Industrian Research Organization (CSIRO), 1978), hlm. 121.

¹⁶ Ada perubahan jarak yang semula dekat menjadi jauh.

¹⁷ P. C. Jessup, Jr. *Op. Cit*

Dampak dari pembangunan fasilitas itu sebetulnya bisa dibaca dengan mudah. Pembangunan jalan raya bukan hanya untuk penduduk, tetapi lebih untuk memperlancar atau mobilitas pekerja tepat waktu, di samping untuk memperlancar arus produksi ke pelabuhan untuk diekspor. Sirkulasi ekonomi lebih cepat berkembang dan bahan makanan cepat sampai ke kawasan pemukiman pekerja. Pembangunan rumah sakit yang disediakan jauh lebih besar manfaatnya bagi perusahaan karena sehatnya tenaga kerja berarti pula lancarnya dan produktifitasnya produksi perusahaan. Hal ini akan berpengaruh pada produksi yang selalu mencapai target, artinya proses produksi dan aktifitas perusahaan akan lancar karena semua tenaga kerja secara medis sehat. Dari segi pendapat, perusahaan jauh lebih besar dibanding pekerja, karena keuntungan dari lancarnya proses produksi, meskipun akibat dari perluasan perusahaan membawa dampak lingkungan seperti penggundulan hutan dan tercemarnya air dan udara tidak dapat dihindari.

Konflik Perusahaan (Negara) Versus Rakyat

Seringkali Undang-Undang Dasar 1945 terutama pasal 33 menjadi senjata ampuh bagi pemerintah dalam upaya pembodohan masyarakat. Logika bumi dan air adalah milik negara menjadi makin sering didengar dan dibaca di koran, radio, televisi, dan diberbagai pertemuan. Ini terjadi selama pemerintahan Orde Baru. Bahkan hingga saat inipun masih sering diperdengarkan.

Negara sebenarnya dalam hal ini adalah mengejar kepentingannya untuk menguasai *resources ekonomi* yang besar untuk kepentingan operasional negara.

Pemerintahan negara-negara berkembang dalam menangani persoalan lingkungan selalu mengalami kesulitan. Minimnya teknologi, dan kurangnya dana untuk penanganan lingkungan telah menjadi alasan negara untuk melakukan penanganan lingkungan sebatas *lip service* saja. Bahkan tidak jarang antara negara maju dan negara berkembang saling tuding dalam hal dilema lingkungan. Akibatnya, hingga saat ini persoalan lingkungan tidak selesai juga. Berbagai perundingan politik, konferensi, dan pertemuan-pertemuan internasional termasuk di dalamnya memobilisasi dana untuk penanggulangan masalah lingkungan dilakukan. Akan tetapi hasilnya, kebanyakan dana itu digunakan untuk membiayai kepentingan lain.¹⁸

Disini terlihat bahwa negara belum begitu peduli terhadap kerusakan lingkungan. Kasus kali yang tercemar, air tanah dan sumur yang sudah tidak layak minum seperti yang terjadi di Jakarta dan Surabaya adalah gambaran betapa aspek lingkungan terabaikan.¹⁹ Meskipun negara dengan segala upaya mengendalikan pencemaran dan menanggulangi persoalan lingkungan dengan perangkat peraturan yang memadai, seperti AMDAL, Peraturan Perundang-undangan, pembentukan Menteri Negara Lingkungan Hidup, pembentukan Pusat Studi Lingkungan, LSM, dan sejenisnya tetapi negara tetap

¹⁸ Kasus Indonesia adalah Penggunaan dana Reboisasi untuk membiayai IPTN dan *SEAGAMES* adalah contoh yang sangat jelas, bagaimana dana itu digunakan untuk kepentingan lain. Padahal, Indonesia di beberapa wilayah, hutannya sudah gundul dengan tingkat temperatur di atas batas normal.

¹⁹ RTM. Sutamihardjo, "Pertumbuhan Industri dan Masalah Lingkungan", *Majalah Prisma*, No. 7 Agustus, 1978 (Jakarta : LP3ES, 1978), hlm. 47-59. Periksa juga; Nabel Makarin dan Aboejoewono Aboeprajitno, "Pengendalian Pencemaran Lingkungan Oleh Industri, dalam *Prisma* No. 7, (Jakarta: LP3ES, 1978) hlm.60-76.

saja tidak berdaya menghadapi kaum kapitalisme. Kasus Indorayon di Sumatra Utara membuktikan hal itu, bagaimana kepentingan ekonomi negara didahulukan dengan mengabaikan aspek lingkungan. Lebih jelas lagi ketika negara Indonesia mengizinkan Indorayon untuk beroperasi kembali.²⁰ Suatu hal yang ironis. Superioritas negara menjadi sangat dominan.

Kesimpulan

Beberapa hal yang perlu menjadi catatan penting tulisan adalah *pertama*; paradigma kutub pertumbuhan seperti yang diterapkan oleh Bappenas pada tahun 1970-an dengan membagi wilayah Indonesia menjadi 10 kawasan pertumbuhan berhasil pada tataran ekonomi semata, tetapi telah mengabaikan dan mengorbankan lingkungan dan masyarakat. Dari prasarana fisik memang berhasil memekarkan wilayah sekitar pertambangan, tetapi tidak secara sosial dan ekonomi. Buktinya adalah, beasiswa perusahaan hanya diberikan pada masyarakat tingkat Sekolah Dasar dan SLTP, sehingga pemberdayaan warga sekitar dari segi SDM tidak memadai, itupun hanya terbatas pada masyarakat petani yang karena lahannya terkena proyek atau pertaniannya merugi karena hasil dari aktifitas produksi perusahaan.

Kedua; dalam kaitan itu, kelihatan bagaimana birokrasi negara berperan penting dalam mengatur *policy* terhadap penanganan lingkungan yang diakibatkan oleh aktifitas perusahaan. Negara dalam hal ini memungut pajak dan memeras rakyat dari segi nilai tanah yang dibayarkan perusahaan. Hampir dipastikan bahwa campur tangan negara semata-mata digunakan untuk kepentingan operasional negara dan

kepentingan pribadi birokrat atau pemerintah.

Ketiga; fasilitas yang dibangun bukan semata-mata untuk kepentingan rakyat sekitar wilayah pertambangan, tetapi lebih sebagai alat politis perusahaan dalam memperlancar proses produksi sehingga negara tetap memperoleh pajak dan industri atau perusahaan tetap beroperasi dan mendapatkan keuntungan.

Keempat, apabila logika keuntungan yang didapat oleh industri pertambangan kita gunakan dalam melihat tingkat ekonomi penduduk, maka satu hal yang menarik adalah investasi, ternyata tidak membawa peningkatan ekonomi masyarakat. Hal ini didasarkan pada kenyataan bahwa sebagian besar modal dan keuntungan yang didapatkan oleh perusahaan lari keluar negeri, dan belanja perusahaan di dalam negeri jauh lebih sedikit. Komponen dan perangkat teknologi perusahaan sebagian besar ada di luar negeri. Harga teknologi dan gaji karyawan membuktikan selisih itu. Belum lagi perusahaan mengembalikan modal yang dipinjam di beberapa negara untuk membiayai investasinya. Dan, ternyata investasi asing tidak selamanya identik dengan kemakmuran. Barangkali disinilah *kaum ekonom* kita mau berefleksi atau barangkali sudah. *Wallahu 'alam*.

Kelima, manajemen konflik yang dipaksakan pemerintah dengan dalil pembangunan untuk kemakmuran cukup efektif secara politis dalam meredam konflik antara perusahaan dan pemerintah di satu pihak dan rakyat di pihak lain. Pendidikan masyarakat yang rendah berkorelasi dengan tingkat *bargaining* rakyat, lemah terhadap pemerintah. Tidak mengherankan jika

²⁰ Periksa *Kompas* 12 Maret, 13 Mei, dan 8 Juni 2000.

posisi rakyat dan buruh kita berada pada kelas sosial paling rendah. Demikian halnya berbagai LSM dan Pusat Kajian Lingkungan Hidup yang kadang-kadang mengatasnamakan rakyat, justru jauh dari kenyataan. Perjuangan politik mereka hanya dijadikan sebagai tawar-menawar kepentingan. Mereka hanya butuh uang dan ketika uang ada di tangan, LSM itu suaranya hilang. Oleh karena itu, mengakhiri tulisan ini sambil mengutip pernyataan bahwa kearifan tradisional itu sangat diperlukan untuk menjaga keseimbangan alam untuk kelangsungan generasi selanjutnya. Sejarah telah membuktikan kekuatannya sebagai guru yang tidak pernah berhenti mengajak kita belajar darinya untuk menjadi bijak demi kepentingan masa depan umat manusia secara utuh.

Daftar Pustaka

- Reid, Anthony, *Southeast Asia in the Age of Commerce 1450-1680 Volume One, The Lands Below the Bewinds*, New Haven and London: Yale University Press, 1988
- Stapel, F. W., "Het Bongaais Verdrag", *Disertasi*, Leiden: Rijksuniversiteit, 1922
- Susanto Zuhdi, "Labu Wana Labu Rope, Sejarah Butun Abad XVII XVIII", *Disertasi*, Jakarta: Universitas Indonesia, 1999.
- Robert R. Natham, *The Economic of a Nickel Island of Sulawesi*, Washington D.C, 1967.
- M.T. Zen, *Pengembangan Sumber Daya Alam*, Jakarta: Tanpa penerbit, 1979
- Supardi, *Marilah Kita Kehutan*, Jakarta, Balai Pustaka, 1962
- Soegijanto Soegijoko, "Growth Centered Development Within the Framework of Prevailing Development Policies in Indonesia", in; UNCRD, *Growth Pole Strategy and Regional Development in Asia*, Nagoya: UNCRD, 1976
- Jessup, P.C. Jr. "Aspek-aspek Pembangunan Proyek Nikel Soroaka: Industri Pertambangan Indonesia Masa Kini dan Masa Mendatang", *Makalah Simposium*, Jakarta: Laporan Simposium Pertambangan Indonesia, Juni 1977
- Muhamad Surjanji, "Pengelolaan Lingkungan Hidup sebagai Bagian Integral Pembangunan Nasional", *Makalah Diskusi*, Jakarta : Pusat Studi Lingkungan Hidup Universitas Indonesia, tanggal 24 Februari 1981.
- Harvey, Barbara S. *Permesta Half a Rebellion*, Cornel Itacha: Cornel Modern Indonesian Project, 1977
- , *Pemberontakan Kahar Muzakar, Dari Tradisi ke DI/TII*, Jakarta: Grafiti Pers, 1983
- G.Y. Aditjondro, "Setelah Lorena Dibendung" dalam, *Majalah BINA DESA*, No. 18-20, April 1980
- Rummery, R.A. and K.M.W. Homes (ed.), *Management of Land Affected by Mining*, Australia: Division of Land Resources Management, Commonwealth Scientific & Industrian Research Organization (CSIRO), 1978.

RTM. Sutamihardjo, "Pertumbuhan Industri dan Masalah Lingkungan", *Majalah Prisma*, No. 7 Agustus, 1978 Jakarta : LP3ES, 1978

Nabiel Makarin dan Aboejoewono Aboeprajitno, "Pengendalian Pencemaran Lingkungan Oleh Industri", dalam *Prisma* No. 7, Jakarta: LP3ES, 1978

Goldsmith dan Nicholas Hildyard, *Dampak Sosial dan Lingkungan Bendungan Raksasa*, Jakarta : Yayasan Obor Indonesia, 1993

Naees, Arne, *Ecology, Community, and Life Style: Outline of an Ecosophy*. New York: Cambridge Universty Press, 1989.

Tanjung, S.D, "Lingkungan Hidup dan Pembangunan", *Makalah Lokakarya Pendidikan Lingkungan Hidup UGM*, 1989.

Djayadiningrat, *Kualitas Lingkungan Hidup di Indonesia*, Jakarta: Kantor Menteri Lingkungan Hidup, 1990.

Tietenberg, T. *Enviromental and Natural Resourches Economic*, Boston: Foresman and Company, 1988

Surat Kabar Harian

Harian Kompas, 12 Desember 1980.

Harian Kompas, 8 Januari 1980.

Kompas 12 Maret, 13 Mei, dan 8 Juni 2000.

DATA JENIS PRODUKSI NIKEL INDONESIA TAHUN 1972-1999
(Ton)

No	Tahun	Biji Nikel	Feronikel	Nickel Matte	Total
1	1972/73	971,500.00	-	-	971,500.00
2	1973/74	989,900.00	-	-	989,900.00
3	1974/75	781,100.00	-	-	781,100.00
4	1975/76	751,200.00	-	-	751,200.00
5	1976/77	828,500.00	-	-	828,500.00
6	1977/78	795,700.00	-	-	795,700.00
7	1978/79	1,178,000.00	4,403.80	5,705.00	1,188,108.80
8	1979/80	1,771,500.00	3,999.50	10,789.00	1,786,288.50
9	1980/81	1,339,300.00	4,506.40	19,896.00	1,363,702.40
10	1981/82	1,598,100.00	4,765.50	16,907.00	1,619,772.50
11	1982/83	1,591,200.00	4,923.10	15,876.00	1,611,999.10
12	1983/84	1,355,300.00	4,935.10	22,443.00	1,382,678.10
13	1984/85	946,300.00	4,762.50	22,236.00	973,298.50
14	1985/86	986,900.00	4,801.20	20,095.00	1,011,796.20
15	1986/87	1,680,000.00	4,373.80	31,823.00	1,716,196.80
16	1988/89	1,830,300.00	4,833.70	29,956.00	1,865,089.70
17	1989/90	1,652,400.00	5,001.10	30,015.00	1,687,416.10
18	1990/91	2,296,700.00	5,096.50	26,700.00	2,328,496.50
19	1991/92	2,459,100.00	5,888.00	37,818.00	2,502,806.00
20	1992/93	2,378,400.00	5,449.00	41,058.00	2,424,907.00
21	1993/94	1,926,500.00	5,250.00	40,613.00	1,972,363.00
22	1995	2,513,400.00	-	45,500.00	2,558,900.00
23	1996	3,426,900.00	9,659.00	39,500.00	3,476,059.00
24	1997	2,829,900.00	9,999.00	32,000.00	2,871,899.00
25	1998	2,736,600.00	8,452.00	35,300.00	2,780,352.00
26	1999	2,789,400.00	9,225.00	45,400.00	2,844,025.00

Sumber: diolah dari Arianto Sangaji, Buruk Inco Rakyat Digusur, Ekonomi Politik
Pertambangan Indonesia , Jakarta, Sinar Harapan, 2002

EKSISTENSI INDUSTRI ROKOK KRETEK KUDUS: TJAP BAL TIGA HM. NITISEMITO DALAM LINTASAN SEJARAH

Yustina Hastrini Nurwanti

Abstrak

Kudus disamping dikenal sebagai kota santri, dan jenang, dikenal juga sebagai kota kretek, karena di tempat inilah muncul pertama kali dan berkembangnya industri rokok kretek. Potensi ekonomi dengan dukungan industri rokok menjadikan terkenal luas sebagai kota kretek. Kudus juga telah melahirkan sejumlah pengusaha rokok yang terkenal dan dikenal sebagai kota penghasil rokok kretek terbesar di wilayah Jawa Tengah. Selain Kudus, menyusul daerah lain di Jawa Tengah dan Jawa Timur bermunculan pabrik rokok, di antaranya rokok cap Gentong di Semarang, rokok cap Djitoe dan Kerbau di Solo, rokok Dji Sam soe di Surabaya, rokok cap Gudang Garam di Kediri, dan rokok cap Bentoel di Malang.

Kota Kudus yang mendapat julukan kota kretek tidak bisa dipisahkan dari usaha HM. Nitisemito. Perusahaan rokok kretek HM.Nitisemito di bawah bendera produk Bal Tiga merupakan suatu manufactory. Industri yang bersifat manufactory lebih mengutamakan tangan dan tenaga manusia. Pada awalnya industri rokok kretek Bal Tiga dikategorikan sebagai industri semi pabrik, yaitu sebagian produksi dikerjakan di luar pabrik (rumah-rumah penduduk) dan sebagian lagi dikerjakan di dalam pabrik. Perkembangan selanjutnya menjadi pabrik karena semua proses produksi dikerjakan di dalam pabrik. Kecuali itu HM. Nitisemito dikenal sebagai pelopor sistem pemasaran secara modern dengan penggunaan kemasan dan merk pada rokok kreteknya.

HM.Nitisemito dengan segala kekurangan dan kelebihanannya mampu menjalankan pabrik rokok. Awal, puncak, dan kemunduran industri rokok kretek Bal Tiga menjadi hal yang penting untuk diketahui. Ketidakmampuannya mengatasi persaingan keluarga dan adanya korupsi yang membuat kolaps perusahaan. Ketidakmampuan mengatasi persoalan di dalam tubuh perusahaan menjadikan semakin sulit untuk mampu bersaing dengan perusahaan lain.

Kata kunci: Kudus, Rokok kretek, Bal Tiga, Nitisemito

Pengantar

Dewasa ini industri rokok kretek nasional terutama di Kabupaten Kudus tengah menghadapi tantangan berat. Atas nama kesehatan, beragam kebijakan pemerintah pusat dan daerah cenderung membatasi perkembangan

industri rokok. Mulai larangan merokok di sembarang tempat sampai pembatasan iklan rokok di ruangan publik. Kebijakan Majelis Ulama Indonesia (MUI) menerbitkan fatwa haram merokok bagi anak-anak dan remaja serta ibu hamil, tidak bisa dipandang enteng. Sebagai

negara yang penduduknya mayoritas muslim, ketentuan MUI dapat dipandang sebagai awal lonceng kematian industri rokok.

Banyak pengusaha rokok berskala kecil gulung tikar terkait dengan terbitnya Permenkeu no.203 tahun 2008 tentang kenaikan tarif cukai rokok yang mengancam keberlangsungan usaha. Forum Masyarakat Industri Rokok Indonesia (Formasi) Jawa Tengah dan Jawa Timur kurang setuju dengan kebijaksanaan tersebut, karena adanya peraturan tersebut kenaikan tarif untuk golongan kecil mencapai 33%, sedangkan yang berskala besar hanya naik 5-7%.

Banyak pihak khawatir tanpa kehadiran rokok, pembangunan masyarakat Kudus nanti akan terbengkalai. Bagaimana masa depan Kudus tanpa kepulan dan aroma nikmat rokok kretek? Meski terus dihujat, industri rokok kretek telah memberi kontribusi besar pembangunan negara di sektor tenaga kerja maupun pemasukan cukai. Industri rokok kretek menjadi sandaran hidup ratusan ribu tenaga kerja. Industri rokok kretek di Kudus mampu menyerap 120 ribu tenaga kerja.

Rokok yang berbahan dasar tembakau mengandung efek dua sisi yang berbeda, dibenci namun menguntungkan. Dibenci, karena dari segi kesehatan sangat merugikan. Menguntungkan karena rokok merupakan penyumbang pemasukan yang besar bagi negara. Penerimaan pajak industri rokok dari tahun ke tahun terus meningkat, misalnya: tahun 1938 sebesar 6,2 % dari total pemasukan pajak dan bea. Tahun 1959 meningkat menjadi 18,2% dari total penerimaan pajak dan bea bagi pemerintah. Tahun 1962

menjadi 21,7%. Di samping menyumbang kas negara yang besar, industri rokok berperan dalam menampung tenaga kerja dan industri rokok, pemasaran rokok, perkebunan cengkeh dan tembakau.

Mengenai kapan pertama kali ditemukannya rokok sulit untuk dilacak. Thomas Stamford Raffles dan De Condolle menyebutkan bahwa tembakau dan kebiasaan merokok masuk ke Pulau Jawa sekitar tahun 1600. Amien Budiman dan Onghokham dalam bukunya *Rokok Kretek Lintasan Sejarah dan Artinya bagi Pembangunan Bangsa dan Negara*,¹ menyebutkan bahwa Sultan Agung (1613-1645) seorang perokok kelas berat. Di samping itu terdapat kisah cinta romantis yang berakhir tragis terkait dengan rokok di masa pemerintahan Sultan Agung yaitu kisah Roro Mendut-Pranacitra. Roro Mendut yang berusia belia dan berparas cantik akan diperistri oleh Tumenggung Wiroguno yang sudah tua. Dalam kisah tersebut, Roro Mendut menolak, akibatnya ia harus membayar pajak tiga *real* sehari. Untuk memenuhi denda yang begitu besar, Roro Mendut kemudian bekerja sebagai penjual rokok. Rokok tersebut sebelum dijual terlebih dahulu dihisapnya, semakin pendek rokok yang dijual akibat seringnya dihisap Roro Mendut, rokok tersebut harganya semakin mahal. Ketika sedang berjualan, ia berkenalan dengan pemuda tampan bernama Pranacitra. Keduanya saling jatuh cinta, namun akhirnya Pranacitra dibunuh oleh suruhan Tumenggung Wiroguno, dan Roro Mendut pun kemudian bunuh diri.

Mengenai sejarah rokok kretek di wilayah Kudus, berdasarkan sumber pustaka diawali dengan ditemukannya

¹ Amien Budiman dan Onghokham. *Rokok Kretek Lintasan Sejarah dan Artinya Bagi Pembangunan Bangsa dan Negara*. (Kudus: PT. Jarum Kudus, 1977), hal.84.

rokok kretek oleh Haji Djamari sekitar tahun 1870-1880an. Embrio rokok dirintis oleh Haji Djamari. Awalnya ia merasa sakit di bagian dadanya, dicobanya dengan mengoleskan minyak cengkeh pada bagian yang sakit, ternyata rasa sakit tersebut berkurang. Ia kemudian merajang cengkeh dan dicampurkan dalam tembakau yang dilintingnya menjadi rokok. Setelah menghisap rokok cengkeh tersebut, rasa sakit berkurang, bahkan rutinitas menghisap rokok tersebut akhirnya sembuh. Kesembuhan penyakit Haji Djamari setelah menghisap rokok cengkeh menyebar dari mulut ke mulut. H.Djamari kemudian memproduksi rokok cengkeh buatannya karena banyak permintaan. Pada saat dihisap, cengkeh yang terbakar menimbulkan bunyi *kretek....kretek...*, akhirnya dikenal sebagai rokok kretek. Beberapa kenalannya mengikuti jejaknya menjadi produsen rokok cengkeh. Produksi secara masal industri rokok di Kudus dipelopori antara lain oleh Haji Ilyas dan Haji Abdul Rasul. Sesudah itu bermunculan pengusaha-pengusaha rokok lainnya, salah satunya Nitisemito. Nitisemito bukanlah penemu rokok kretek, namun ia pencetus ide kewiraswastaan rokok kretek sebagai sebuah industri.²

Semangat Nitisemito dan keinginan untuk maju membawanya menjadi pengusaha yang sukses. Nitisemito memulai usahanya dari nol atau bawah, berkembang, dan mencapai puncak karena jiwa kewiraswastaannya. Industri rokok kretek menjadi pilihan usahanya. Ia melihat peluang kemudian mengembangkannya. Intuisi sebagai seorang wiraswasta menjadikannya seorang pengusaha rokok kretek pribumi yang terkenal dan sukses di Kudus. Bukti

dari semua itu bisa dimengerti dari caranya mengelola industri rokok *Tjap Bal Tiga*.

Industri Rokok Kretek HM. Nitisemito

Orang Indonesia mengenal rokok *tingwe* (*nglinting dewe*) atau menggulung sendiri. Awalnya rokok *tingwe* terbuat dari tembakau yang dibungkus *klobot* (daun jagung). Perkembangan selanjutnya, tembakau diberi campuran rempah-rempah seperti cengkeh, damar, dan akar-akar wangi yang dibungkus dengan *klobot* (daun jagung). Bila kesulitan mendapatkan *klobot*, maka sebagai alternatif digunakan *kelaras* dan *daun kawung*.

HM.Nitisemito dalam mengawali usaha rokoknya hanya suatu kebetulan saja. Nitisemito awalnya memiliki usaha warung kopi. Selama melayani pembeli, di waktu luang ia melinting rokok *klobot*. Pelanggan kopi warungnya sering disuguhi rokok buatannya dan setelah merasakan rokok buatan Nitisemito, mereka menjadi kecanduan. Para pelanggan kemudian menyarankan pada Nitisemito untuk menjual rokok di warungnya. Pada tahun 1906 usaha rokok kretek mulai diusahakan. Pertama kali rokok kretek buatannya dijual dengan harga 2,5 sen seikat berisi 25 batang untuk ukuran kecil dan 35 sen yang berukuran besar. Usaha rintisan ini semakin berkembang, hingga akhirnya ada upaya untuk memberikan merk dagang. Semula rokok kretek tersebut diberi merk *Soempil*, kemudian diganti *Djeroek*, akhirnya berganti nama *Bal Tiga*. Pada tahun 1908 secara resmi rokok Nitisemito terdaftar dengan merk *Tjap Bal Tiga*. Rokok kretek ini merupakan kegiatan keluarga, dan dalam pembuatannya hanya dikerjakan oleh

² Noertjahyo,JA, Sigaret Kretek, Tonggak Bangsa. *KOMPAS* Sabtu, 1 Januari 2000, hal.54.

Nitisemito, istrinya Nasilah serta kedua putrinya Nahari dan Nafiah.

Pada tahun 1914 keluarga ini mendirikan pabrik di rumahnya sendiri dengan nama *Kretek Cigaretten Fabriek M.Nitisemito Koedoes*. Dalam perkembangan selanjutnya dibangunlah sebuah pabrik besar, karena perusahaan rokok M.Nitisemito merupakan perusahaan yang cukup besar. Adapun kriteria perusahaan besar yaitu mempunyai buruh 100 orang atau lebih tanpa menggunakan tenaga mesin atau mempunyai buruh 50 orang atau lebih dengan menggunakan tenaga mesin.³ Salah satu kriteria ini ada pada perusahaan rokok milik HM. Nitisemito. Perusahaan rokok kretek M.Nitisemito tanpa menggunakan mesin atau bersifat *manufactory* dengan menggunakan sistem *borongan* dalam pembuatannya (*sistem abon*).

Proses produksi rokok memerlukan bahan baku, peralatan, tenaga kerja, dan pemasaran. Keempat komponen tersebut merupakan factor pokok untuk keberlangsungan suatu usaha. Keempat hal tersebut sudah tercakup dalam proses produksi rokok *Tjap Bal Tiga*.

1. Bahan baku.

Bahan baku utama pembuatan rokok yang terdiri dari tembakau *pepean*, cengkeh, dan *klobot* yang tidak dimasak. Kesemua bahan tersebut didatangkan dari luar Kudus, bahkan ada yang diimport dari luar negeri. Tembakau didatangkan dari daerah-daerah di Jawa Tengah yaitu Muntilan, Magelang, Kranggan, Temanggung, Parakan, Blabak, Padangan, Kalitidu, Kapas, Sumberejo, Bojonegoro, Bangilan, Ngabean, Kendal, Weleri, Semarang, Lasem, Jatirogo, Purwodadi, Cepu, dan

Kedu. *Klobot* didatangkan dari Purwodadi, Demak, dan Gundhi. Cengkeh diimport dari Zanzibar dan Madagaskar dengan alasan cengkeh yang berasal dari Maluku dan Ambon banyak mengandung minyak dan harganya tinggi. Bahan-bahan tersebut didatangkan ke Kudus melalui *S.J.S. (Semarang Juana Stoemtram Maatschappy)*.

2. Peralatan dan tenaga kerja.

Keseluruhan proses pembuatan rokok kretek dikerjakan secara manual dengan tangan, yang meliputi pekerjaan: bagian penggulung campuran, pemangkas rokok atau *mbatil*, membuang tangkai tembakau, pembungkusan rokok, mencampur tembakau dan cengkeh, mengurai tembakau, merajang cengkeh. Khusus *mbatil* dikerjakan oleh wanita, sedangkan membuang tangkai tembakau dan mencampur tembakau dengan cengkeh khusus dikerjakan laki-laki. Pengerjaan lainnya digunakan pekerja laki-laki maupun wanita. Seluruh proses pembuatan rokok kretek dikerjakan tangan manusia. Sebagian besar tenaga kerja terdiri dari wanita yang berasal dari desa-desa yang berada di wilayah Kudus.

Peralatan yang dipakai dalam proses pengerjaan pembuatan rokok kretek masih sederhana. Sistem peralatan yang dipakai berupa bangku panjang untuk tempat landasan membungkus rokok, *tampah* untuk tempat rokok yang belum dibungkus, *ayakan* untuk menyaring tembakau, *parang* untuk merajang cengkeh, gunting untuk pemangkas rokok, serta mesin giling untuk mencampur tembakau dan cengkeh. Peralatan yang digunakan

³ Hartoyo, "Mas Nitisemito: Pelopor Industri Rokok Kretek", dalam *Laporan Penelitian Jarahnitra ISSN 08854/3178*. (Yogyakarta: Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional, 1999/2000), hal.57. Lihat juga D. H. Burger. *Sejarah Ekonomi Sosiologi Indonesia II*. (Jakarta:Prajna Paramita, 1970), hal.190-191.

ini merupakan hasil kreasi dari M.Nitisemito.

Dalam proses pembuatan rokok, diberlakukan sistem *abon*. *Abon* adalah orang yang dipercaya oleh M.Nitisemito untuk mengkoordinir *pelinting*an rokok. *Abon* dari pabrik M.Nitisemito, menerima bahan untuk membuat rokok berupa tembakau yang sudah dicampur dengan cengkeh dan benang pengikat rokok (*jingga*). Bahan baku yang diserahkan ke *abon*, terlebih dahulu ditimbang. *Abon* dalam melakukan penyerahan kembali hasil *linting*an rokok juga ditimbang. Hal ini untuk menekan kecurangan yang mungkin timbul.

Abon yang telah menerima bahan baku rokok dibawa pulang ke rumah. Bahan baku tersebut kemudian dibagikan kepada penduduk sekitarnya untuk dilakukan proses *pelinting*an. Orang yang melakukan *pelinting*an rokok disebut *kernet*. *Kernet* biasanya terdiri dari ibu-ibu rumah tangga dan anak perempuan. Dalam proses *pelinting*an rokok perusahaan tidak memberikan *klobot* sebagai pembungkus rokok namun menjualnya kepada *kernet*. *Klobot* yang dibeli oleh *kernet* berupa lembaran-lembaran panjang. *Klobot* tersebut bisa digunakan sebagai pembungkus rokok, terlebih dahulu harus disetrika supaya halus dan rata. *Klobot* yang telah disetrika oleh *kernet* kemudian digunting menurut ukuran yang telah ditentukan. Rokok yang telah dibungkus *klobot* kemudian diikat dengan benang per-10 batang. Rokok yang diserahkan oleh *abon* ke perusahaan belum dibungkus/dikemas dan diberi cap atau merk. Proses selanjutnya di pabrik dilakukan pengemasan dengan diberi cap atau

merk.

Perkembangan industri rokok kretek tidak bisa dilepaskan dengan merk rokok yang melekat pada masing-masing kemasan bungkus rokok yang diproduksi oleh suatu industri. Merk dan kemasan rokok selain berfungsi sebagai jati diri sebuah industri rokok juga menjadi alat promosi untuk menarik perhatian pembeli. Dengan demikian merk rokok menjadi instrumen pemasaran, karena merk rokok merupakan alat komunikasi pertama yang menjembatani antara produsen dan konsumen. Merk dan kemasan rokok selain sebagai sebuah karya seni rupa juga mengandung sebuah konsep komunikasi. Ketertarikan seseorang untuk membeli rokok kretek tertentu karena membaca atau melihat merk dan kemasan rokok di pasaran, selain unsur utama yaitu rasa dan kenikmatannya.

Abon sebagai penghubung antara *kernet* dengan perusahaan bertanggungjawab terhadap upah dan jaminan sosial *kernet*-nya. Setiap *abon* mempunyai delapan sampai sepuluh *kernet*. Upah yang diberikan dari perusahaan untuk setiap 1000 batang rokok adalah 65 sen. *Abon* yang hampir mirip dengan *calo* mendapat keuntungan 7,5 sen setiap 1000 batang rokok karena yang dibayarkan kepada para *kernet* hanya 57,5 sen per 1000 batang rokok. Produksi rokok *Tjap Bal Tiga* dari tahun 1930 sekitar 2-3 juta batang/hari. Pada tahun 1938 produksinya melonjak tajam hingga 10 juta batang/hari.⁴ Pencapaian produksi yang maksimal dengan pemasaran yang baik merupakan unsur utama penunjang kelangsungan hidup suatu perusahaan.

Sistem *abon* menghemat tempat dan tenaga pengawas, namun ada

⁴ Menurut Parada Harahap dalam bukunya *Indonesia Sekarang* (Jakarta: Penerbit Bulan Bintang, 1952, hal.165.) dikatakan bahwa perusahaan rokok kretek M. Nitisemito sewaktu jayanya mampu memproduksi 12 milyar batang rokok sehari dengan 20.000 buruh dari kota Kudus dan dari luar kota Kudus.

kelemahannya. Kepercayaan yang diberikan kepada para *abon* terkadang disalahgunakan. *Abon* nakal yang berkeinginan mendapat keuntungan yang besar dan cepat mengganti tembakau dan cengkeh yang baik dengan tembakau dan cengkeh yang kualitasnya rendah. Tembakau dan cengkeh yang baik dijual ke pabrik lain. Rendahnya kualitas tembakau dan cengkeh berpengaruh pada kualitas rokoknya. Rokok yang berkualitas rendah tentu saja rasanya juga mengecewakan bagi konsumen. Konsumen yang kecewa akan beralih ke produk lain yang kualitasnya baik. Berkurangnya konsumen berpengaruh pada produksi rokok yang nantinya akan berpengaruh pada pendapatan perusahaan.

Adanya kasus *abon* yang nakal, perusahaan rokok kretek *Tjap Bal Tiga* membuat kebijaksanaan dengan mengubah sistem *abon* menjadi sistem pabrik. Adanya sistem pabrik, semua pekerjaan yang berhubungan dengan proses pembuatan rokok dilakukan di pabrik. Semua pekerjaan proses pembuatan rokok dilakukan di pabrik sehingga memudahkan dalam pengawasan. Jumlah buruh pabrik rokok yang mencapai ribuan diperlukan perluasan areal pabrik. Pabrik besar mulai ditempati pada tahun 1934 yang terletak di dalam kota di jalan raya Kudus-Pati. Keberadaan pabrik rokok di dalam kota sangat mengganggu kelancaran lalu-lintas. Oleh karena itu R.Tumenggung Adipati Ario Hadinoto selaku bupati Kudus membuat kebijakan tentang pelarangan adanya pabrik rokok di dalam kota. Pada tahun 1936, pabrik rokok *Tjap Bal Tiga* yang terletak di tengah kota dipindah ke Jati yang terletak di sepanjang jalan raya Kudus-

Semarang.⁵

3. Pemasaran.

Pemasaran menjadi penentu kehidupan suatu perusahaan. Produksi melimpah tanpa pemasaran yang efektif dan baik akan menimbulkan kebangkrutan. Sistem pemasaran yang digunakan pabrik rokok kretek *Tjap Bal Tiga* dengan cara tidak langsung. Produk yang dihasilkan tidak dijual langsung ke konsumen pemakai tetapi melalui saluran distribusi. Wilayah pemasaran rokok kretek *Tjap Bal Tiga* tidak hanya di pulau Jawa saja, bahkan sudah sampai ke wilayah Sumatera dan Kalimantan. Sistem pemasaran yang digunakan ada dua yaitu *pabrik-retailers-langsung konsumen* dan *pabrik-agen-retailers-konsumen*. Sistem pemasaran tanpa melalui agen biasanya ada di desa sekitar pabrik dan dalam Kota Kudus. Sedangkan untuk wilayah di luar Kudus, semuanya menggunakan agen.

Dalam memudahkan pemasaran barang produksinya, M.Nitisemito menyediakan angkutan sendiri berupa 100 kendaraan roda empat. Kendaraan bis sebagai pengangkut rokok hasil produksinya diberi identitas berupa merk dan gambar perusahaan. Dalam setiap pengiriman barang, M.Nitisemito membutuhkan bantuan tenaga sopir, kernet, dan *verkooper*. *Verkooper* bertugas mengurus barang dan uang hasil penjualan. Sistem pembayaran dilakukan dengan *ngalap-nyaur*, artinya barang dititipkan dahulu ketika pengiriman yang berikutnya titipan yang sebelumnya harus dilunasi. Harga per bungkus yang diberikan kepada agen lebih murah setengah sen daripada harga rokok eceran. Harga rokok perbungkus berisi 20 batang di tingkat agen empat

⁵ Hartoyo, "Mas Nitisemito: Pelopor Industri Rokok Kretek", dalam *Laporan Penelitian Jarahnitra* ISSN 08854/3178. (Yogyakarta: Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional, 1999/2000), hal.73. Lihat juga Solichin Salam, *Kudus Purbakala dalam Perjoengan Islam* (Kudus:Menara Kudus, 1977), hal.70.

setengah sen, sedang harga eceran rokok perbungkus lima sen.

Pemasaran hasil produksi diperlukan promosi, hal ini sudah disadari oleh Pabrik Rokok Kretek *Tjap Bal Tiga*. Pemikiran M.Nitisemito selaku pemilik usaha rokok tersebut selangkah lebih maju dibanding pengusaha rokok lain pada masanya. Apabila pengusaha lainnya mempunyai asumsi bahwa pengisap rokok yang sudah kecanduan dengan rokok merk tertentu tidak akan pernah berpindah ke merk lain. Mereka tidak menyadari bahwa manusia juga punya rasa bosan dan selalu ingin mencoba yang lain. Penawaran atau *iming-iming* yang terus-menerus dan menggiurkan, lama-kelamaan berhasil mempengaruhi juga. Semakin lama, banyak penikmat rokok merk tertentu yang beralih ke merk lain. Beranjak dari adanya situasi tersebut, rokok kretek *Tjap Bal Tiga* melakukan promosi untuk merebut pasaran. Motto yang dipakai adalah “Djangan Loepa Saja Poenja Nama”. Dalam promosi produknya dengan menyewa pesawat terbang jenis Fokker seharga 150-200 *gulden*.

Pabrik rokok kretek *Tjap Bal Tiga* telah menerapkan manajemen modern. Sistem administrasi dan pembukuan modern dengan mempekerjakan dua orang kulit putih yang ahli dalam pembukuan. Dua akuntan yang menangani pembukuan di perusahaan tersebut adalah HJ.Voren dan Poolman. Mempekerjakan seorang kulit putih pada masa Belanda berkuasa di Indonesia merupakan hal yang sangat luar biasa.

Kualitas suatu barang produksi sangatlah penting, untuk itu M.Nitisemito selalu mengawasi produksinya. Ada orang yang secara khusus ditugaskan mengontrol

peredaran rokok di pasaran. Petugas berkewajiban mengontrol kode atau tanda di bungkus rokok yang beredar di pasaran. Dalam setiap produksinya terdapat kode atau tanda untuk mengetahui *expired* rokok tersebut. Kode diberikan pada setiap bungkus rokok untuk mengetahui waktu beredarnya rokok. Rokok yang sudah cukup lama ditarik dari peredaran dan diganti yang baru.

Seperti halnya barang lain selagi laku di pasaran, biasanya ada yang meniru untuk mendapat keuntungan. Rokok kretek *Tjap Bal Tiga* yang waktu itu sangat laris di pasaran, ada usaha dari pengusaha lain untuk memperlancar pemasaran hasil produksinya dengan membuat merk yang mirip dengan *Tjap Bal Tiga*. Pengusaha rokok tersebut membuat merk atau gambar Mata Tiga, yang apabila dilihat sekilas hampir sama dengan *Tjap Bal Tiga*. Usaha yang dilakukan M.Nitisemito untuk mencegah pemalsuan merk produksinya dengan cara membuat bungkus rokok yang berbeda dengan rokok lainnya. Yaitu dengan cara di bungkus rokok, digunakan huruf dan gambar timbul yang dipesan dari Jepang. Merk rokok dengan huruf dan gambar timbul seperti tersebut belum ada pada masa itu, sehingga tidak akan ada yang bisa menyamai.

Usahanya terus berkembang, dalam pemasaran produksinya banyak terobosan baru yang dijalankan oleh pabrik rokok Nitisemito. Memasang iklan di radio dan membuka stand sewaktu pasar malam, baik di Kudus bahkan sampai Semarang, Solo, dan Yogyakarta. Dalam setiap ada pasar malam, disediakan stand yang memberikan hadiah seperti sepeda, jam dinding, piring dan lain-lain kepada pembeli yang menukarkan sejumlah

bungkus rokok kretek *Tjap Bal Tiga*. Selain itu dilakukan juga pemasangan reklame di pinggir-pinggir jalan raya, pemasangan iklan di surat kabar dan majalah, serta mensponsori berbagai jenis cabang olahraga dan kesenian. Membagikan seragam dan tempat es yang diberi gambar dan merk perusahaan rokok kretek Nitisemito kepada penjual es keliling. Mendirikan radio amatir yang diberi nama *Koedoesche Radio Vereeniging Bal Tiga*.⁶

Masyarakat di sekitar tempat studio radio banyak yang datang untuk melihat siaran secara langsung, karena radio menjadi barang mewah pada jamannya, tidak sembarang orang memiliki radio. Radio ini menyiarkan acara keroncong, gending-gending Jawa, dagelan, tari-tarian, dan sebagainya yang di setiap penyiarannya diselingi iklan rokok *Tjap Bal Tiga*. Daya jangkauan penyiaran radio tersebut sampai ke Malaysia dan Singapura sehingga pemasaran produk rokok kretek *Tjap Bal Tiga* sampai ke negara tersebut. Pemerintah Hindia Belanda yang sedang menjajah Indonesia pada waktu itu secara tidak langsung turut andil dalam pemasaran produk rokok kretek tersebut sehingga rokok kretek *Tjap Bal Tiga* sampai ke Belanda.⁷

Regenerasi dalam setiap usaha sangat diperlukan untuk melanggengkan suatu usaha. Nitisemito menyiapkan penerus usahanya dengan mengambil salah seorang pegawainya yang berbakat untuk dinikahkan dengan putrinya. M. Karmani merupakan sosok wiraswasta yang berbakat kemudian dinikahkan dengan putri Nitisemito yang kedua dan selanjutnya menduduki jabatan manajer pabrik. Hal tersebut diperkuat dengan label yang tertera di

bungkus rokok *Tjap Bal Tiga*, dengan nama Nitisemito-Karmani.

Permulaan abad ke-20 tercatat sebagai fajar kebangkitan industri rokok kretek yang terus berkembang dan menimbulkan persaingan yang tajam antara produsen pribumi dan Cina. Pada awalnya seluruh perusahaan rokok di Kudus berada di tangan orang pribumi. Melihat kemajuan yang dicapai oleh pengusaha pribumi di bidang industri rokok, pengusaha Cina mengikuti jejak berkiprah di dalamnya. Antara pengusaha pribumi dan Cina terjadi persaingan atau gesekan-gesekan kecil. Puncaknya terjadi aksi rasialis pada tanggal 31 Oktober 1918 dengan adanya kerusuhan yang hebat. Rumah dan toko milik orang Cina dijarah dan dibakar. Kerusuhan tersebut menimbulkan banyak korban dari kedua belah pihak.

Penyebab terjadinya kerusuhan tersebut bukanlah serta-merta, melainkan merupakan akumulasi permasalahan yang ada antara pribumi dan orang Cina. Permasalahan disebabkan adanya kesenjangan ekonomi antara pribumi dan Cina yang tajam, persaingan dan kompetisi yang kuat, kebangkitan semangat primordialisme di kalangan pribumi, prasangka dan kebencian yang memuncak. Disamping permasalahan yang terjadi antara pribumi dan Cina, kerusuhan tersebut sengaja dihembuskan oleh pemerintah Kolonial Belanda sebagai salah satu politik adu domba. Kerusuhan mengakibatkan kerusakan yang cukup berat bagi industri rokok kretek di Kudus. Secara perlahan, industri rokok kretek mulai bangkit lagi. Salah satu faktornya adalah permintaan konsumen yang kecanduan pada kenikmatan rokok kretek. Pada tahun

⁶ *Ibid.*, hal.64.

⁷ *Ibid.*, hal.52.

1924, industri rokok kretek di Kudus sudah pulih dengan adanya 35 pabrik rokok kretek skala besar, menengah, dan kecil. Pada tahun 1928, jumlah pabrik rokok kretek meningkat menjadi 50 pabrik. Jumlah pabrik rokok kretek terus meningkat, lihat tabel 1.⁸

Tabel1.

JUMLAH PABRIK DAN KOMPOSISI KEPEMILIKAN MENURUT ETNIS
DALAM INDUSTRI ROKOK KRETEK DI KUDUS
TAHUN 1924-1933

TAHUN	BESAR		MENENGAH		KECIL	
	JAWA	CINA	JAWA	CINA	JAWA	CINA
1924	6	6	12	4	7	-
1925	6	6	14	4	8	-
1926	6	7	15	6	8	-
1927	6	7	17	6	9	1
1928	6	7	18	8	10	1
1929	7	8	16	8	14	2
1930	7	6	19	10	17	3
1931	5	4	19	9	20	11
1932	4	4	19	7	79	13
1933	7	3	16	6	115	14
JUMLAH	60	58	163	68	287	45

Tabel 2.

PRODUKSI ROKOK KRETEK DARI KARESIDENAN DI JAWA
TAHUN 1934

NO	KARESIDENAN	PRODUKSI (juta batang)
1.	Jepara, Rembang, Kudus	5.300
2.	Kediri	3.715
3.	Semarang	510
4.	Surabaya	395
5.	Kedu	400
6.	Pekalongan	317
7.	Yogyakarta, Solo	310
8.	Madiun	208
9.	Bojonegoro	125
10.	Malang	105
	JUMLAH	11.385

Sumber: Noertjahyo,JA, Sigaret Kretek, Tonggak Bangsa. *KOMPAS* Sabtu, 1 Januari 2000

⁸ Noertjahyo,JA, Sigaret Kretek, Tonggak Bangsa. *KOMPAS* Sabtu, 1 Januari 2000, hal.54. Lihat juga Lance Castles, *Tingkah Laku Agama, Politik dan Ekonomi di Jawa: Industri Rokok Kudus*.(Jakarta: Sinar Harapan, 1982), hal.179.

Kemunduran Industri Rokok Kretek HM. Nitisemito

Pada awal kemunculan perusahaan rokok kretek, Pemerintah Hindia Belanda sudah mencium nilai ekonomis di dalamnya sehingga menjadi salah satu pemasukan bagi pemerintah. Ketika dunia menghadapi depresi yang hebat pada tahun 1929, pemerintah Kolonial Belanda membuat kebijaksanaan dan politik ekonomi dengan mengambil tindakan untuk memajukan industri. Sebagai langkah awal pemerintah Kolonial Belanda menugaskan *Departement van Landbouw, Nijverheid en Handel* menyelidiki berbagai usaha jenis pertanian, kerajinan dan perdagangan yang ada. Pada tahun 1929 di Kudus, pemerintah Kolonial Belanda yang dalam hal ini memberi kuasa pada Ir. Darmawan Mangoenkoesomo menyelidiki industri rokok kretek.

Pada tahun 1932, menindaklanjuti hasil laporan penyelidikan dikeluarkan *Belasting Ordonantie*. *Belasting Ordonantie* mengatur segala macam pajak termasuk rokok dan rumah tangga. Penerapan pajak baru merupakan bagian dari program untuk menambah pendapatan pemerintah Kolonial Belanda. Penerapan pajak untuk perusahaan rokok kretek tertuang dalam *Staatblad* tahun 1932 nomer 517 yaitu *Ordonantie Bia Tembakau* yang menyatakan bahwa semua bungkus rokok harus disegel dengan kertas *bandrol* yang menunjukkan harga eceran rokok.⁹ *Bandrol* didapat dari Dinas Bea Cukai di Jakarta dengan proporsi pembayaran yang sesuai menurut pajak.¹⁰

Dampak dari adanya *Ordonantie Bia Tembakau*, perusahaan rokok kretek *Tjap Bal Tiga* harus membayar pajak sebesar seratus enam puluh ribu rupiah.¹¹ Uang sebesar itu sebenarnya bagi perusahaan sekelas rokok kretek *Tjap Bal Tiga* mampu membayarnya namun karena ada faktor dari dalam perusahaan menjadikan belum mampu membayarnya. Kas pabrik minim karena uang perusahaan dipakai oleh H.Oemar Said selaku menantu dan orang kepercayaan untuk kepentingan pribadi. H.Oemar Said menggunakan uang perusahaan sebesar seratus lima puluh ribu rupiah untuk mendirikan penggilingan padi dan pabrik rokok.

Pengkhianatan H.Oemar Said selaku orang kepercayaan HM.Nitisemito tidak hanya mengurus kas pabrik namun juga mengancam keberlangsungan pabrik. H.Oemar Said menggunakan merk dagang cap Tjoeng Tiga untuk pabrik rokok kreteknya. Penggunaan merk dengan kata *tiga* mempunyai kemiripan dengan merk dagang HM.Nitisemito. Daerah pemasaran rokok kretek produksi cap Tjoeng Tiga juga menggunakan pasar rokok kretek *Tjap Bal Tiga*. Persaingan pasar tersebut sedikit banyak ikut berpengaruh terhadap pemasaran rokok kretek *Tjap Bal Tiga*.¹²

Perusahaan rokok kretek *Tjap Bal Tiga* diberi kelonggaran sampai batas waktu yang ditentukan oleh pemerintah kolonial. Sampai batas waktu, perusahaan rokok kretek *Tjap Bal Tiga* tidak membayar pajak sehingga harta benda pabrik, rumah, dan mobil dibeslag oleh pemerintah.¹³ Akibat *pembeslagan*

⁹ Lance Castles, *Tingkah Laku Agama, Politik dan Ekonomi di Jawa: Industri Rokok Kudus*. (Jakarta: Sinar Harapan, 1982), hal.116-117

¹⁰ *Ibid.*, hal.65.

¹¹ Parada Harahap, *Indonesia Sekarang*. (Jakarta: Bulan Bintang, 1952), hal.151.

¹² *Ibid.*, hal.156.

¹³ *Ibid.*, hal.163.

pada tahun 1939, pabrik rokok kretek *Tjap Bal Tiga* tutup dua bulan. Namun, kemudian mendapat dispensasi atau kelonggaran dari pemerintah Kolonial Belanda mengingat ribuan buruh yang menggantungkan hidupnya pada pabrik rokok *Tjap Bal Tiga*. Perusahaan rokok kretek *Tjap Bal Tiga* dibuka kembali tetapi harus membayar hutangnya dengan cara mengangsur setiap bulan.¹⁴ Perusahaan rokok kretek *Tjap Bal Tiga* setelah dibuka kembali ternyata produksinya tidak selancar dan sebesar dahulu. Akibat penutupan pabrik tersebut menimbulkan para agen serta langganannya berpindah ke pabrik lain. Sebagian besar daerah pemasarannya dimasuki oleh pengusaha-pengusaha rokok kretek lainnya.¹⁵

Sesudah pecah Perang Dunia II, dan masuknya Jepang di Indonesia pada tahun 1942 telah membawa banyak perubahan di berbagai bidang terutama bidang ekonomi perdagangan. Situasi tersebut berpengaruh pada perusahaan rokok kretek. Organisasi pengusaha rokok kretek di Kudus diubah menjadi koperasi wajib yang dinamakan *Kumiai*.¹⁶ *Kumiai* diwajibkan untuk mendistribusikan sisa persediaan cengkeh yang diimport dari Zanzibar karena import cengkeh ditiadakan. Adanya kebijakan tersebut mengakibatkan cengkeh dari Zanzibar sulit didapat dan harganya sangat tinggi. Hal ini tentu saja berpengaruh pada perusahaan yang selama ini memakai bahan baku cengkeh dari Zanzibar. Perusahaan rokok kretek M.Nitisemito yang menggunakan bahan baku cengkeh dari Zanzibar sangat terpengaruh adanya

kebijakan tersebut. Pelarangan impor cengkeh dari Zanzibar mengakibatkan kehabisan persediaan cengkeh. Sebagai alternatif pengganti cengkeh digunakan kemenyan, daun cengkeh, dahan cengkeh, dan daun jambu.¹⁷ Penggantian bahan baku tersebut berakibat pada berubahnya cita rasa rokok kreteknya.

Pabrik rokok kretek sebagai sumber ekonomi yang menguntungkan menjadi incaran Jepang. Sebagian besar harta kekayaan dan kendaraan roda empat M.Nitisemito dirampas, termasuk pabrik rokoknya yang berada di Jati dirampas dijadikan asrama tentara Jepang. Adanya pendudukan pabrik oleh Jepang menyebabkan pabrik tutup. Pada tahun 1944, pemerintah pendudukan Jepang membolehkan pabrik Nitisemito dibuka lagi. Pada tahun 1944 kepemilikan pabrik rokok *Tjap Bal Tiga* termasuk merk perusahaannya sudah beralih ke tangan Soemadji anaknya. Pergantian estafet kepemimpinan ke tangan anaknya merupakan hibah M.Nitisemito kepada anaknya, berdasarkan akte notaris Tandyono Manoe.¹⁸ Setelah penghibahan pabrik pada tanggal 23 Juli 1944, pabrik dibuka kembali, namun hanya bertahan satu bulan, kemudian tutup lagi. Sesudah kemerdekaan RI, tahun 1947, ada usaha dari Nitisemito untuk membuka pabriknya tetapi kemudian tutup lagi. Semenjak tahun 1947 sampai 1961, pabrik rokok kretek Nitisemito tutup. Pada tahun 1962, ada usaha dari beberapa putra Nitisemito untuk menghidupkan kembali pabrik tersebut, namun sayang hanya bertahan kurang dari satu tahun. Setelah itu sampai sekarang pabrik rokok

¹⁴ *Ibid.*

¹⁵ *Ibid.*, hal.165.

¹⁶ Lance Castles, *Loc. Cit.*

¹⁷ Hartoyo. "Mas Nitisemito: Pelopor Industri Rokok Kretek", dalam *Laporan Penelitian Jarahnitra ISSN 08854/3178*. (Yogyakarta: Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional, 1999/2000), hal. 76.

¹⁸ *Ibid.* Lihat juga Nusyirwan S. Nitisemito, *Biografi Singkat M.Nitisemito*. (Kudus, 1980), hal.9.

Nitisemito sudah tidak memproduksi lagi dan akhirnya hanya tinggal kenangan.

Penutup

Industri rokok kretek *Tjap Bal Tiga* merupakan bukti dari sebuah ide kewiraswastaan yang dilakukan seorang pribumi. Ide kewiraswastaan untuk menjadikan rokok kretek sebagai sebuah industri. Usahnya yang bermerk *Tjap Bal Tiga* berkembang besar dan terkemuka di antara semua pabrik rokok kretek di Kudus. HM.Nitisemito menjadi *leader among his peers*.

Ada beberapa hal yang pada jamannya menjadikan sesuatu tersebut luar biasa, misalnya: praktek pemasaran dan regenerasi penerus usahanya. Praktek pemasaran dengan berbagai terobosan modern dan daya dukung yang menjangkau wilayah yang luas menjadikan industri rokok kretek *Tjap Bal Tiga* mengalami puncak kejayaan. Perekrutan dengan cara mengawinkan anaknya dengan pegawai yang cerdas dan mempunyai bakat wiraswasta yang

tinggi sebagai penerus usaha merupakan strategi untuk menjaga keberlangsungan perusahaannya.

Demi menjaga eksistensi pabrik selalu diupayakan tetap menjaga kualitas rokok produksinya. Pemilihan bahan baku yang berkualitas akan menghasilkan rokok yang berkualitas. Pemilihan tenaga kerja dari sekitarnya dimaksudkan untuk menjaga keberadaan pabrik dan dukungan dari masyarakat sekelilingnya. Kesemuanya mengantar industri rokok kretek *Tjap Bal Tiga* ke puncak kejayaan.

Faktor internal dan eksternal berpengaruh terhadap perkembangan suatu usaha. Faktor dari dalam merupakan hal yang pokok, jika di dalam tubuh perusahaan sehat maka akan mampu untuk bersaing dengan dunia luar. Namun, apabila di dalam perusahaan sudah tidak sehat, bagaimana mampu bersaing dengan perusahaan lain. Kebobrokan di dalam perusahaan hanya akan menghantar pada kehancuran perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Amien Budiman dan Ong Hokham, 1977 *Rokok Kretek Lintasan Sejarah dan Artinya Bagi Pembangunan Bangsa dan Negara*, Kudus: PT. Jarum Kudus.
- Burger,DH, 1970 *Sejarah Ekonomis Sosiologis Indonesia II*, Jakarta: Pradjna Paramita.
- Castles, Lances, 1982 *Tingkah Laku Agama, Politik dan Ekonomi di Jawa: Industri Rokok Kudus*. Jakarta: Sinar Harapan.
- Hartoyo, 1999/2000 *Mas Nitisemito: Pelopor Industri Rokok Kretek*. Yogyakarta: Balai Kajian Jarahnitra.
- Noertjahyo, J.A., 2000 *Sigaret Kretek, Tonggak Bangsa*, Jakarta: KOMPAS Sabtu, 1 Januari 2000, halaman 54.
- Nusyirwan, S. Nitisemito, 1980 *Biografi Singkat M.Nitisemito*, Kudus.
- Parada Harahap, 1952 *Indonesia Sekarang*, Jakarta: Penerbit Bulan Bintang.
- Solichin Salam, 1977 *Kudus Purbakala Dalam Perjuangan Islam*. Kudus: Penerbit Menara.

KERAJINAN TENUN LURIK PEDAN DI KLATEN

Emiliana Sadilah

Abstrak

Di Propinsi Jawa Tengah, terdapat berbagai kerajinan yang cukup terkenal yang di antaranya adalah kerajinan Tenun Lurik Pedan. Kerajinan tenun ini dulu pernah populer dan menjadi tumpuan kebutuhan pakaian di wilayah Jawa Tengah dan sekitarnya. Hampir setiap orang tahu bahwa kerajinan tenun lurik ini sangat bermanfaat pada saat itu, lebih-lebih waktu terjadi krisis sandang pada Zaman Jepang.

Kerajinan tenun lurik ini tepatnya berada di wilayah Kecamatan Pedan sehingga lebih populer dengan nama Tenun Lurik Pedan. Dari berbagai segi, keberadaan tenun lurik Pedan ini sangat berarti dan bermanfaat bagi para pendukungnya. Walau terjadi pasang surut dalam berbagai hal namun hingga kini masih eksis. Campurtangan pemerintah mutlak diperlukan dan dukungan berbagai lapisan masyarakat sangat dibutuhkan.

Kata Kunci: Kerajinan Tenun Lurik Pedan, Klaten.

PENDAHULUAN

Indonesia dikenal sebagai bangsa yang multietnik dan multikultural dengan aneka ragam suku bangsa dan budaya. Khususnya dalam keanekaragaman budaya, bangsa Indonesia dikenal sebagai bangsa yang menonjol di bidang seni termasuk anekaragam dalam seni batik dan tenun.¹ Bahkan bangsa di dunia mengakui bahwa Indonesia memiliki seni tenun tradisional terbesar, khususnya dalam hal ragam hiasnya.

Kalau ditengok ke belakang, pada awal mula tenun tradisional berkarya dilakukan dengan teknik yang masih sangat sederhana; baik dalam hal penggunaan bahan dasar/baku, proses/teknik pembuatannya, peralatan

yang digunakan maupun ragam hias/motif. Kesemua itu dilakukan dengan memanfaatkan potensi lingkungan yang ada sejalan dengan peradaban pengetahuan yang mereka miliki. Oleh karenanya, masing-masing daerah memiliki produk yang berbeda-beda yang menunjukkan sistem pengetahuan dan nilai yang berbeda sebagai wujud ekspresi identitas budaya mereka (setiap motif tenun memiliki arti, makna, dan penggunaan yang berbeda-beda). Pada dasarnya hal ini disebabkan oleh perbedaan letak geografis, sifat dan tata kehidupan, tradisi, keadaan alam sekitar, interaksi antar daerah, dan pengaruh budaya asing.²

Berkat terjadinya interaksi dengan dunia luar lewat jalur perdagangan

¹ Dwi Ratna Nurhajarini. *Batik Belanda: Wanita Indonesia dan Bisnis Malam di Pekalongan Tahun 1900-1942* (Yogyakarta: Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional, 2003).

² Afif Syakur. *Wira Usaha dan Manajemen Desain*. (Yogyakarta: Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional, Depbudpar, 2007), hal 26.

tampaknya perkembangan tenun tradisional sedikit banyak mengalami perubahan, baik dari segi pengadaan bahan baku, proses pembuatan termasuk pewarnaan, maupun jenis ragam hias/motifnya. Realita yang ada sekarang (tahun 2008), motif-motif tenun sudah tidak asli seperti sediakala yang mana dari segi bahan baku sudah jarang yang menggunakan bahan setempat dengan pewarnaan alami, serta ragam hias semakin kompleks.³ Menurut Hani Winotosastro, batik/tenun tradisional yang kita kenal sekarang ini merupakan perkembangan dari perpaduan berbagai kebudayaan yang berbeda-beda yang diterima oleh nenek moyang bangsa Indonesia, yang kemudian dikembangkan sedemikian rupa sehingga menjadi sebuah seni budaya yang diwariskan kepada generasi selanjutnya.⁴

Salah satu daerah di Jawa Tengah yang masih memproduksi tenun tradisional, adalah Tenun Lurik Pedan di Klaten. Tenun Lurik Pedan ini sudah lama ada dan mengalami kejayaan pada sekitar tahun 1960-an. Setelah itu tenun lurik selalu mengalami pasang surut, namun masih tetap eksis sampai sekarang. Tenun lurik ini dinamakan Tenun Pedan karena berada di wilayah Pedan Kabupaten Klaten. Keberadaan tenun Pedan pada waktu itu tidak lepas dengan dukungan wilayah yang ada di sekitarnya seperti wilayah Cawas, yang menyediakan bahan baku/dasar benang. Selain itu, justru yang lebih utama adalah tenaga kerja untuk produksi yang sebagian besar berasal dari wilayah Cawas. Jaringan kerja seperti itu telah dibina sejak lama dan berlangsung sampai sekarang. Namun yang jelas

nama produk tenun lurik Pedan ini menunjuk pada hasil karya seni tenun pemulanya yang secara turun-temurun telah ditradisikan atau diwariskan pada generasi penerusnya. Selain itu, tenun lurik Pedan masih menjadi andalan masyarakat dalam meningkatkan sumberdaya ekonomi dan yang masih mungkin untuk dikembangkan menjadi salah satu unggulan memasuki pertarungan di era global saat ini.

GAMBARAN TENUN LURIK PEDAN

A. Keberadaan Tenun Lurik Pedan.

Pedan adalah nama sebuah kecamatan dari antara 26 kecamatan yang berada di wilayah Kabupaten Klaten, Propinsi Jawa Tengah. Lokasi Kecamatan Pedan ini tidak jauh dari pusat Kabupaten Klaten (sekitar 10 km sebelah tenggara) dan mudah dijangkau oleh berbagai jenis kendaraan. Kecamatan Pedan terdiri dari 12 desa : Desa Lemah Ireng, Kaligawe, Troketan, Kalangan, Kedungan, Tambakboyo, Bendo, Keden Jetis, Jatimulyo, Ngarem, Beji, dan Temu Wangi. Pada tahun 2007 tercatat ada 20 unit usaha tenun lurik dan menampung 102 tenaga kerja.⁵ Dulu sekitar tahun 60 an tenun lurik Pedan sangat populer, dan sentranya di Kecamatan Pedan.

Di Kecamatan Pedan, mayoritas penduduknya melakukan aktivitas di bidang pertanian. Namun demikian, aktivitas menenun masih dilakukan oleh sebagian penduduk terutama oleh para kaum wanita yang telah berumah tangga. Aktivitas menenun ini pada awalnya merupakan *home industry* yang produsernya milik keluarga tertentu

³ *Kedaulatan Rakyat*, 3 September 2007, hal 14.

⁴ Hani Winotosastro. *Batik/Tenun Tradisional: Tantangan dan Perkembangannya*. (Jakarta: Depdiknas, 2001), hal 3.

⁵ Deperindagkop Kabupaten Klaten. "Industri Kecil dan Potensi Sentra Tahun 2007".

namun kini telah menjadi milik umum, dan siapa saja bisa menjadi produser.

Bagi masyarakat Pedan, aktivitas menenun sudah merupakan bagian dari kehidupan mereka. Tampaknya faktor kondisi lingkungan yang mendorong para kaum wanita ini beraktivitas menenun, di samping merupakan warisan budaya nenek moyang. Kondisi lahan pertanian yang kurang menguntungkan (tanah bero, kurang air) dan relatif sempit (kurang dari 0,20 ha) membuat mereka harus mencari alternatif lain untuk mencukupi kebutuhan hidup keluarganya. Aktivitas menenun merupakan alternatif untuk mengatasi hal tersebut. Dengan bermodal ketrampilan dan tenaga (kaum wanita), mereka bisa memperoleh uang. Oleh karena itu, sampai kapanpun aktivitas menenun tetap dilakukan dan telah menjadi bagian dari kehidupan mereka sehingga membuat keberadaan tenun lurik ini masih tetap eksis.

Perlu disadari pula bahwa keberadaan tenun ini tidak lepas dengan tersedianya bahan dasar tenun yaitu benang. Jika perolehan bahan dasar benang ini sulit maka dapat berpengaruh terhadap kelangsungan industri tenun tersebut. Berdasarkan data dari Diperindagkop tahun 2007 Kabupaten Klaten, diperoleh informasi bahwa untuk keperluan bahan dasar tenun lurik yang berupa benang, dapat dibeli dari wilayah setempat yaitu Desa Tambakboyo, yang letaknya tidak jauh dari tempat produksi tenun dan masih dalam satu wilayah di Kecamatan Pedan. Selain itu juga dapat dibeli dari Desa Bawak, Kecamatan Cawas, yang letaknya tidak jauh dari sentra industri tenun lurik ini. Menurut data Industri Kecil dan Potensi Sentra Tahun 2007 Kabupaten Klaten

disebutkan ada sekitar 10 unit usaha benang di Pedan yang beroperasi saat ini dan dapat menampung 30 orang tenaga kerja, sedang di Cawas ada sekitar 15 unit usaha dengan menampung tenaga kerja 34 orang.⁶

Kedekatan lokasi industri tenun dengan lokasi industri benang ini menunjuk pada kekuatan yang saling mendukung, dalam arti saling membutuhkan dan saling menguntungkan. Keberadaan produksi benang karena ada permintaan untuk kebutuhan menenun. Produksi tenun dapat beroperasi dengan lancar karena bahan dasar benang tersedia dan dapat diperoleh dengan mudah. Jika penyediaan bahan dasarnya kurang, dapat menghambat kelancaran produksi industri tenun tersebut. Hal ini pernah dirasakan sewaktu di Pedan banyak pengusaha tenun, sementara bahan dasar benang sulit diperoleh, terpaksa ada yang menghentikan usahanya.

Dari situ jelas bahwa keberadaan dan keberlanjutan tenun berkaitan erat dengan keberadaan industri benang. Hingga sekarang diperkirakan jumlah industri benang yang sedikit ini disebabkan karena industri tenun tinggal sedikit jumlahnya. Namun fluktuasi ini terjadi tidak hanya semata-mata oleh itu tetapi terkait juga dengan pemasaran yang semakin sulit karena adanya persaingan dagang dan selera pasar. Tetapi yang jelas industri tenun lurik dan industri benang ini masih ada walau jumlahnya relatif kecil.

B. Pengertian Tentang Tenun Lurik Pedan

Tenun adalah warisan budaya atau *Cultural Heritage*, merupakan hasil karya budaya nenek moyang yang

⁶ *Ibid.*

diwariskan secara turun temurun hingga sekarang.⁷ Tenun lurik adalah kain tenunan dari bahan benang kapas dengan dominasi corak berwujud garis-garis. Istilah lurik berasal dari bahasa Jawa, *lirik-lirik* yang artinya corak dan garis.⁸ Diduga pengartian ini memiliki makna tertentu, bila kain lurik tersebut dipakai akan menimbulkan kekuatan gaib, sebagai garis atau pagar untuk melindungi si pemakainya.⁹ Lebih lanjut dijelaskan bahwa kalau dikaitkan dengan pemanfaatannya, kain tenun lurik merupakan bahan sandang yang pembuatannya dengan cara menyusun benang kapas mendatar dan membujur dalam suatu kerapatan dan memakai corak yang bermacam-macam. Bagi masyarakat Pedan, tenun lurik dipahami sebagai tenunan yang memiliki garis kecil dengan warna benang 2 sampai 10 warna sepanjang dan selebar kain. Kalau dikaitkan dengan jenis peralatan yang digunakan yaitu ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) waktu dulu, tenun dapat disebut *tenun gendong*. Dikatakan tenun gendong karena ada ciri khas pada peralatan ini, yaitu sewaktu dilakukan menenun terdapat salah satu alat yang bernama *liro* berada di belakang pinggang sehingga bila dilihat seperti orang sedang menggendong.

Tenun lurik Pedan ini memiliki ciri khas tersendiri dan hanya terdapat di Kecamatan Pedan. Ciri khasnya adalah tampak pada motif lurik yang khas (garis- garis dan kotak- kotak), dengan garis- garis kecil/ warna benang 2 sampai 10 warna sepanjang dan selebar lurik.

C. Perkembangan Tenun Lurik Pedan

Menurut salah seorang penenun dari Pedan (umur 63 tahun) tenun lurik ini sudah ada sejak dia masih kecil. Karena orang tuanya penenun, dia ikut-ikutan menenun. Peralatan untuk menenun masih sangat sederhana (tenun gendong), terbuat dari bambu dan kayu dan dibuat sendiri. Namun setelah ada salah seorang dari Pedan yang belajar lewat jalur pendidikan semacam kursus di Bandung, peralatan menenun menjadi semakin canggih (ATBM). Peralatan ini dibeli setelah dia pulang dari kursus di Bandung. Kemudian dia mendirikan usaha tenun di daerahnya. Awalnya (tahun 1930) dia sendiri yang beroperasi dibidang tenun ini tetapi karena permintaan akan tenun terus bertambah maka jumlah produsen tenun dan penenunnya bertambah pula dan tersebar tidak hanya di satu desa namun di desa-desa yang lain di wilayah Pedan.

Demikian juga terkait dengan hasil tenunannya, awalnya memiliki ragam hias yang masih sederhana yaitu berupa kain tenun lurik polos. Dalam perkembangannya hingga sampai sekarang ini sudah ada 4 jenis tenun lurik, yaitu: lurik polos (vertikal dan horisontal polos), vertikal garis-garis horisontal polos, horisontal garis-garis vertikal polos, dan perpaduan garis-garis vertikal dengan garis-garis horisontal (tenun kotak-kotak).

Terkait dari peralatan yang digunakan, sebelum tahun 1930-an peralatan yang digunakan masih sangat sederhana yang terbuat dari bahan kayu dan bambu, dan mudah didapat di lingkungan setempat, dapat dibuat

⁷ Saraswati Baidyanath. *The Use of Cultural Heritage as a Tool Development*. (New Delhi: Unesco bekerjasama dengan Inira Gandhi National Centre, 1998).

⁸ W.J.S. Poerwodarminto. *Baoesastra Djawa*. (Batavia: J.B. Wolters Uitgevers Maatschappij, NV, Groningen, 1939), hal 280.

⁹ Risman Marah. *Berbagai Pola Kain Tenun dan Kehidupan Pengrajinnya*. (Jakarta: Proyek Pembinaan Media Kebudayaan Direktorat Jenderal Kebudayaan, Depdikbud, 1989), hal 11-13.

sendiri. Waktu itu dikenal dengan nama "ATKT" atau alat tenun kerajinan tangan dengan nama populernya *tenun gendong*. Alat ini masih sangat sederhana dan lamban kerjanya sehingga produk yang dihasilkan sangat terbatas. Contoh; sebuah kain *jarit* tenun lurik yang panjangnya 2,15 meter dengan lebar kain 0,90 meter saja harus diselesaikan dalam waktu 5 hari. Sementara permintaan akan kain ini semakin banyak Lebih-lebih di jaman Jepang orang banyak menggunakan pakaian bagor, permintaan tambah banyak.. Untuk memenuhi permintaan itu maka para produksi kain tenun berusaha mencari alat yang lebih modern. Penggunaan alat yang lebih modern ini dengan harapan dapat memproduksi tenun lebih cepat. Alat yang modern ini namanya "ATBM" yaitu alat tenun bukan mesin. Alat ini ditemukan oleh orang Belanda. Dengan menggunakan alat ATBM ini dalam sehari seorang penenun bisa menghasilkan kain tenun 6 sampai 8 meter.

Dalam perkembangannya ada alat tenun yang menggunakan mesin, bernama "ATM" yaitu alat tenun mesin. Alat ini lebih canggih karena menggunakan tenaga mesin dan dapat memproduksi lebih cepat. Khusus untuk di daerah penelitian masih tetap menggunakan ATBM hingga sekarang..

Dilihat dari cara mengoperasikan peralatan tersebut juga telah mengalami perkembangan/perubahan. Dahulu, kegiatan menenun dengan cara duduk dengan posisi *kaki selonjor* (membujur ke arah depan) dan alat yang bernama *epor* berada di belakang pinggang sehingga sewaktu menekan alat *lirio* untuk menekan benang *pakan* terlihat seperti orang menggendong. Sekarang, para penenun tidak ada lagi yang

memakai alat gendong dan berganti menggunakan ATBM. Dengan alat baru ini posisi penenun duduk di kursi dengan kaki menggerak-gerakkan sehingga berbunyi *glek- glek*.

Kalau dilihat dari produk dan segi pemasaran, sekarang jenis tenun lurik untuk jenis bahan pakaian hanya diproduksi di satu desa saja yaitu di Desa Kedungan padahal dulu hampir di setiap desa di wilayah Kecamatan Pedan memproduksi tenun lurik tersebut. Sekarang, mereka banyak yang beralih ke pembuatan serbet makan. Hampir di setiap desa di Kecamatan Pedan membuat serbet makan tersebut. Bahkan berkembang meluas ke desa- desa yang lain, kecamatan lain yaitu di Kecamatan Cawas dan Kecamatan Bayat.

Dari segi pemasaran, banyak orang yang beralih memproduksi tenun untuk membuat serbet makan saja dengan berbagai alasan, yaitu: pembuatannya mudah, dalam arti tidak membutuhkan keahlian tertentu, ongkos pembuatan murah, dalam arti cepat selesai, pembuatannya tidak banyak memakan waktu, mudah laku dalam arti penjualan lancar, harga dapat dijangkau di segala lapisan masyarakat, cepat mendapatkan uang dan modal tidak besar, serta pelayanan lancar (dalam arti dapat melayani setiap pemesanan baik dalam jumlah kecil maupun besar). Dengan beberapa alasan tersebut, banyak para penenun lurik beralih ke produk serbet makan. Pemasarannya tidak hanya di wilayah sekitar saja tetapi hampir ke seluruh wilayah di Indonesia, terutama di kota-kota besar, seperti Solo, Surabaya Yogyakarta, Bandung, Jakarta, dan kota-kota di luar Jawa.

Namun demikian, masih ada pengusaha tenun lurik yang masih memproduksi kain lurik dalam bentuk bahan kain, baik dari jenis kain mori,

birkolin, poplin, maupun primisima. Kain lurik yang diproduksi ini kebanyakan karena ada pesanan. Oleh pemesannya kain lurik ini ada yang digunakan untuk pakaian, untuk perlengkapan adat, untuk korden, sarung bantal, spreng, hiasan, dan lain sebagainya. Pemesannya di antaranya adalah hotel bintang 5 yang ada di Yogyakarta.

Jika tidak ada pesanan, produksi kain lurik dikurangi oplahnya. Hal ini disebabkan karena peminatnya makin lama makin berkurang. Akibatnya para produsen tenun tersebut banyak yang gulung tikar dan beralih ke pembuatan serbet makan. Kebanyakan produsen tenun lurik yang masih bertahan, mereka memproduksi tenun berdasar pesanan. Itupun ada kendala jika pemesan membutuhkan kain dalam jumlah yang relatif banyak, kadang tidak dapat terpenuhi. Hal ini disebabkan karena kain tenun dibuat dengan ATBM yang tidak dapat memproduksi dengan cepat, di samping jumlah tenaga kerjapun sangat terbatas. Kondisi ini sangat membingungkan karena di satu sisi peminat kain tenun berkurang karena tersaing oleh jenis kain yang lain yang lebih menarik; namun disisi lain jika dipesan dalam jumlah besar kuwalahan karena tidak dapat selesai dengan cepat. Dari uraian di atas menunjukkan perkembangan kain tenun lurik mengalami kendala. Lebih-lebih di jaman globalisasi ini, keberadaan tenun lurik terancam musnah. Namun demikian dari sekian banyak penenun kain lurik ini ada beberapa yang masih bertahan hingga sekarang walaupun jumlahnya sedikit. Tapi yang jelas ada pergeseran dalam memproduksi kain tenun lurik, dari kain tenun ke serbet

makan, dan ini berkembang sangat pesat.

D. Sekilas Sejarah Persebaran Tenun Lurik.

Menurut sejarawan Robyn dan John Maxwell, diperkirakan sekitar abad 7 sampai abad 15, negeri kita telah mengenal tenun bahkan telah mengalami perubahan yang dibawa oleh para pedagang dari Arab, India, dan China. Pada masa itu membuat tenun sudah mulai membudaya di negeri ini, peralatan tenun dianggap sebagai pusaka dan menjadi bagian dari kehidupan sehari-hari dari suku-suku yang tersebar di Nusantara bahkan di Asia tenggara. Pada saat itu pula di Jawa juga sudah mulai mengenal pembuatan kain tenun yang dinamakan lurik Kapan pastinya tenun lurik ini ada dan berkembang di Jawa, tidak ada sumber yang mengetahui.¹⁰

Di Jaman Kerajaan Mataram sekitar abad 17, tenun lurik telah menjadi bagian dari busana dan simbol status sosial budaya dilingkungan kerajaan, baik di Kraton Ngayogyakarta Hadiningrat maupun Kraton Surakarta di Solo. Tampaknya tenun lurik masih terbatas pemakaiannya, yaitu hanya untuk para bangsawan dan pejabat-pejabat tertentu. Hal ini dapat dilihat adanya jenis motif lurik tertentu yang menjadi salah satu identitas keluarga kerajaan (bangsawan), tidak boleh dipakai sembarang orang. Namun kemudian menyebar ke desa-desa, itupun dibatasi hanya para *demang* yang boleh mengenakannya, rakyat tidak boleh memakainya.¹¹

Baru sekitar abad 19, tampaknya tenun lurik dapat digunakan oleh masyarakat luas, walau ada motif-motif tertentu yang masih dilarang. Hal ini dapat dilihat dari munculnya tenun lurik

¹⁰ *Ibid*, hal 3.

¹¹ *Ibid*, hal 12-16.

di Kecamatan Pedan, Kabupaten Klaten, Propinsi Jawa Tengah. Tenun Lurik Pedan ini mulai banyak dikenal masyarakat setempat setelah menggunakan ATBM sekitar tahun 1930. Menurut penjelasan informan, ada seseorang yang bernama Sukardi Hadi Sumarto (anaknya Mbah Suro) asal dari Kecamatan Wonosari Kabupaten Klaten mengawali kegiatan menenun di Kelurahan Keden, Kecamatan Pedan Pak Sukardi ini mendapat pengetahuan tentang tenun lewat kursus di Bandung. Pada saat itu di Bandung ada Tekstil Institut Bandung atau TIB yang berdiri pada tahun 1927. Sekarang bernama Balai Besar Tekstil Bandung.¹²

Setelah pulang dari Bandung, Pak Sukardi diberi modal orang tuanya untuk merintis tenun lewat ilmu yang telah diterima selama kursus tersebut. Mereka mendirikan industri tenun dengan nama “W. F” menempati tanah seluas 3000 meter persegi. Kemudian dibuat sebuah gedung untuk tempat aktivitas tenun. Saat itu, mayoritas masyarakat di kelurahan Keden ini sebagai petani. Adanya usaha tenun ini memberi peluang masyarakat terutama kaum wanita untuk menjadi buruh tenun disini. Keluarga Pak Sukardi adalah orang yang pertama kali melakukan kegiatan pertenunan ini dan tenaga kerjanya mengambil dari masyarakat sekitar.

Dalam perkembangannya meluas ke desa sekitarnya yaitu Desa Tambakboyoy, dan Desa Kauman, Kecamatan Pedan. Orang-orang yang merintis di kedua desa ini adalah keluarga Bapak Sukardi H.S. Jadi tenun yang ada saat itu adalah tenun milik keluarga. Menurut informan, mereka berusaha untuk menguasai tenun dan berusaha untuk tidak ditiru oleh orang lain. Sehubungan dengan itu kegiatan

menenun diberikan tempat khusus secara tertutup. Pekerja tenun tidak diperbolehkan kegiatan ini dilakukan di rumah mereka. Para tenaga kerjanya banyak yang berasal dari wilayah Kecamatan Pedan. Akibatnya karena banyak orang yang bekerja menenun maka di Pedan dikenal dengan nama Tenun Pedan. Kejayaan tenun terjadi antara tahun 1958 hingga tahun 1960.

Tenun ini tidak akan berkembang tanpa dukungan pemerintah. Maka sekitar tahun 1955 tenun di Pedan mulai dikenal banyak orang. Saat itu yang menjadi pendukung perkembangan tenun adalah pemerintah kepemimpinan Presiden Soekarno. Ada Koperasi Tekstil Seluruh Indonesia atau “Kopteksi” yang berlandaskan pada koperasi kerakyatan. Masyarakat antusias mendukung koperasi tekstil itu. Ini terjadi pada tahun 1950 an. Keberadaan koperasi ini sangat mendukung dalam usaha industri pertenunan. Keperluan akan bahan dasar tenun yang berupa benang dikoordinir oleh koperasi sehingga pengadaan benang tidak sembarang tempat. Untuk wilayah Jawa Tengah termasuk Klaten, pengambilan bahan dasar terpusat di Kota Semarang.

Sekarang kain tenun lurik Pedan hanya diproduksi oleh orang-orang tertentu. Banyak penenun yang hanya memproduksi tenun untuk serbet makan saja. Desa-desa yang dulu dikenal sebagai sentra kain tenun lurik, kini sudah banyak yang beralih jenis produksi dan ada pula yang sudah mati, tidak ada generasi penerusnya.

E. Masyarakat Pendukung

Masyarakat pendukung yang dimaksudkan adalah penenun, pedagang, dan pengguna tenun. Penenun adalah orang-orang yang beraktivitas

¹² Tim Fakultas Teknik UNS. *Pengetahuan Tentang Tenunan*. (Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional, 2001), hal 1.

/melakukan kegiatan menenun. Mereka-mereka inilah sebagai pelestari budaya bangsa. Sementara itu, pedagang memiliki peran besar dalam menyebarkan hasil tenunan sehingga bisa dikenal bahkan dimiliki (dengan cara membeli) banyak orang. Orang-orang sebagai pembeli adalah sebagai pengguna tenun tersebut. Ke tiga komponen ini adalah saling kait mengkait dan merupakan masyarakat pendukung keberadaan tenun sehingga diharapkan tenun tetap eksis sampai kapanpun.

Menurut sejarahnya, awal mula tenun ini disebarluaskan oleh para pedagang kemudian masuk ke kerajaan-kerajaan, kemudian berkembang sampai pada tingkat klasik dan kini telah menjadi milik masyarakat umum dari berbagai lapisan masyarakat.

Untuk daerah Pedan, awal mula masyarakat pendukung tenun adalah masyarakat bermodal milik keluarga, kemudian berkembang ke masyarakat umum yang bermodal, yang oleh masyarakat umum dianggap orang terpendang. Menurut informan, sekitar tahun 1930 di Kecamatan Pedan ada sekelompok pengusaha yang didominasi oleh sebuah keluarga mampu. Saat itu masyarakat awam belum mengenal tentang seluk beluk tenun. Karena mereka bekerja di perusahaan tenun tersebut akhirnya lama-kelamaan mereka tahu dan paham akan tenun. Lewat pengalamannya tersebut akhirnya masyarakat (para buruh tenun) mencoba membuat tenun sendiri. Tindakan ini dilakukan sewaktu para pengusaha mengalami gulung tikar dan tidak bisa beroperasi lagi.

Dalam kondisi saat itulah para buruh ini mencoba membuat tenun sendiri dengan peralatan yang sangat sederhana. Dalam perkembangannya,

tenun ini tidak lagi menjadi milik para pengusaha tetapi menjadi milik umum. Banyak masyarakat dari berbagai lapisan membuat tenun¹³ dan ini berlangsung hingga sekarang. Kini kegiatan menenun menjadi salah satu income dalam ekonomi rumah tangga mereka. Sehubungan dengan hal itu maka tenun perlu mendapat perlindungan (*protection*) dan pelestarian (*conservation*) untuk tujuan memberdayakan masyarakat pendukungnya.

KERAJINAN TENUN LURIK PEDAN

Ada beberapa item yang akan diuraikan, terkait dengan kerajinan tenun lurik ini, yaitu mulai dari penyiapan bahan tenun, peralatan yang digunakan, proses pembuatan, motif/ragam hias, serta makna dan fungsi dalam kehidupan. Diharapkan dengan mengungkap beberapa item tersebut dapat diketahui dengan jelas seluk beluk tenun, dan dapat bermanfaat untuk meningkatkan pengetahuan dan menambah khasanah budaya hasil karya seni tenun.

A. Bahan Dasar Tenun

Bahan dasar tenun lurik ini adalah benang kapas. Di Jawa termasuk daerah penelitian merupakan daerah-daerah yang cocok untuk tanaman kapas ini. Sehingga tidak mengherankan kalau pada waktu itu banyak tanaman kapas. Pada awalnya kapas ini ditanam sendiri, baik di tanah pekarangan maupun tegal/sawah. Namun lama kelamaan kebutuhan akan kapas ini meningkat sehingga perlu didatangkan dari daerah lain bahkan mengimport dari luar negeri seperti China untuk benang sutera dan Jepang untuk benang katun.

¹³ Hutter dan Rizzo. *Economic on Cultural Heritage*. (New York: ST, Martins Press, Inc, 1997).

Dalam perkembangannya, pernah terjadi kesulitan benang kapas ini. Untuk mengantisipasi hal tersebut, pemerintah ikut campur dengan mengimport benang dari luar yang kemudian penyebarannya diatur sedemikian rupa sehingga para pengusaha tenun dapat membeli di tempat yang telah ditentukan oleh pemerintah. Bahkan pernah dari pihak asing (dari Jerman) datang sendiri ke Pedan untuk menjual benang. Cara yang dilakukan adalah mendatangi para pengusaha, kemudian memberikan penjelasan cara pemanfaatan dan cara pewarnaan. Berbagai jenis benang dari kualitas rendah hingga tinggi, dari berbagai jenis ukuran benang bisa dipesan bahkan langsung diperoleh dengan cara harus dibayar tunai.

Sekarang bahan dasar tenun yang berupa benang ini dapat dibeli bebas dimana saja. Ada beberapa wilayah yang menyediakan bahan benang tersebut dan letaknya tidak jauh dari tempat produksi tenun. Tempat-tempat tersebut adalah di Desa Bawak, Kecamatan Cawas, dan di Desa Tambakboyo, Kecamatan Pedan. Bahkan untuk memperlancar pengadaan bahan benang ini, ada beberapa pengusaha yang menangani penyempurnaan benang. Di Desa Bawak terdapat 15 unit pengusaha penyempurnaan benang dengan tenaga kerja 34 orang; sedang di Desa Tambakboyo terdapat 10 unit usaha dengan tenaga kerja 30 orang. Benang-benang yang telah disempurnakan ini siap menjadi bahan dasar tenun sehingga membantu memperlancar pembuatan tenun.

Untuk memperoleh benang-benang ini ada yang dengan cara membeli langsung, tetapi ada juga yang datang memasok. Mereka yang datang memasok, biasanya mereka yang memesan tenun. Jadi pemesan tenun

menyiapkan jenis benang tertentu sekaligus menyiapkan jenis motif untuk kain tenunnya. Biasanya pesanan dalam jumlah besar, dan dipasarkan di luar negeri. Namun, ada juga pemesan tenun yang bahan dasar benang dibeli oleh si pembuat tenun tetapi uangnya diberikan lebih dulu kepada penenun.

B. Peralatan yang digunakan

Pada awalnya peralatan yang digunakan masih sangat sederhana dengan bahan kayu dan bambu, dan dapat dibuat sendiri. Peralatan tersebut terdiri dari *cacak*, *glondong* (2 biji), *lir*, *apit*, *epor*, *blabag* (penggulung benang), *lorokan*, dan *hani*. Alat ini dinamakan alat *tenun gendong* dan cara menggunakan hanya dengan gerakan tangan saja. Mengingat alat ini pelan kerjanya dalam arti untuk memperoleh satu lembar kain tenun saja diperlukan waktu yang cukup lama; maka muncul alat tenun yang kerjanya lebih cepat dan memiliki rangka yang lebih banyak, yaitu alat tenun tajak atau lebih dikenal ATBM. Alat ini lebih efektif karena cara kerjanya tidak hanya menggunakan tangan saja tetapi juga menggerakkan kaki, dan posisi penenun duduk di kursi. Dengan menggunakan alat ini perolehan hasil tenunan jauh lebih banyak bila dibandingkan dengan alat *tenun gendong*. Oleh karenanya alat ini masih dipergunakan hingga kini sedang alat *tenun gendong* sudah ditinggalkan

C. Proses Pembuatan

Ada tiga hal yang perlu diperhatikan dalam proses pembuatan tenun ini, yaitu:

1. Proses pembuatan bahan dasar benang atau penyempurnaan benang
2. Proses atau teknik menenun
3. Proses atau teknik pewarnaan

Masing-masing item ini diuraikan sebagai berikut:

1. Proses Pembuatan Bahan Dasar Benang

Semenjak tenun telah membudaya dalam masyarakat (sekitar abad 19) bahan dasar tenun yang berupa benang dibuat sendiri dengan bahan dasar kapas. Saat itu memang di desa-desa di Jawa banyak sekali ditemui tanaman kapas. Bahkan ada petani yang membudidayakan pohon kapas di tanah pekarangannya maupun di tanah tegalan mereka. Lama-kelamaan tanaman kapas ini mulai menipis hanya daerah daerah tertentu saja yang masih menanam dan itupun hasilnya menurun.

Untuk memenuhi kebutuhan bahan dasar benang, kemudian mengimport dari luar. Awalnya benang import ini dikelola oleh suatu koperasi yang di pelopori oleh GKBI. Sekarang, benang tersedia dimana-mana, di toko-toko di kota-kota besar, bahkan sudah masuk pelosok-pelosok. Untuk di daerah penelitian, sudah ada beberapa tempat yang khusus menangani penyempurnaan benang dan siap untuk dibuat tenun. Menurut data tahun 2007 terdapat 74 perusahaan yang beraktivitas dalam bidang ini, dengan jumlah tenaga kerja 189 orang, lokasinya di Desa Tambakboyo (tidak jauh dari Desa Jetis Wetan/Kedenjetis). Desa Jetis Wetan ini merupakan tempat pengusaha tenun lurik sedang Desa Tambakboyo merupakan desa penyedia bahan dasar benang. Lokasi kedua desa ini berdekatan, hanya dipisahkan oleh jalan besar dan masih dalam satu kecamatan

Dengan tersedianya bahan dasar benang, kebutuhan bahan dasar tenun tidak ada masalah. Cara perolehan bahan dasar benang dapat dengan cara membeli, dapat juga dengan cara hutang; tergantung kesepakatan mereka. Mengingat di antara mereka sudah ada semacam hubungan kerja bisnis dan

saling membutuhkan maka selalu menjaga relasi yang baik agar semuanya berjalan lancar.

2. Proses atau Teknik Menenun

Sebelum melakukan kegiatan menenun, tahap awal yang harus dilakukan adalah proses persiapan menenun. Pada proses persiapan menenun, langkah-langkah yang dilakukan adalah:

Mempersiapkan lebih dulu benang dalam bentuk *tukel/ukelan* atau *eklos*. Untuk selanjutnya mempersiapkan benang *lungsi* dan benang *pakan*. Benang *lungsi* adalah benang yang membujur ke arah panjang kain tenun sedangkan benang *pakan* melintang ke arah lebar kain tenun. Benang yang akan dipergunakan untuk benang *lungsi* diberi tambahan kekuatan terlebih dahulu dengan cara diolesi kanji dari bubur nasi kemudian dikeringkan dengan cara dijemur dalam keadaan terentang. Pemberian penguat pada benang *lungsi* ini dengan tujuan supaya benang tersebut tidak mudah putus. Sebab dalam proses menenun, benang *lungsi* akan mengalami tegangan dan hentakan sewaktu merapatkan benang *pakan* sehingga benang *lungsi* ini harus kuat.

Selanjutnya, benang *lungsi* ini disusun dengan menggunakan alat bantu yang bernama "hani". Benang *lungsi* yang mau ditenun, biasanya dibuat lebih panjang sedikit dari ukuran panjang kain yang akan ditenun. Selanjutnya, benang-benang *lungsi* ini disusun secara sejajar dan secara berseling diikat/dililit dengan tali yang dinamakan "tali gun". Fungsi dari "tali gun" adalah untuk menurunkan benang-benang *lungsi* yang dililit sehingga terbentuk rongga antara benang-benang *lungsi* yang diikat "tali gun" dan yang tidak diikat. Akhirnya, tiap-tiap benang *lungsi* helai demi helai

ditusukkan antara jari-jari atau jeruji sebuah alat yang berbentuk sisir yang dinamakan "*suri*". Adapun fungsi dari *suri* adalah untuk memisah-misahkan benang-benang *lungsi* yang direntang sejajar satu sama lain. Ujung benang *lungsi* digulung dengan alat yang bernama "apit".

Proses selanjutnya adalah proses menenun. Langkah-langkah yang dilakukan adalah memasukkan benang *pakan* di antara benang-benang *lungsi* sehingga berbentuk suatu "anyaman benang". Untuk itu, "tali gun" digerakkan ke atas sehingga terbentuk rongga seperti yang telah diterangkan di atas. Selanjutnya, dengan perantara "teropong" (yang berisi benang *pakan*), benang *pakan* dimasukkan ke rongga tersebut. Agar rongga terbuka, tali tetap terbuka selama proses memasukkan teropong yang berisi benang *pakan* tersebut. Terlebih dahulu dimasukkan sebuah alat yang bernama *liro* ke dalam rongga dalam posisi ditegakkan. Setelah benang *pakan* dimasukkan, benang tersebut didorong *suri* yang ditekan oleh *liro*, yang sekarang dalam posisi "rebah" ke arah apit.

Pada waktu teropong untuk pertama kali dimasukkan, benang-benang *lungsi* yang diikat "tali gun" berada di atas, maka pada waktu memasukkan teropong berikutnya benang *lungsi* yang talinya berada di atas sekarang berada di bawah. Demikian seterusnya, berturut-turut benang benang *lungsi* bergantian berada di bawah dan di atas sehingga dengan demikian terbentuklah anyaman dari benang yang secara keseluruhan membentuk sehelai atau selebar kain tenun. Kain tenun ini dapat berupa lembaran kain, dapat pula berbentuk tabung, tergantung kebiasaan di daerah si penenun. Kain yang berbentuk tabung,

setelah selesai ditenun akan digunting pada sambungan benang-benang *lungsinya*.

3. Proses atau Teknik Pewarnaan

Pewarnaan dilakukan pada benang yang akan ditenun. Dulu, warna-warna untuk pewarnaan benang masih bersifat alami dengan menggunakan bahan dari bahan alam seperti: buah mengkudu/*pace* untuk warna merah, pohon tom /nila untuk warna biru, nila dicampur air *soga* untuk warna hitam; sedang warna-warna yang lain seperti warna hijau dan kuning dibuat dari campuran berbagai rempah-rempah (kembang pulu, pucuk ganti, mesoyi, jinten ireng, pala, kemukus dan mrica untuk menghasilkan warna kuning). Untuk warna hijau berasal dari campuran prusi dengan kulit pohon laban, *pasahan* kayuangka, dan daun papasan.¹⁴

Sekarang telah menggunakan bahan-bahan kimia yang diproses dari pabrik dan menghasilkan aneka warna benang. Seorang penenun tidak repot-repot membuat pewarnaan sendiri namun tinggal membeli di toko-toko sesuai dengan selera. Benang berwarna ini mudah didapat dan terdapat berbagai merk yang diperdagangkan. Selain itu, dapat melakukan pewarnaan benang sendiri dengan menggunakan bahan sintesis, yang bebas terjual di toko-toko. Caranya hanya memasukkan benang putih ke dalam bahan sintesis yang warna-warnanya sudah tersedia.

D. Motif/Ragam Hias

Untuk melihat motif/ragam hias, dapat dilihat dari segi konstruksi tenunan dan dari segi jenis tenunan. Dilihat dari konstruksi tenunan terdapat konstruksi kain tenun polos dan konstruksi kain silang polos.

¹⁴ Rusman Marah., *log. cit.* hal 24-25.

1. Konstruksi Tenun Polos.

Motif tenun polos ini merupakan konstruksi tenunan yang paling tua dan paling banyak digunakan di antara tenunan lainnya. Tenunan polos ini merupakan tenunan yang paling sederhana. Pada tenunan polos, benang *pakan* menyilang bergantian, yaitu di atas benang *lungsi* dan berikutnya di bawah juga benang *lungsi* begitu berulang seterusnya.

2. Konstruksi Tenunan Kain Silang Polos.

Konstruksi kain silang polos terdiri dari dua benang *lungsi* dan dua benang *pakan*. Jenis kain yang ditenun silang polos ini adalah blaco, berkolon, kain mori, kain nainsook, voile dan lainnya. Sifat dari kain tenun silang polos ini adalah kuat, tidak mudah bertiras, benang tidak mudah tersangkut, dan tenunan licin.

Kalau dilihat dari jenis tenunan, ada berbagai macam motif, seperti: kain lurik *tumbar pecah*, *lurik plethek jarak*, *kijing miring*, dan motif *pranaan*.

E. Makna dan Fungsi Pemanfaatan Tenun Dalam Kehidupan.

Tenun lurik Pedan dapat dimanfaatkan dalam berbagai kebutuhan. Hasil tenunan ini berupa bahan kain yang dapat digunakan untuk membuat pakaian, seperti: hem, *jarit*, selendang, blus, dan sarung. Untuk keperluan sehari-hari, tenun dapat digunakan untuk membuat pakaian, baik untuk pakaian di rumah, di sekolah, di kantor, di kondangan, di arena seni, kraton, maupun untuk perlengkapan upacara. Selain itu dapat juga dibuat untuk memenuhi kebutuhan yang lain, seperti: kain serbet, tutup termos, tutup dispenser, taplak meja, korden, sarung bantal, spre, dan lain-lain. Karena

berupa bahan kain maka dapat dibuat apa saja sesuai dengan kebutuhan. Dengan demikian pemanfaatan tenun lurik ini bersifat fleksibel, dapat dimanfaatkan oleh setiap orang sesuai kebutuhan.

Pada masa penjajahan Jepang terjadi krisis berbagai bidang termasuk kesulitan memperoleh bahan untuk pakaian sehingga banyak orang memakai sarung goni. Saat itu tenun Pedan sudah beroperasi, membuat mori, blaco, dan tenun lurik, kesemuanya dapat terjual cepat bahkan sampai kurang. Maka untuk mengantisipasi itu kemudian diproduksi lebih banyak, tanpa berkualitaspun laris terjual. Disaat seperti itu tenun berkembang dengan pesat.

Dari segi sosial, kain tenun menunjuk pada status sosial, dan identitas sosial. Dari segi status sosial dapat dilihat dari kualitas bahan (bahan dari benang sutera) dan dari motif/ragam hiasnya. Motif-motif tertentu hanya dipakai oleh kaum bangsawan, tidak bisa dipakai oleh sembarang orang. Contohnya: kain lurik motif *Plethek jarak*, Corak *Tumenggungan*, Corak *Bribil*, hanya khusus dipakai oleh keluarga bangsawan/kraton di wilayah Surakarta. Makna yang terkandung di dalamnya adalah menunjuk pada kedudukan seseorang yang terhormat keturunan bangsawan (Kraton Surakarta).

Dari segi identitas sosial dapat dilihat dari berbagai jenis corak yang menunjukan pada identitas tertentu, seperti: seragam sekolah, seragam para *wiyogo*, seragam pegawai, dan seragam-seragam lainnya. Kesemua itu menunjukkan identitas suatu komunitas/kelompok. Biasanya motif-motif kain lurik ini ditentukan oleh si pemesan. Menurut pengakuan informan, pernah ada pesanan untuk seragam

wiyogo dengan jenis kain lurik motif *kijing miring*. Untuk pakaian dinas pegawai kraton menggunakan motif telu pat atau “pranaan”. Untuk seragam sekolah menggunakan kain lurik motif kotak-kotak biru putih abu-abu, kotak-kotak merah putih coklat, kotak-kotak lurik hitam putih, dan sebagainya tergantung pesanan masing-masing sekolah. Sementara ini Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Klaten sedang merintis kain seragam lurik untuk para pegawainya.

Dari segi budaya, kain tenun dianggap mempunyai nilai mistik yaitu sebagai alat komunikasi persembahan kepada para dewa. Namun dapat juga merupakan persembahan langsung seperti: sesaji, sebagai hiasan di tempat sembahyang seperti pura atau candi, atau sebagai pakaian pada waktu upacara keagamaan. Simbol-simbol dari kain tenun lurikpun dianggap memiliki nilai mistik.

Jenis-jenis kain tenun lurik yang bernilai mistis antara lain adalah:

1. Kain lurik *Tumbar Pecah*.

Kain lurik ini berupa kain jarit (nyamping) berwarna hitam putih kotak-kotak, dengan susunan warna 4 benang warna hitam - 2 benang warna putih - 4 benang warna hitam; demikian seterusnya. Jenis kain lurik ini dimanfaatkan untuk rangkaian dalam acara *mitoni* (tujuh bulanan untuk kelahiran anak pertama). Dipakai untuk *basahan* bagi ibu hamil yang kandungannya berumur tujuh bulan. Kain ini digunakan sewaktu ibu hamil akan dimandikan dalam acara tujuh bulanan (*mitoni*). Dalam acara ini dilengkapi dengan *ubarampe* dan doa oleh seorang dukun bayi. Pemakaian kain tenun jenis *tumbar pecah* ini memiliki fungsi simbolis untuk

memperlancar lahirnya si jabang bayi kelak dan selamat, lancar keluar dari rahim ibunya bagaikan sebuah ketumbar yang pecah. Corak ini merupakan salah satu patron yang dibuat oleh kraton Surakarta.

2. Tenun lurik *Plethek jarak*

Tenun ini hanya khusus digunakan oleh para bangsawan. Makna yang terkandung dalam jenis tenunan ini adalah untuk menambah kewibawaan si pemakai. Jadi jenis tenun ini bila dipakai akan mengangkat derajat seseorang yang memakainya. Pada mulanya hanya pejabat di lingkungan kraton saja yang memakai namun kemudian merambat ke desa-desa. Pejabat desa yang boleh memakai lurik ini adalah para *demang*. Rakyat biasa tidak diperbolehkan memakai corak ini bahkan mereka tidak berani memakainya. Mengingat corak lurik ini diperuntukkan untuk kerabat kraton maka corak ini yang menciptakan adalah pihak kraton itu sendiri (dalam hal ini adalah Kraton Surakarta).

3. Motif *Pranaan (Telu Pat)*.

Motif ini dikatakan *telu pat* karena luriknya berupa garis-garis tiga dan empat dengan latar belakang dasar biru tua. Corak atau patron ini dikenal dengan nama *pranaan* diduga ada hubungannya dengan lambang kesuburan. Kalau ditelusuri segi bahasa, *pranaan* berasal dari bahasa Jawa yang berarti rahim. Namun ada pula yang memaknai motif *pranaan* sebagai manifestasi dari lambang angka ganjil dan genap yang mempunyai nilai sakral seperti konsep dualisme (misalnya gelap terang, hidup mati).

Dari segi ekonomi, adanya produksi tenun ini dapat meningkatkan penghasilan keluarga dan sangat bermanfaat untuk memenuhi kebutuhan

hidup mereka, baik dari pihak produsen maupun tenaga kerjanya. Lebih-lebih bagi para buruhnya yang hampir semua ibu-ibu rumah tangga, mereka merasa sangat terbantu ekonominya. Untuk itu, diharapkan kerajinan tenun lurik ini tetap jalan dan eksis di sepanjang jaman.

PENUTUP

Kerajinan tenun lurik Pedan merupakan salah satu kerajinan tenun tradisional yang dulu pernah populer. Dalam perkembangannya kerajinan tenun lurik ini telah mengalami pasang surut namun keberadaannya masih terbilang eksis walau telah mengalami perubahan dari jenis bahan yang diproduksi dan omset penjualannya. Kini, tenun lurik ini masih bisa dijumpai di wilayah Kecamatan Pedan, Klaten, Jawa Tengah.

Walau kondisinya tidak lagi seperti dulu namun dilihat dari berbagai segi, baik segi ekonomi, sosial, dan budaya; kerajinan tenun lurik Pedan masih

bermanfaat dan sangat berarti bagi para pendukungnya. Aktivitas melakukan kegiatan menenun tidak saja sekedar mengisi waktu luang tetapi telah menjadi bagian dari hidup mereka sehari-hari. Oleh sebab itu kegiatan tersebut tetap berjalan secara kontinyu walau dari segi kuantitas maupun kualitas mengalami perubahan. Namun yang jelas, kerajinan tenun lurik Pedan ini merupakan salah satu hasil karya seni budaya dari sekian banyak karya seni tenun yang ada, yang kini masih bisa beroperasi.

Satu hal yang perlu diperhatikan adalah bahwa kerajinan tenun lurik Pedan merupakan salah satu hasil karya seni budaya bangsa sehingga keberadaannya perlu dilestarikan. Ini tidak hanya menjadi tanggungjawab masyarakat Pedan namun menjadi tanggungjawab kita semua, baik dari pihak pemerintah maupun seluruh bangsa Indonesia.

DAFTAR PUSTAKA

- Buku Panduan Jelajah Budaya, 2007. *Mengenal dan Memahami Batik/Tenun Tradisional Sebagai Warisan Budaya Bangsa*, Yogyakarta: BPSNT.
- Afip Syakur, 2007, *Wira Usaha dan Manajemen Desain*. Yogyakarta: Departemen Kebudayaan dan Pariwisata, BPSNT Yogyakarta.
- Halimi, 2007, *Sekilas Sejarah Kain Tenun Tradisional di Indonesia*. Generated, 26 April 2008.
- Hutter and Rizzo, 1997. *Economic Perspectives on Cultural Heritage*. New York: ST, Martins Press, Inc.
- Kedaulatan Rakyat, 2007. *Batik/Tenun Alami Banyak Perubahan*. Hasil Liputan Jelajah Budaya BPSNT Yogyakarta, September 2007.
- Nurhajarini, Dwi Ratna, 2003, *Batik Belanda: Wanita Indonesia dan Bisnis Malam di Pekalongan Tahun 1900-1942*. Yogyakarta: BKSNT.
- Risman, Marah, 1989. *Berbagai Pola Kain Tenun dan Kehidupan Pengrajinnya*. Jakarta: Proyek Pembinaan Media Kebudayaan Direktorat Jenderal Kebudayaan, Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.

- Saraswati, Baiddyanath, 1998. *The Use of Cultural Heritage as a Tool Development*. New Delhi: UNESCO bekerjasama dengan Indira Gandhi Naional Centre.
- Tim Fakultas Teknik UNS, 2001. “*Pengetahuan Tentang Tenunan*”. Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional.
- Winotosastro, Hani, 2001, *Batik/Tenun Tradisional: Tantangan dan Perkembangannya*. Jakarta: Depdiknas.

TENUN GEDHOG DI KABUPATEN TUBAN

Isyanti

Abstrak

Tenun gedhog merupakan salah satu kerajinan tradisional dan merupakan salah satu warisan budaya bangsa yang perlu dilestarikan dan dikembangkan. Tenun gedhog di Kabupaten Tuban meskipun saat ini keberadaannya sudah semakin sedikit, namun masih mudah ditemukan, karena dilakukan para wanita sebagai pekerjaan sambilan yang dapat menambah penghasilan. Untuk kelestarian tenun gedhog peran pemerintah sangat diperlukan untuk memberikan motivasi bagi para pengrajin. Melalui tenun identitas daerah akan nampak dan bisa menjadi salah satu ikonnya.

Kata Kunci : Tenun gedhog, Tuban, Kerajinan

PENDAHULUAN

Berdasarkan perjalanan sejarah, bangsa Indonesia dikenal sebagai bangsa yang memiliki keanekaragaman budaya termasuk aneka ragam dalam budaya seni tenun. Bahkan bangsa di dunia mengakui bahwa Indonesia memiliki seni tenun tradisional terbesar, khususnya dalam hal ragam hiasnya. Bila kita lihat ke belakang pada awal mula penenun tradisional berkarya, dilakukan dengan tehnik yang masih sangat sederhana, baik dalam hal penggunaan bahan dasar, proses pembuatan, peralatan yang digunakan, maupun ragam hias yang digunakan. Kesemuanya itu dilakukan dengan memanfaatkan potensi lingkungan yang sejalan dengan pengetahuan yang mereka miliki. Oleh karenanya masing-masing daerah memiliki produk yang berbeda-beda sebagai wujud dari ekspresi identitas budaya mereka (artinya setiap motif tema memiliki arti,

makna dan penggunaannya yang berbeda-beda).¹

Dapat pula diketahui bahwa salah satu hasil budaya manusia yang terhitung atau terbilang tua adalah pakaian. Pertama sekali manusia membuat pakaian dari bahan-bahan yang ada di sekelilingnya seperti dari daun, kayu, kulit binatang ataupun dari kulit kayu untuk melindungi tubuhnya dari sengatan matahari ataupun dari angin dan hujan. Bentuk pakaianpun masih sangat sederhana. Pada akhirnya manusia menggantikan bahan pakaian tersebut dengan bahan tenun.² Tenun lahir sebagai bukti dari perwujudan ide, perasaan, ketrampilan dan daya imajinasi manusia untuk memenuhi kebutuhan bahan pakaiannya. Dengan demikian melalui tenun kita dapat melihat perkembangan peradaban dan kebudayaan suatu bangsa, baik melalui teknik, motif, ragam hias dan seni pembuatannya, maupun makna yang

¹ Buku Panduan Jelajah Budaya : BPSNT, 2009, Yogyakarta

² T.M. Yunan dkk., Tenun dan Pakaian Tradisional Aceh, (Aceh: Depdikbud Bag. Proyek Pembinaan Permuseuman Daerah Aceh, 1996/1997), hal. 1.

terkandung di dalamnya dalam kehidupan masyarakat yang memakainya sebagai pendukung dari kebudayaan itu.³

Kerajinan tradisional tenun merupakan bagian dari hasil kerja manusia yang sangat dipengaruhi oleh lingkungan dan manusia pendukungnya. Budaya tersebut merupakan cermin dari hasil karya manusia melalui suatu sistem pengetahuan yang ada pada saat itu. Seperti halnya kerajinan *tenun gedhog* merupakan salah satu dari banyak warisan budaya bangsa yang memiliki nilai ekonomis bagi pengrajin khususnya dan masyarakat sekitar pada umumnya.⁴

Seperti industri kerajinan pada umumnya, kerajinan *tenun gedhog* Tuban dalam perkembangannya juga mengalami pasang surut. Hal ini disebabkan karena *tenun gedhog* yang dikerjakan secara tradisional mengakibatkan kualitas maupun kuantitasnya tidak bisa berimbang. Kesulitan-kesulitan untuk produksi sering ditemui oleh para pengrajin apalagi dengan masuknya industri yang menggunakan mesin, produksinya semakin menurun. Bahkan sesekali hasil produksinya tersaingi oleh industri sejenis yang menggunakan peralatan modern.⁵ Akibatnya pengrajin tenun tradisional semakin berkurang bahkan hilang.

PEMBAHASAN

Di Propinsi Jawa Timur terdapat salah satu kerajinan tenun tradisional dan yang paling dikenal adalah *tenun gedhog*. *Tenun gedhog* berada di Kabupaten Tuban, Desa Margorejo,

Kecamatan Kerek. Desa ini merupakan salah satu desa yang termasuk dalam wilayah Kerek yang sejak dulu hingga sekarang terkenal dengan tenun *gedhognya*.

Bila dilihat dari segi topografinya, Desa Margorejo termasuk daerah yang memiliki topografi agak kasar. Artinya walaupun desa ini merupakan daerah dataran rendah, namun tanahnya bergelombang, jenis tanahnya termasuk sedang dan kurang subur. Penggunaan tanah di daerah Margorejo lebih banyak tanah tegal dari pada sawah. Dengan demikian dapatlah dikatakan bahwa luas tanah sawah yang relatif sempit ini mengakibatkan mayoritas penduduknya melakukan pekerjaan di bidang non pertanian. Di Desa Margorejo pekerjaan di bidang non pertanian yang dilakukan adalah sebagai perajin *tenun gedhog*. Dan ini dilakukan agar kebutuhan hidup keluarga dapat tercukupi.

Kerajinan merupakan bagian dari hasil karya manusia yang sangat dipengaruhi oleh lingkungan dan manusia pendukungnya. Kerajinan tersebut membutuhkan modal ketelitian, keuletan, ketekunan dan mengandalkan ketrampilan tangan.⁶ Ketrampilan yang dimiliki itu diperoleh dari hasil belajar, baik yang diperoleh oleh orang tuanya, maupun dari lingkungan tempat mereka dibesarkan. Di wilayah Desa Margorejo Kecamatan Kerek terdapat ketrampilan yang secara alamiah ada pada masyarakat desa tersebut yaitu ketrampilan membuat *tenun gedhog*. Di wilayah ini tenun banyak melibatkan para wanita khususnya wanita-wanita yang usianya relatif tua dan sudah

³ *Ibid*, hal. 2.

⁴ Isyanti, *Sistem Pengetahuan Kerajinan Tradisional, Tenun Gedhog Tuban Prop. Jatim*, (Kementerian Kebudayaan, Jogjakarta, BKSNT, 2003), hal. iv

⁵ *Ibid*, hal. iii

⁶ Sumintarsih, "Pembatik Girimulyo Desa Wukirsari Imogiri", Buletin Jarahnitra, (Yogyakarta: Depdikbud Dirjen Kebudayaan BKSNT, th 1989/1990), hal. 7

berkeluarga, artinya berstatus sebagai ibu rumah tangga.

Mengenai sejarah *tenun gedhog* kapan munculnya, sangat sulit untuk ditelusuri. Ada yang menyebutkan bahwa sejak nenek moyangnya sampai ke anak cucunya sudah mengenal kegiatan *tenun gedhog*. Bahkan ada yang mengatakan bahwa *tenun gedhog* ini, sejak zaman Belanda sudah ada. Namun bukti-bukti yang mendukung sangat sulit ditemui. Masyarakat Tuban hanya mengetahui dari cerita secara turun-temurun. Demikian pula munculnya perajin *tenun gedhog* yang pertama kali di Tuban adalah di Desa Margorejo.

Pada waktu zaman penjajahan, umumnya masyarakat Tuban merasa kesulitan untuk mendapatkan pakaian. Pakaian yang digunakan pada waktu itu bahannya terbuat dari goni. Dengan melihat kenyataan seperti itu akhirnya para wanita tergugah hatinya untuk memanfaatkan kapas yang diolah menjadi benang sebagai bahan membuat *tenun gedhog*. Menurut Agnes, bahwa pada tahun 1973 para petani di wilayah Tuban sudah menanam kapas dan serat kapas itulah yang merupakan bahan utama pembuatan *tenun gedhog*.⁷

Memang pada awalnya *tenun gedhog* hanya dipakai terbatas untuk mencukupi kebutuhan keluarga dan masyarakat sekitarnya. Namun akhirnya karena ada sisa produksi yang cukup, akhirnya dijual ke pasar atau ke daerah lain. Setelah itu *tenun gedhog* berkembang yaitu sampai keluar daerah Kecamatan Kerek. Bersamaan dengan itu masuklah peralatan tenun baru, yaitu alat tenun tangan yang lama mengalami penyempurnaan dan masyarakat pengrajin telah mencoba dan memanfaatkan. Namun lama-kelamaan mengalami kesulitan dan akhirnya

kembali. Kemudian kembali ke peralatan semula yang berasal dari peninggalan nenek moyangnya sampai sekarang.

Selanjutnya mengapa disebut dengan *tenun gedhog*, *tenun gedhog* itu muncul karena suara dari alat tenun yang berbunyi *dog, dog, dog* yang menandakan pengrajin tenun sedang menenun. Bunyi *dog* berasal dari suara *liro* yang ditarik dari dalam deretan benang yang ditenun dan mengenai *lorogan* sehingga berbunyi *dog*.

Pengrajin *tenun gedhog* umumnya dilakukan oleh wanita yang berusia lanjut, hal ini disebabkan karena pekerjaan menenun memerlukan *ketlatenan*, ketrampilan dan kesabaran. Misalnya untuk membuat selebar kain memerlukan waktu satu bulan, kalau selendang waktu minimum 1 minggu.

Tenun gedhog yang berkembang di wilayah Kecamatan Kerek Kabupaten Tuban umumnya dan khususnya di Desa Margorejo telah berlangsung lama dan merupakan industri rumah tangga yang secara ekonomis memberikan sumbangan terhadap pendapatan rumah tangga. *Tenun gedhog* yang berada di daerah ini perlu dilestarikan karena penggunaan peralatan masih menggunakan peralatan peninggalan dari nenek moyangnya dan masih sederhana dalam lingkungan rumah tangga.

Adapun bahan dasarnya yaitu tanaman kapas yang sudah ada sejak zaman Belanda. Kapas disini dibuat sebagai pembuat *lawe*. Untuk pemrosesan *tenun gedhog* diawali dengan *lawe* atau benang yang telah dipintal direbus dengan air dan sedikit beras, kemudian dimasukkan dalam *kuali* sampai mendidih, selanjutnya didinginkan dan setelah dingin diperas.

⁷ Agnes, *Kapas-Kapas : Kajian Sosial Ekonomi*, (Jogjakarta Aditya Media, 1991), hal 9.

Setelah kering dan bersih kemudian disikat dengan sabut kelapa supaya benang agak lunak.

Usaha *tenun gedhog* yang dilakukan pengrajin umumnya menghasilkan tenun putih atau disebut *lawan* dan ada pula yang memproduksi kain tenun warna. Untuk mendapatkan warna, masih menggunakan warna tradisional. Misalnya untuk mendapatkan warna merah diperoleh dari daun mengkudu, warna biru dari daun tom, warna *soga* dari kulit pohon tinggi, sedang warna nila didapat dari pohon toin.

MOTIP-MOTIP KERAJINAN TENUN

Kerajinan *tenun gedhog* sudah ada sejak zaman Belanda. Kerajinan tersebut berlangsung secara terus menerus dan turun temurun hingga sekarang. Pada waktu itu tenun *gedhog* yang diproduksi adalah motif-motif khas Tuban yaitu pada pinggiran kain diberi tambahan atau yang disebut dengan *tumpal*.

Kalau kain *nyamping*, tumpalnya berupa motif batuan rambut, sedang pada kain selendang diberi *pengado* atau *gambyok*. *Tenun gedhog* ini kebanyakan digunakan atau dipakai oleh masyarakat Tuban sendiri yaitu digunakan sebagai *nyamping*, kemeja, baju (rok), juga selendang untuk menggendong atau untuk hiasan.

Motif *tenun gedhog* Tuban yang asli yaitu lurik *klangka*, *kembang pepe*, *kembang batur*, *kembang batur rantai*, *tenun usik*, *semar mendem*, *kembang pala*, *jaran dawuk*, *intipyan*. Dari beberapa motif ada yang dikembangkan, agar tetap eksis. Adanya produksi tenun dari luar menjadikan *tenun gedhog* dari Tuban makin tersingkirkan. Oleh karena itu untuk menghidupkan kembali produksi *tenun gedhog*, maka banyak pengrajin yang kemudian mencoba

untuk memadukan motif tenun dengan motif batik yang ada di sekitar Tuban. Misalnya batik dari Rembang, Juwono dan Gresik. Dengan demikian ada penambahan motif *tenun gedhog* antara lain: *panji ori*, *panji serong*, *panji krentol*, *panji konang*, *mlati tlongsong*, *kenongo uleran*, *kelapa sekantet*, *dringsing*, *guntingan*, *kembang mulih*, *kompol*, *caker*, *kijing miring*, *ganggeng*, *kluwih*, *loncangan*, *sri gunting*, *asem landa*, *nawuh jemprah*, *dampang pokok*, *owal owil krentil*, *rengganis*, *satriyan*, *klambang malku*, *krupuk yuyu*, *gedhang sak sengkeh*, *kembang rela*, *salak kasuh* dan *bata rambut*.

Dari beberapa motif tersebut, sebagian besar pengrajin tidak ada yang tahu apa arti dan maknanya. Namun ada motif yang sering digunakan untuk melayat yaitu motif *kijing miring*, sedang untuk kelahiran sering menggunakan motif *kumbyuk yuyu*.

Faktor-faktor yang dapat mendukung tetap bertahannya produk *tenun gedhog* yaitu terjaganya pasar yang baik, juga jaringan pasar yang baik. Adanya sistem pemasaran yang baik ini menjadikan harga dapat terjaga dengan baik.

Sistem pemasaran *tenun gedhog* berkembang di wilayah kecamatan Kerek Kabupaten Tuban dilakukan melalui :

- a. Sistem pemasaran langsung, artinya pembeli dapat langsung melakukan pembelian, umumnya dengan jumlah yang sedikit.
- b. Sistem tidak langsung atau melalui pihak ketiga, yaitu cara pemasaran tenun dapat dilakukan dengan melalui pedagang. Cara ini jangkauannya lebih luas, dan untuk jangka panjang. Hal ini tentunya sangat menguntungkan produsen tenun, karena dapat memberikan sikap

kebanggaan produk *tenun gedhog*.

PENUTUP

Tenun merupakan hasil seni kerajinan rakyat yang keberadaanya sudah cukup lama. Tenun tersebut oleh pendukungnya diwariskan dari generasi ke generasi secara tradisional atau secara turun-temurun tanpa ada pendidikan khusus.

Dalam perjalanan usahanya, kerajinan *tenun gedhog* selalu terjadi masa-masa yang tidak menentu atau tidak stabil, yaitu suatu saat usahanya maju dan suatu saat usahanya merosot bahkan tenaganya pun kadang-kadang kekurangan. *Tenun gedhog* mengalami riwayat perjalanan yang panjang, yaitu sejak munculnya sehingga sekarang pernah mengalami kejayaan sekitar

tahun 1960-an. Karena waktu itu mendapat order pesanan peserta PON se Jawa Timur. Pada tahun 1980-an *tenun gedhog* jatuh. Penenun hanya menenun bila ada pesanan. Saat ini supaya *tenun gedhog* tidak hilang maka oleh pemerintah daerah diharapkan agar pengrajin tenun tetap menenun sehingga dapat melestarikan warisan leluhurnya dan jangan sampai beralih ke batik, karena bagi wilayah Tuban, batik bukan ciri khas daerah.

Dalam kondisi seperti ini pemerintah harus mau berupaya tetap mempertahankan *tenun gedhog* sebagai suatu warisan budaya nenek moyang yang perlu dipertahankan kelestariannya dan dikembangkan kembali sehingga identitas daerah melalui tenun dan pakaian tradisional tercermin kembali.

DAFTAR PUSTAKA

- Agnes, 1991. *Kapas-Kapas : Kajian Sosial Ekonomi*, Jogjakarta: Aditya Media.
- Koentjaraningrat, 1990. *Pengantar Ilmu Antropologi*, Jakarta: Rineka Cipta.
- Sumintarsih, 1989/1990. "Pembatik Girimulyo Desa Wukirsari Imogiri", *Buletin Jarahnitra*, Jogjakarta: Depdikbud Dirjen Kebudayaan BKSNT.
- Isyanti, 2003. *Sistem Pengetahuan Kerajinan Tradisional, Tenun Gedhog Tuban Prop. Jatim*, Jogjakarta: Kementerian Kebudbar BKSNT.
- Yunan dkk., 1996/1997. *Tenun dan Pakaian Tradisional Aceh*, Depdikbud Bag. Proyek Pembinaan Permuseuman Daerah Aceh.
- Buku Panduan Jelajah Budaya, 2009. Yogyakarta: BPSNT.

PAKAIAN BATIK: KULTURISASI NEGARA DAN POLITIK IDENTITAS

Sarmini *

Abstrak

Pakaian merupakan kategori konkrit penggambaran sebuah kebudayaan. Pakaian mampu menghubungkan apa yang ada dalam diri seseorang dengan dunia luar. Pakaian merupakan bahasa. Pakaian batik tidak hanya memiliki fungsi layaknya pakaian biasa. Berbagai motif batik memiliki pakem-pakem tersendiri, namun dalam perkembangannya muncul batik modern yang tak lagi berpedoman pada pakem-pakem tersebut. Pakaian batik memiliki fungsi membangun rasa kepemilikan dalam ikatan kelompok, etnisitas dan identitas politik. Penggunaan Batik sebagai Identitas Politik terus digalakkan untuk membangun jati diri bangsa.

Kata kunci: Batik, Busana, Kulturasasi, Politik Identitas

Gambaran Tentang Batik

Ada beragam bentuk, jenis, dan wujud (rupa) warisan (peninggalan) dari nenek moyang bangsa Indonesia ke generasinya sekarang. Beberapa di antaranya adalah candi-candi; senjata tradisional seperti sangkur, keris, dan tombak; kapal laut Pinisi; wayang; dan batik. Di satu sisi, warisan dari nenek moyang itu tidak semuanya terpelihara dengan baik di masa sekarang, tetapi di sisi lain, sekarang ini ada upaya lebih giat dari pemerintah, kalangan swasta, dan masyarakat Indonesia untuk melestarikan semua peninggalan tersebut. Salah satu upaya pelestarian peninggalan itu adalah batik.

Batik Indonesia sejak dahulu hingga sekarang telah dikenal luas oleh masyarakat, baik dari dalam maupun luar negeri. Meski ada beberapa daerah di Indonesia yang menggeluti usaha kerajinan Batik, namun daerah sentra batik di Indonesia yang terkenal adalah

Yogyakarta, Solo, Semarang (Joglosemar) dan Pekalongan. Apa sesungguhnya Batik itu? Dan bagaimana perkembangannya? Proses batik, diwakilkan dengan kata “mbatik” yang secara etimologi dikenal berasal dari frase Jawa: “amba titik”, yang berarti “menggambar titik”. Akhiran “tik” dapat berarti “titik kecil” dan proses *mbatik* dapat diartikan sebagai proses penggambaran dengan *canthing* secara repetitif sedemikian sehingga membentuk garis hingga akhirnya memberi pola tertentu sebagaimana dapat kita apresiasi secara utuh. Secara singkat, dapat dikatakan bahwa *mbatik* merupakan representasi dari menggambar, melukis, atau menulis, dan ini tentu lebih bersifat estetis daripada matematis. Proses ini menghasilkan apa yang kita sebut sebagai pola generatif batik dan ini memberi pola fraktal yang sangat berbeda dengan pola geometri dalam matematika konvensional.

* Penulis adalah staf pengajar di Fakultas Ilmu Sosial Universitas Negeri Surabaya

Lebih lanjut, kata batik konon berasal mula dari kata 'tik'. Kata ini berarti titik. Mengapa batik ada hubungannya dengan titik? Hal ini dikarenakan dalam proses pembuatan batik melalui tahapan penetasan lilin ke kain putih yang akan dijadikan batik nantinya. Saat proses penetasan tersebut maka tetesan lilin itu akan berbunyi tik-tik-tik sehingga akhirnya lahirlah istilah kata batik. Di lain sisi, ada pihak yang berpendapat bahwa kata batik bersumber pada sumber-sumber tulis kuno yang dihubungkan dengan tulisan, atau lukisan. Kedua pendapat ini hingga sekarang masih digunakan untuk menjelaskan asal-usul kata batik, dan hal ini sebenarnya tidak menjadi masalah mendasar dalam upaya pengembangan batik di masa sekarang dan mendatang.

Sementara itu sejarah pembatikan di Indonesia disinyalir berkaitan dengan perkembangan kerajaan Majapahit dan kerajaan sesudahnya. Dalam beberapa catatan, pengembangan batik banyak dilakukan pada masa-masa kerajaan Mataram, kemudian pada masa kerajaan Solo dan Yogyakarta. Kesenian batik merupakan kesenian gambar di atas kain untuk pakaian yang menjadi salah satu kebudayaan keluarga raja-raja Indonesia zaman dulu. Awalnya batik dikerjakan hanya terbatas dalam kraton saja dan hasilnya untuk pakaian raja dan keluarga serta para pengikutnya. Oleh karena banyak dari pengikut raja yang tinggal di luar kraton, maka kesenian batik ini dibawa oleh mereka keluar kraton dan dikerjakan di tempatnya masing-masing.

Bahan kain putih yang dipergunakan waktu itu adalah hasil tenunan sendiri. Sedang bahan-bahan pewarna yang dipakai terdiri dari tumbuh-tumbuhan asli Indonesia yang dibuat sendiri antara lain dari: pohon mengkudu, tinggi, soja, nila, dan bahan

sodanya dibuat dari soda abu, serta garmannya dibuat dari tanah lumpur.

Jadi kerajinan batik ini di Indonesia telah dikenal sejak zaman kerajaan Majapahit dan terus berkembang hingga kerajaan berikutnya. Adapun mulai meluasnya kesenian batik ini menjadi milik rakyat Indonesia dan khususnya suku Jawa ialah setelah akhir abad ke-XVIII atau awal abad ke-XIX. Batik yang dihasilkan semuanya batik tulis sampai awal abad ke-XX dan batik cap dikenal baru setelah usai perang dunia kesatu atau sekitar tahun 1920. Kini batik sudah menjadi bagian pakaian tradisional Indonesia. Batik yang tadinya hanya pakaian keluarga istana, kemudian menjadi pakaian rakyat yang digemari, baik wanita maupun pria dan telah menjadi bagian dari keseharian.

Ketika batik menjadi bagian dari keseharian yang diproduksi secara massal dalam dekorasi sandang dengan memperhatikan segmentasi pasar yang ada, ia berdimensi horizontal. Namun di sisi lain, batik memberi banyak gambaran-gambaran yang memberi simbol-simbol terkait aspek filosofis yang terkait dengan berbagai aspek cara hidup (*way of life*). Motif batik "sawat", misalnya yang digambarkan sebagai sayap disebutkan memberi simbolisasi akan "keteguhan dan ketabahan hati", motif batik "semen" yang memberi gambaran akar-akaran tetumbuhan yang diyakini menggambarkan kesuburan, kemakmuran, dan kehidupan alam semesta. Terkait makna-makna tersebut, desain batik dengan motif-motif tertentu juga memiliki berbagai anjuran etis dalam mengenakannya sebagai pakaian. Dalam upacara pernikahan tradisional misalnya, mempelai dianjurkan untuk mengenakan batik dengan corak "*Sidomulyo*", "*Sidomukti*", dan sebagainya yang menggambarkan

kebahagiaan dan kemuliaan dengan harapan pernikahan tersebut akan membawa kedua pengantin ke hidup yang baru yang mulia dan bahagia.

Khazanah batik tradisional Jawa bahkan mengenal jenis motif “larangan”, yakni desain motif batik yang hanya boleh dikenakan bagi kalangan dalam keraton. Motif “parang rusak” merupakan contoh klasik di antara motif larangan yang tidak dianjurkan untuk dikenakan sembarangan karena menggambarkan identitas diri yang mengenakannya sebagai anggota keluarga keraton. Ornamentasi batik Jawa memang tak bisa dilepaskan dari kehidupan keraton. Sebagaimana halnya dalam tradisi Eropa masa lalu, termasuk Cina kuno, istana merupakan pusat pengembangan intelektual. Namun tentu saja, aturan ini saat ini tak lagi sedemikian ketat. Hal ini langsung atau tak langsung tentu terkait dengan kehidupan sosial modern saat ini yang memungkinkan tradisi intelektual untuk tumbuh di banyak tempat dan tak hanya di keraton.

Batik merupakan benda fungsional. Konsep dari fungsi adalah memiliki kaitan relasional dengan unsur yang memfungsikan suatu benda. Relasi dari benda dan orang yang memfungsikan didasarkan oleh sebuah konsep. Konsep-konsep dari fungsi menunjukkan adanya sebuah struktur. Pemikiran ini yang mengarahkan pada kajian struktural, baik pemikiran Emile Durkheim atau Levi-Strauss. Walaupun kedua teori tersebut berpijak pada konsep yang berbeda, tetapi untuk mencermati sebuah simbolisasi dari benda-benda fungsional menjadi lebih kredibel. Mengingat strukturalisme model Levi-Strauss memandang struktur sebagai model dari pola pikir manusia dalam memahami

duniannya.¹

Batik merupakan keutuhan kriya mulai dari proses pembuatan, ornamentasinya, hingga apresiasi dan etika mengenakannya. Batik tak bisa direduksi hanya dengan salah satu unsur tersebut. Sebuah perspektif menarik dari desain batik adalah bahwa batik memiliki sifat fraktal di dalamnya. Fraktal merupakan sebuah konsep matematis yang mengemuka untuk memodelkan banyak hal yang tak dapat dimodelkan dengan geometri konvensional.

Geometri konvensional mengenal dan memodelkan berbagai bentuk di alam dalam dimensi berbilangan bulat, misalnya dimensi 1 digambarkan oleh bentuk garis, dimensi 2 digambarkan oleh bentuk seperti persegi panjang, segitiga, dan sebagainya, dimensi 3 ditunjukkan oleh bidang ruang seperti kubus, piramida, dan sebagainya.. Berbeda dengan itu, sebagaimana digambarkan matematikawan kenamaan, Benoit Mandelbrot, dalam bukunya *The Fractal Geometry of Nature* (1984), fraktal justru menunjukkan bahwa bentuk-bentuk di alam tidaklah berdimensi bilangan bulat. Kembang kol, bola kertas yang diremas, asap, garis pantai, merupakan obyek-obyek natural yang berdimensi pecahan. Garis pantai misalnya, bentuknya bukan garis (dimensi 1), dan bukan pula bidang datar (dimensi 2). Hal ini dikarenakan pola sepotong kecil (orde meter) garis pantai dalam foto udara memiliki kemiripan geometris dengan garis pantai yang panjang (orde kilometer). Ini juga terlihat pada disain batik.

Sementara itu pada hari Minggu tanggal 13 September 2009 beredar SMS yang menyebutkan, pada 2 Oktober 2009 *United Nations Educational, Scientific,*

¹ David Kaplan & Manners, *Teori Budaya* (terjemahan) (Yogyakarta: Pustaka Pelajar, 2000), hal. 237.

and Cultural Organization atau UNESCO mengumumkan batik Indonesia sebagai warisan budaya dunia tak benda (*intangible cultural heritage/ICH*). Kabar itu disambut gembira, antara lain oleh organisasi pencinta kain adati Wastraprema. Situs UNESCO (unesco.org) menyebutkan, *Intergovernmental Committee for the Safeguarding of the Intangible Cultural Heritage* bersidang di Abu Dhabi, Uni Emirat Arab, 28 September-2 Oktober, untuk menentukan ICH. Batik Indonesia termasuk yang didaftarkan untuk mendapat status ICH melalui kantor UNESCO di Jakarta oleh kantor Menko Kesejahteraan Rakyat mewakili pemerintah dan komunitas batik Indonesia, pada 4 September 2008. Bila permintaan Indonesia diterima dan kemungkinan besar akan diterima, batik menjadi warisan ketiga Indonesia yang terdaftar dalam *Intangible Heritage of Humanity* UNESCO, setelah wayang dan keris.

Berpijak dari uraian di atas, tulisan ini akan mengupas sesuatu yang paling kasatmata dalam melihat manifestasi identitas masyarakat Indonesia yang masih terus berproses. Sekaligus menelaah konstruksi pakaian Indonesia yang dipolitisasi dan dikulturalisasikan oleh pemerintah Indonesia, yakni batik.

Batik Sebagai Pakaian Berbahasa Simbolik: (Sebuah kajian Pustaka dan latar belakang teori)

Pakaian batik bukan layaknya pakaian biasa yang bertujuan sebagai kebutuhan untuk melindungi diri dari hujan, angin, panas matahari dan dinginnya embun pagi, namun batik lebih berkaitan dengan rasa kepemilikan dalam ikatan kelompok (*regular social*

gathering), seperti kelompok dalam satu komunitas, seragam dari acara kantor, upacara hajatan, hingga festival kebudayaan serta kebutuhan identitas politik pada rejim pemerintahan tertentu (Orde Baru khususnya). Akan tetapi layaknya pakaian lainnya, batik juga bermain pada arena politik etnisitas (*inter-ethnic encounter*), seperti antara Jawa dan bukan Jawa.²

Dalam pandangan antropologi, tuturan dalam berpakaian menempati hal paling ekspresif yang disampaikan sebagai sistem komunikasi tubuh manusia. Pakaian menjadi bentuk perpanjangan tubuh, meski ia sendiri bukan tubuh sebenarnya. Dalam proses selanjutnya perangkat tubuh yang disebut pakaian ini menghubungkan apa yang ada dalam tubuh seseorang dengan dunia sosial di luar sana. Pakaian juga menjadi titik kajian antropolog membuktikan bagaimana menunjukkan prinsip kategorisasi dan proses sebuah kebudayaan digambarkan menjadi lebih konkrit. Di dalam diskusi antropolog cukup kabur memberikan perbedaan antara perhiasan (*adornment*), pakaian (*clothing*) dan mode (*fashion*) yang melekat pada tubuh. Pakaian yang dikenakan di atas panggung, si goyang gergaji Dewi Persik, Krisdayanti, Titi Dj, Ruth Sahanaya dan masih banyak lagi deretan artis lainnya yang menunjukkan keterpaduan antara perhiasan (*adornment*), pakaian (*clothing*) dan mode (*fashion*). Hal yang sama juga tampak pada pakaian upacara magis, ritual hingga menyerupai drama kolosal yang identik dengan penggunaan perhiasan, seperti dalam upacara kremasi masyarakat Bali³ atau pesta pernikahan di Jawa.⁴

² Svenson. 1991), hal. 2

³ Clifford Geertz, *Negara Teater* (Yogyakarta: Bentang, 2000), hal. 221 - 230

⁴ Mault Natalie A. *Java as a Western Construct: An Examination of Sir Thomas Stamford Raffles*. (2005), hal. 72 - 77

Secara kultural tubuh saling melakukan relasi dengan individu yang mempunyai kesepahaman serupa tentang berbagai hal dalam satu komunitas, sedangkan makna mode (*fashion*) mempunyai muatan yang lebih sekuler, tidak sakral dan digunakan pada era dunia sesuai dengan perkembangan masyarakat modern. Ia muncul pada selebrasi seperti penayangan acara sinetron di layar kaca, pertunjukan film, musik, acara teater dan tarian sebagai bagian dari pertunjukan. Berbagai acara ini dialihfungsikan sebagai media yang memiliki kekuatan untuk menghegemoni berbagai hal yang ditawarkan. Misalnya, saat ini muncul mode jilbab ala Kumairah (salah satu tokoh sinetron Munajat Cinta yang ditayangkan RCTI), jilbab ala teh Nini (istri pertama kiai kondang AA Gym), mukena Krisdayanti, mukena Manohara dan masih banyak lagi mode pakaian yang lain.

Fenomena semacam ini menurut Arjun Appadurai disebut sebagai *Optic Illusion*, yaitu sebuah ilusi yang dihadirkan oleh pandangan yang disebabkan oleh beberapa karakteristik dan ditandai dengan maraknya media elektronik. Batik merupakan mode pakaian yang keberadaannya tidak bisa dilepaskan dalam konteks perkembangan *fashion* di Indonesia. Seperti halnya mode pakaian lain, dalam konteks ini mempelajari batik bukan hanya sebagai pakaian dan perhiasan namun juga sebagai mode yang selalu bertransformasi pada setiap jamannya.

Studi mengenai pakaian batik mampu menunjukkan ketegasan masyarakat yang mempunyai sistem pembeda pakaian didasarkan pada usia, status perkawinan, jenis kelamin dan status sosial serta gaya hidup seseorang. Secara garis besar, kategorisasi jenis

pakaian batik kemudian dibagi berdasarkan tiga tanda, yakni berdasarkan praktik penggunaannya, estetika dan fungsi penggunaan. Ketiga hal ini, awalnya terkait dengan dimensi ruang dan waktu yang bersifat seremonial. Namun dalam perkembangannya mengalami transformasi ke dimensi profan yang lebih mementingkan unsur efisiensi dan efektifitas. Penggunaan pakaian Batik telah mengalami pergeseran dari berbagai acara seremonial, beralih fungsi menjadi busana keseharian. Pergeseran ini tidak hanya dalam segi fungsi, namun juga model. Model busana ini tidak lagi mengikuti pakem-pakem yang bersifat tradisional, tetapi telah berubah ke busana modern dan disesuaikan dengan model yang *up to date*.

Sementara itu berkenaan dengan pendekatan teori, Turner mengkonsepsikan bahasa pakaian pada tubuh masyarakat Tchikrin dengan "*symbolic language*" (1969); Arthur Wolf mengkonsepsikan "*Vocabulary*", dan "*non verbal language*" ketika meneliti simbol pakaian duka pada kekerabatan masyarakat China (1960); Jeffrey Nash yang meneliti pakaian di lemari, pada masyarakat kontemporer, menyebutnya sebagai "*silent language*" (1977); Marshall Sahlins membandingkan secara detail dan memasukkan beberapa referensi yang mengacu pada konsep "sintagmatik"; "semantik" dan "grammar" dari tata berpakaian (1976). Dalam menilai busana, Barthes menawarkan konsep "*rhetoric of fashion*", yang didasarkan pada pendekatan linguisitik dan semiologi (ilmu pengetahuan mengenai tanda), Barthes berkesimpulan bahwa mode berpakaian bersifat "irasional".

Studi lain mencermati sistem pakaian yang didasarkan dari efek

transisi ritual tubuh dan usia manusia. Kajian klasik yang paling terkemuka hingga kini adalah Van Gennep (1960) dan Victor Turner (1967). Munculnya studi pakaian menyebabkan individu kemudian berperan secara pasif karena pakaian yang melekat di tubuh telah mampu menjadi satu indikator penunjuk latar belakang kebudayaan si pemakai. Salah satu studi yang mengungkapkan hal tersebut mengenai modernitas tubuh yang terepresentasi melalui cara berpakaian.

Kajian Hilda Kuper dalam bukunya *Costume and Identity, Comparative Studies in Society and History* (1973) menggambarkan bahwa instrumentasi pakaian mempunyai peranan menunjukkan tubuh-tubuh yang terbaratkan, khususnya pada studinya di wilayah bekas koloni di Afrika Tenggara. Pakaian bergaya Barat mempunyai posisi hegemonik melekat pada tubuh masyarakat lokal, dan mereka mencoba mencari jalan resistensi dan kontestasi untuk menghindari pengaruh tersebut. Terlihat bahwa proses kesejarahan tidak melibatkan tubuh, melainkan lebih menekankan pada proses dinamisasi pakaian sebagai operator atau agen sejarah yang mampu berbicara. Peranan pakaian bukan saja dilihat sebagai penunjukan anakronisme kebudayaan, melainkan pakaian juga memainkan peranan sebagai agen diakronis.

Berbagai pendekatan teori di atas juga dapat dilihat pada tanda dalam pakaian batik, (seperti juga bahasa), adalah sebuah sistem yang secara *arbitrer* mendefinisikan sebuah perbedaan. Barthes melihat bahwa kinerja bahasa adalah sebagai berikut: bahwa kata digunakan untuk menamai objek (misal: anjing) yang *arbitrer*, namun nama objek tersebut mempunyai

perbedaan signifikan yang didasarkan pada *difference*, sebagai misal kita bisa tahu anjing, karena ada yang namanya kucing, kerbau, kuda dan seterusnya. Bagi Barthes mode pakaian dalam hal ini bersistem *arbitrer* yang terlampir di dalamnya, dimana maknanya menurun relatif secara menyeluruh. Mode pakaian tidak mempunyai sejarah dan fungsi material, karena ini hanya sebuah sistem tanda yang setia mengikut terhadap naturalisasi *arbitrer* tersebut.

Beberapa studi mengenai kesejarahan pakaian, digunakan sebagai instrumen hegemonik masyarakat kulit putih untuk mempengaruhi penduduk pribumi.⁵ Produksi pakaian yang masif dengan menggunakan teknologi mesin berhubungan erat dengan proses mobilisasi dan kontestasi kekuasaan, perubahan politik dan ekonomi. Penggunaan pakaian secara “berlebihan” berubah, dari hanya dikenakan ketika masa krisis, seperti ritual perkawinan, kematian, sebagai komoditas pemberian (*gifts*), dikembangkan dan direpetisikan dalam keseharian gerak tubuh di ruang publik. Berpakaian pada masa modern berkait erat dengan *fetisisme* pola, warna dan motif yang juga tak lepas dengan sistem pendisiplinan tubuh dan komunikasi tubuh. Modernitas pakaian menyadarkan akan arti pentingnya gaya dan gengsi. Maka muncullah “penonton” yang mengoreksi sekaligus dikoreksi gaya berpakaian (*to see and be seen*).

Ukuran dan gaya pakaian batik, juga mendemonstrasikan ideologi, kesejarahan, sosio-ekonomik, antropologis. Pakaian batik secara visualisasi menempati barometer kebudayaan untuk mengetahui dekorasi, ekspresi, suasana hati dan semangat jaman yang ada pada waktu itu.

⁵ Cracken. 1988, hal. 61

Meminjam istilah Weber, busana bisa dikatakan sebagai *Zetgeist* dari suasana budaya dan perubahan sosial. Seperti dalam berbagai kajian poskolonial, kesadaran bergaya dalam berpakaian berbatik, tidak terlepas dari daya dorong yang dilakukan oleh masyarakat koloni di negara Hindia Belanda. Karena pilihan dan gaya menghasilkan bentuk *distingsi visual* dan definisi posisi sosial, afiliasi ideologi politik, keyakinan terhadap agama sekaligus perubahan terhadap konstruksi etnis. Konstruksi untuk melakukan inovasi tubuh direjimentasikan ke dalam kuasa tunggal, didasarkan pengalaman-pengalaman kolektif secara kultural yang dikonstruksi Belanda.

Dalam hal ini individu berupaya mendefinisikan tubuhnya dengan melarutkan tubuhnya ke dalam pengaburan batas-batas antara yang dijajah dan menjajah. Sepanjang terjadinya rejimentasi dalam hal pakaian, kaum koloni menciptakan suatu bentuk ketergantungan terhadap gaya hidup dan mode pakaian berdasarkan referensi Eropa. Sementara batik pada waktu itu bukan saja digunakan oleh kaum kerajaan, namun juga dikenakan pihak koloni di ruang-ruang domestik. Dalam kritik poskolonial kesadaran dalam gaya berpakaian batik menunjukkan bahwa kaum koloni menciptakan keambiguitasan tersendiri pada masyarakat jajahannya. Di satu sisi koloni merejimentasikan tubuh kaum pribumi untuk meniru semua gaya koloni, namun di sisi lain tetap memberi batas sekaligus memaknai mereka bukan bagian dari kesatuan utuh dari pihak koloni.

Anekaragam Batik dan Mekanisme Kultural dalam Mempertahankan Eksistensinya

Secara harfiah kata Batik berasal dari bahasa Jawa, yang berarti "amba" yang memiliki makna *menulis* dan "titik". Kata batik merujuk pada kain dengan corak yang dihasilkan oleh bahan "malam" (*wax*) yang diaplikasikan ke atas kain. Awalnya, dikenal dua macam proses pembuatan batik, yakni batik tulis dan batik cap. Batik Tulis adalah kain yang dihias dengan *teksture* dan corak batik menggunakan tangan. Pembuatan batik jenis ini memakan waktu kurang lebih 2-3 bulan. Sedangkan batik Cap adalah kain yang dihias dengan *teksture* dan corak batik yang dibentuk dengan cap (biasanya terbuat dari tembaga). Proses pembuatan batik jenis ini lebih cepat dibandingkan dengan proses pembuatan batik tulis yaitu hanya membutuhkan waktu kurang lebih 2-3 hari. Kemudian dalam perkembangannya dikenal apa yang disebut kemudian batik campuran, yaitu perpaduan *teksture* batik Tulis dan batik Cap. Kehadiran batik Campuran ini untuk menyesuaikan tuntutan daya beli konsumen. Jika dilihat dari sisi harga, maka batik tulis menempati harga yang paling tinggi. Misalnya, di Mirota Batik (depan pasar Beringharjo Yogyakarta) harga minimal satu helai kain panjang batik Tulis adalah Rp. 300.000 (Tiga ratus ribu rupiah) hingga lebih dari Rp. 5.000.000 (Lima juta rupiah), sedangkan batik Campuran dengan harga Rp. 260.000 (Dua ratus enam puluh ribu rupiah) dan batik Cap hanya Rp. 50.000 (Lima puluh ribu rupiah) (data primer, November 2009). Strategi pemesanan toko Mirota Batik yang menetapkan harga pasti, membuat konsumen tidak memiliki ruang gerak dalam memilih dan menawar barang. Konsumen memiliki kesempatan untuk mengambil keputusan memilih dan memilah barang yang sesuai dengan daya beli

konsumennya.

Batik merupakan jenis pakaian yang diproduksi oleh masyarakat-masyarakat di Indonesia, khususnya hampir seluruh kota di Jawa, mulai dari Tuban, Pekalongan, Banyumas, Lasem, Solo, Yogyakarta, Sidoarjo, Kediri, Tulung Agung dan tempat-tempat lain mempunyai karakterisasi pakaian batik sendiri-sendiri. Tradisi membatik pada mulanya merupakan tradisi yang turun temurun, sehingga kadang kala suatu corak dapat dikenali berasal dari batik keluarga tertentu. Rata-rata, jenis pakaian ini diproduksi oleh perempuan setengah baya hingga lanjut usia. Mereka menyulap sebuah kain yang sekedar berwarna putih polos menjadi bermotif-motif seperti yang dikenal yakni *parang rusak*, *truntum*, *ceplok*, ataupun batik *kawung*. Sebagai misal adalah tiga contoh batik berikut yang sangat terkenal, yakni batik *Parang Rusak*, *Batik Ceplok* dan *Batik Kawung*.

Batik *Ceplok*, bermotifkan serangkaian desain geometris yang didasarkan pada lingkaran, bintang, segi empat, bentuk kristal dan lain-lain. Meskipun secara fundamental batik ini berbentuk geometris, namun juga menggambarkan abstraksi batik yang bergaya bunga, benih, tanaman bahkan hewan. Berbagai intensitas dan variasi warnanya menciptakan sebuah ilusi yang mendalam seperti layaknya kita melihat Karpet Turki.

Batik *Kawung* adalah tipe lain dari batik desain lama yang dikenal di Jawa semenjak abad tiga belas. Motif batik ini muncul di berbagai ukiran dinding candi di seluruh Jawa seperti di candi Prambanan dan candi-candi di Kediri Jawa Timur. Batik ini bermotifkan ornamen lingkaran-lingkaran seperti dot, atau lingkaran oval saling menyilang, hingga menyerupai pohon *kapuk* atau

pohon *aren*. Motif batik ini selama beberapa tahun dilestarikan oleh pihak kesultanan Yogyakarta.

Batik *Parang* adalah batik yang paling eksklusif digunakan oleh kalangan kerajaan di Yogyakarta dan Surakarta. Motif batik ini menyerupai bentuk pisau yang tebal, pedang yang patah, atau juga batu karang yang kasar. Batik *parang* ini juga berbentuk garis tebal yang paralel dan diagonal, dan pada bagian warna garis yang menjadi dasar sangat kontras dengan warna permukaan.

Ada banyak variasi garis dasar dari batik ini, ada yang bermotifkan garis permata segi empat yang disebut *mlinjon*. Bahkan diperkirakan lebih dari empat puluh pola garis dasar dari batik *parang* ini. Batik yang paling terkenal adalah *Batik Parang Rusak*, yang dianggap paling klasik berupa garis-garis dan pedang terlipat dengan lembutnya. Batik ini sangatlah mahal dan eksklusif digunakan oleh raja, bangsawan atau kelas elit modern Indonesia. Selain itu batik ini dapat juga ditemukan sebagai ornamen di gamelan.

Hampir setiap daerah di Jawa memproduksi batiknya masing-masing. Sebagai misal, jika kita ke Cirebon, tepatnya di Desa Trusmi yang terletak sekitar 7 kilometer arah barat dari Kota Cirebon, batik memproduksi dirinya menjadi corak khas yang di dalamnya terdapat ragam hias dan warna yang melambangkan sebuah kebijakan hidup. Pola Batik klasik secara garis besar dapat dikategorikan kedalam dua kelompok besar yaitu pola Solo dan pola Yogyakarta. Pola Solo memiliki berbagai macam jenis batik, seperti *Sekar Jagad*, *Parang Klitik*, *Semen Romo*, *Semen Gendhong*, *Wahyu Temurun*, *Sido Mukti*, *Tirta Teja* dan *Wora Wari Rumpuk*. Sedangkan pola

batik klasik Yogyakarta memiliki variasi lebih banyak, misalnya *Parang Klitik, Sekar Jagad, Semen Gurdo, Ceplok, Sido Mukti, Wahyu Temurun, Parang Rusak, Sido Mulyo, Sri Kuncoro, Gegot, Klewer, Purbanegara, Pisang Bali, Naganirmala, Semen ragas, Sawunggaling, Semen Nylekitit, Suko Rini, Semen Giring, Tluki, Peksi Dewata, Semensida Asih, Anggur Kupu, Naga Tapa, dan Sawat Putra*. Selain besar kecilnya motif, perbedaan antara batik Solo dan Yogyakarta terletak pada warna dasar yang digunakan, yaitu batik Solo menggunakan warna dasar coklat dan kekuningemasan, sedangkan batik Yogyakarta menggunakan warna dasar hitam-putih.

Batik adalah salah satu karya cipta bangsa yang secara eklektik dapat dikenakan dalam berbagai kesempatan. Pakaian ini bukan saja digunakan oleh presiden dalam jamuan resminya dengan kepala negara lainnya, namun juga oleh masyarakat kelas menengah dan bahkan seorang petani pun mengenakan batik ketika menjual padinya ke kota, bukan hanya dikenakan oleh orang dewasa namun juga anak-anak. Batik mencoba merepresentasikan dirinya agar digunakan oleh semua kalangan atau dari segala lapisan kelas sosial masyarakat.

Penggunaan berbagai motif batik klasik di atas bersifat *arbitrer*, artinya motif batik tersebut tidak mengikat status sosial dan golongan. Bagi siapa saja yang menginginkan dan mampu membelinya dapat mengkonsumsinya. Akan tetapi ada beberapa motif tertentu secara nir sadar masyarakat telah memfungsikan pada acara tertentu. Misalnya motif *Sido Mukti* digunakan pada acara sakral akad-nikah pengantin, motif *Wahyu Temurun* akan dipilih pada acara malam *Midodareni* (bagi penganten Jawa) dan *Truntum Gurdo*

akan menjadi pilihan motif batik yang akan dikenakan oleh orangtua pengantin.

Sementara itu, salah satu cara agar batik tetap bertahan kemudian adalah mengalih rupakan dari batik 'klasik' ke dalam bentuk-bentuk modern. Motif batik kini tidak selalu berorientasi pada pakem-pakem tradisional dengan corak atau desain yang kurang sesuai dengan selera pasar dan konstruksi negara. Sebagai misal adalah produk batik Yogyakarta tidak lagi selalu terbatas pada *batik tulis* seperti kain panjang (*jarit*) dengan *pakem* Solo dan Yogyakarta tetapi lebih variasi berbagai motif dan proses pembuatannya, dari *batik campuran* hingga *batik cap* dengan menggunakan berbagai pola modern yang tidak jelas lagi *pakemnya*. Dari kain panjang kemudian beralih rupa ke bentuk selendang dari ukuran kecil hingga besar, dari bahan kain biasa hingga sutra yang memiliki estetika tinggi dan harga mahal.

Modifikasi batik juga tampak pada mode Stelan Jas dan Kemeja, dari *batik cap, campuran* hingga *batik tulis* dengan model *batik prada* dipadu ke dalam bentuk jas, pakaian safari, baju muslim, blus, *daster* hingga batik dengan model balon. Pada beberapa kasus seperti batik Pekalongan dan Solo, telah dikembangkan dengan membuat desain kaus santai, hem santai hingga celana pendek santai. Kesadaran untuk mengembangkan desain batik ini terutama tak lepas dari latar belakang perubahan gaya hidup manusia modern dibandingkan masa sebelumnya, khususnya di kalangan kaum muda dan perempuan modern. Berbagai variasi batik ini sesungguhnya merupakan *Remake*, yakni pembuatan ulang suatu produk agar tampak lebih baik dari sebelumnya. *Remake* ini terjadi pada berbagai unsur produksi. Misal *batik*

tulis diremake kembali dengan mencampur berbagai unsur dengan *batik cap* sehingga motifnya menjadi lebih menarik dan memiliki harga jual yang lebih terjangkau bagi konsumen.

Indahnya berbagai variasi batik ini dapat dijumpai di berbagai tempat, dari pasar tradisional hingga *Mall*. Keberadaan batik di pusat perbelanjaan ini sekaligus menunjukkan kualitas batik yang dijual. Misalnya, harga batik yang dijual di Malioboro Mall, Tunjungan Plaza, Sogo akan lebih mahal jika dibandingkan dengan batik yang dijual di pasar Beringharjo. Jika konsumen berbelanja batik di *Mall* akan lebih leluasa memandang, menyentuh, memilih dan berulang kali mencobanya di *fitting room*, dan ini sangat berbeda dengan di pasar tradisional. Ketika berbelanja di pasar maka konsumen tidak memiliki kebebasan, dan jika nasibnya kurang bagus, ketika barang sudah dipilih dan tidak jadi membelinya maka umpatan yang akan didapat. Celaknya lagi, jika tidak hati-hati tidak jarang konsumen akan kehilangan sejumlah uang yang dibawa karena ulah copet, kalau sudah semacam ini sirnalah sudah harapan untuk membeli batik.

Chua Beng Huat dengan studi kasus pertokoan di Singapura, salah satunya adalah Takashimaya, menunjukkan pula bahwa *Mall* atau *shopping centre* merupakan pemanjaan terhadap tubuh, karena mewujudkan impian belanja sepuasnya (*realised their dreams*). Konsumen bebas menunjukkan keahliannya dalam melihat dan memilih barang (*freely whizzing through shop*); Konsumen dapat menemukan dan menunjukkan identitasnya (*reinvent their identity*); Konsumen dimanjakan dengan kenyamanan fasilitas berbelanja (*center air conditioning in tropical area*).

Berbelanja lebih didasarkan pada tingkat refleksi yang mendalam. Konstruksi dalam konsumsi didasarkan pada lingkungan sekeliling yang menentukan sekaligus ditentukan, demikian juga halnya saat berbelanja batik. Secara reflektif dapat terlihat bahwa orangtua tidak membebaskan pilihan pada anak, seorang istri tidak memberi kebebasan pada suami, dan sebaliknya suami tidak memberikan keleluasaan pada istri untuk melakukan konsumsi. Semua pilihan dan tindakan konsumsi dilakukan dari perspektif orang yang lebih 'kuasa' yang mengobjektifikasi orang lain yang berada di bawah pengaruh dan tanggungjawabnya. Sementara itu orang tua sendiri dalam melakukan tindakan konsumsi tidak dilakukan sendiri.. Berbagai konfrontasi, ketidaksepahaman bahkan ketegangan terjadi ketika sistem belanja dilakukan secara bersama.

Adaptasi motif pada pakaian batik, secara teknis seperti desain produk batik yang asimetris (desain batik asimetris itu merupakan desain relatif baru yang lain dari *pakem* selama ini, di mana batik selalu simetris), kemudian pemilihan warna-warna lembut dengan motif tabur, seperti bunga-bunga kecil yang lebih menonjol, dan material batik yang dipilih berbahan katun adalah upaya adaptasi pemroduksi batik untuk dikonsumsi oleh masyarakat kelas menengah Indonesia yang tengah mencari identitas asli mereka dengan menggabungkan antara nilai tradisional dan dunia modernitas yang tengah dipijaknya. Bahkan, beberapa masyarakat kelas menengah Jakarta, misalnya, telah banyak yang menggunakan batik bukan hanya untuk busana, namun juga dekorasi rumah. Batik juga digunakan untuk upacara perkawinan, ulang tahun, seragam

karyawan toko bahkan seragam kantor.

Hingga pada akhirnya batik yang dianggap mempunyai orisinalitas justru diproduksi bukan hanya dari wilayah pemroduksi batik itu sendiri, yaitu Solo dan Yogyakarta yang menonjolkan batik tulisnya melainkan para ahli batik kelas menengah seperti Iwan Tirta⁶. Pemroduksi batik kelas menengah dan kelas atas inilah justru yang mengkonstruksi identitas batik sebagai suatu pakaian yang mahal, sementara batik yang diproduksi dengan cara “dicetak” (*printing*) adalah batik kelas bawah yang tidak merepresentasi identitas wilayah kultur manapun. Tujuan yang ingin diraih adalah agar batik tidak sampai kehilangan pamor pada generasi penerus dan terlupakan, serta tidak kehilangan pamor juga pada negeri sendiri sebagai produsennya.

Pada tahun 1990 an, berbagai *designer fashion* muncul mempromosikan kain batik seperti Iwan Tirta (yang memulai kariernya pada tahun 1970-an), Edward Hutabarat, Nelwan, Ghea, Asmoro, dan lain-lain. Para desainer batik kelas menengah dan elit ini tidak hanya membuat modifikasi dalam berbagai ragam batik, namun juga mengangkat status kain batik menjadi pakaian dengan identitas *high fashion*. Batik terbaru justru dibuat dari bahan impor yang mahal, dengan asumsi bahwa seni batik membuat justru dapat tetap dipertahankan oleh kalangan elite. Selanjutnya konsumen pakaian batik adalah kelas elit pula, karena harganya yang selangit, membuatnya menjadi populer di kalangan yang berada, termasuk perempuan muda, putri-putri dari elite Indonesia yang haus akan status sosial. *Trend* berpakaian batik seperti ini belum tentu merupakan perwujudan

cinta mereka pada Indonesia, atau keinginan kuat terhadap pewarisan tradisi lokal, namun lebih kepada reaksi terhadap globalisasi, dan sekadar mengikuti *fashion* yang bersifat posmodern.

Sejalan dengan pandangan ini, secara garis besar Appadurai (2003) membagi dua tipe konsumsi terhadap tubuh. Pertama, *interdiction consumption* yaitu konsumsi yang penuh dengan larangan. Misalnya adalah konsep-konsep seperti *ritually oriented societies* yaitu konsumsi yang dipenuhi dengan nilai-nilai sakralitas dan kosmologi ke-Tuhanan dan nilai-nilai etika dan moralitas. Kedua adalah *Sumptuary Law Consumption* yaitu konsumsi yang penuh dengan nilai kemewahan. Konsep kuncinya adalah *revolution consumer* yang penuh diselimuti dengan nilai kapitalisme, ditandai dengan munculnya *High Tech; Commercial Practice; Advertising Industry; Hedonistic Consumption and Pleasure for Body* dan unsur *Class Conflict*.

Konsumsi berbagai barang mewah pada tubuh menghasilkan konflik kelas, seperti munculnya rasa iri dan keinginan mencapai kelas atas. Konsumsi pada tubuh ditandai dengan empat hal berurutan, yakni (1) *wanting*, yakni munculnya konsumsi baik dari pandangan sosial maupun individu berawal dari keinginan (*wanting*). *Wanting* ini sendiri dipengaruhi oleh tiga hal, yakni *remembering*, dimana berkonsumsi atau tidaknya individu tergantung pada tingkat pengingatan dan pengalaman akan sesuatu. Misalnya nostalgia masa kecil; kejadian pada suatu waktu; trauma. *Being*, dimana konsumsi menjadi bagian dari identitas (*you are*

⁶ Dalam sebuah artikel Kompas, Iwan mengeluarkan pernyataan bahwa “kualitas batik Indonesia saat ini makin berkurang. Ibarat *wine*, esensinya makin berkurang dan terus berkurang hingga akhirnya menjadi air”. Susi Ivvaty, “Batik Indonesia di Kancan Batik Dunia”, *Kompas*, Minggu, 11 Desember, 2005.

what you consume; you are what you wear; you are what you eat) dan *Buying*, terjadilah kegiatan konsumsi. Appadurai menggambarkan bahwa konsumsi yang mengandung nilai repetisi dan nostalgia, khususnya pada fashion masyarakat kelas menengah Eropa pasca abad pertengahan, hingga bertransformasi ke masyarakat konsumsi di era industri, terkait erat dengan simbol-simbol penggunaan emas pada tubuhnya.

Pakaian Batik Sebagai Identitas Politik

Batik pada akhirnya tidak hanya sekadar keindahan berupa perpaduan dan komposisi ragam hias serta permainan warna serta kain yang dibalutkan pada tubuh kita. Pada kenyataannya, berbicara tentang produk batik maka juga harus berbicara tentang identitas yang dikonstruksi oleh negara. Ada tiga hal yang menjadi karakteristik kontrol negara terhadap warganya melalui pakaian.

Pertama, negara mengharuskan warganya untuk berpakaian batik sebagai representasi kenecisan dan kerapian. Batik dijadikan sebagai karakteristik dari pakaian nasional. Dua pucuk pimpinan selama Orde Lama dan Orde Baru menunjukkan bahwa mereka telah mendorong penampilan untuk membentuk sebuah kostum nasional sebagai karakter bangsa yang kasatmata yakni batik. Persamaan dari Soekarno dan Soeharto adalah mengkonstruksi pakaian setelan Barat bagi para pria dan kain batik bagi para perempuan. Pakaian barat yang menjadi identitas bangsa selama Orde Baru berbentuk safari.⁷

Orde Baru dan Orde Lama mengkonstruksikan sebuah kerapian, dengan menciptakan oposisi biner ideologi dalam bentuk paling kasat mata.

Kerapian perempuan dibentuk melalui pemakaian kain kebaya dan kain panjang yang bermotif batik, dililitkan dengan kencang seakan mencegah gerakan yang cepat dan nyaman bagi para perempuan. Kain kebaya dan batik dianggap mencirikan bangsa yang non-Barat serta dianggap mewakili esensi bangsa, (Taylor, 2005:162). Makna rapi diproduksi oleh Orde Baru sebagai bagian dari seragam yang dikenakan. Pakaian yang tidak dikeluarkan, ikat pinggang yang terlihat dan sepatu hitam adalah periode ala Orde Baru. Para siswa dan pegawai negeri yang tidak rapi identik dengan kaum bohemian yang tidak patuh terhadap negara.

Dalam beberapa acara resmi, rapi adalah mereka yang berpakaian jas berwarna gelap seringkali dipadukan dengan dasi kupu-kupu dan pakaian batik. Model lainnya, adalah sang suami yang mengenakan kemeja batik lengan pendek dengan satu saku di bagian kanan dada atau batik lengan panjang dengan saku di bagian kanan dan kiri bagian bawah pakaian, sang isteri yang juga hadir mengenakan kain batik dan kebaya. Perpaduannya dengan peci yang pada sebelumnya diidentikkan oleh Soekarno sebagai simbol identitas pakaian bangsa dan semangat nasionalisme, digeser menjadi identitas Islam semata, ketika berada di bawah rejim Orde Baru.⁸

Kedua, adalah komodifikasi pakaian daerah menjadi pakaian

⁷ Pasca kolonial, Van Dijk juga menarasikan bahwa setelan safari hingga kemeja batik longgar yang diperkenalkan Ali Sadikin pada tahun 1970-an sebagai alternatif pengganti setelan Barat yang kurang nyaman bagi iklim Jakarta yang panas dan lembab. Lihat Vandijk, "Sarung, Jubah dan Celana, Penampilan Sebagai Sarana Pembedaan dan Diskriminasi" dalam *Outward Appearances Trend, Identitas, Kepentingan*. (Yogyakarta: Lkis, 2005), hal, 108

⁸ Hingga kini, garis temurun peci sebagai identitas bangsa Indonesia masih di gunakan oleh sebuah partai berbasis nasional, PDI-P, salah seorang diantaranya adalah petinggi dan senior partai, Soetardjo Soerjo Goeritno yang selalu mengenakan songkok di kala memimpin rapat sidang di dewan perwakilan Jakarta.

nasional. Pakaian batik menjadi alat kontrol untuk mengawasiarganya, karena pakaian adalah penampilan terluar yang mudah dilihat. Meskipun terdiri dari berbagai etnis, namun secara garis besar, ada tiga pakaian yang identik dengan masyarakat Indonesia, yakni jubah yang mewakili pakaian agama; batik yang mewakili pakaian tradisional dan celana panjang yang mewakili dunia modern dan barat. Dengan tidak menghilangkan nilai-nilai tradisional, negara mengakomodasi pakaian tradisional. Pakaian tradisional biasanya terlihat dikenakan pada masyarakat pedesaan dan untuk ritual keagamaan. Sarung atau disebut juga kain, ikat, dan kebaya, pada umumnya berbentuk panjang segi empat banyak dikenakan oleh perempuan di Jawa dan Bali dan dikenakan oleh laki-laki di Sumatera. Beberapa laki-laki mengenakan sarung pada situasi informal dan menjadi formal tatkala digabungkan dengan topi menyerupai perahu yang disebut songkok atau peci, berwarna hitam. Songkok atau peci tidak hanya identik milik masyarakat beragama Islam, namun pasca kolonial juga menjadi simbol nasionalisme dan sekularisasi. Namun demikian, dari kesemuanya batik tetap menjadi pakaian paling kuat yang dikonstruksi sebagai pakaian kenegaraan⁹.

Batik direpresentasikan sebagai warisan nenek moyang Indonesia (Jawa) yang sampai saat ini masih ada. Batik juga pertama kali diperkenalkan kepada dunia oleh Presiden Soeharto, yang pada waktu itu memakai batik pada Konferensi PBB. Kuatnya kuasa negara kemudian menarik bentuk pakaian-pakaian tradisional tersebut ke dalam identitas pakaian nasional, yang harus

dikenakan tatkala melakukan selebrasi terhadap perayaan nasional.

Ketiga, penekanan penggunaan batik sebagai seragam. Negara kemudian ingin menghadirkan manusia sederhana dan sama (tidak terlihat kaya karena itu menyakitkan, dan tidak terlihat miskin karena akan menimbulkan iba), dan cara yang paling mudah diamati adalah dengan menyederhanakan mode pakaian batik dalam bentuk seragam. Seragam batik dikenakan sebagai bentuk dari perlawanan terhadap perubahan dalam tubuh alami yang tengah terjadi. Pengenaan seragam batik dapat menyampaikan berbagai identitas baik itu maskulinitas, kekuatan mobilisasi, kesamaan dalam segala tindakan, pikiran dan nasib. Seragamisasi batik, menggejala pada setiap hari Jum'at di berbagai kantor wilayah kabupaten dan kotamadya dan berbagai instansi lainnya.

Seragam batik sebagai proses penyembuhan direkatkan secara komunal kepada masyarakat dengan pesan ideologi yang diberikan. Seragam batik pada masa kini justru dilekatkan dengan masa produktivitas manusia. Karena itu pegawai negeri akan berhenti mengenakan seragam batiknya ketika ia mulai menua dan memasuki masa usia pensiun. Pengadaan pakaian seragam batik di Indonesia pada anak usia sekolah, lebih sering mengusung kepada ide-ide nasionalisme, dimana esensi pakaian batik tidak mengindahkan estetika jahitan, bordiran, namun lebih kepada identitas, konformitas, dan standar norma yang diberlakukan. Seragam batik merupakan sebuah proyek ambisius yang dibuat oleh negara. Seragam-seragam yang dibuat di Indonesia ditujukan untuk para pegawai

⁹ Jika dicermati dari pakaian yang dikenakan Presiden Susilo Bambang Yudoyono dapat dikategorikan dalam tiga hal yaitu pakaian model jas, safari dan kemeja batik.

negara, berupa satu stelan yang mencocokkan antara motif dan warna atasan dan bawahan, sekaligus menunjukkan institusi dimana seseorang tersebut bernaung.

Simpulan Sebagai Catatan Akhir

Pakaian batik sangat rentan dengan perubahan sosial politik dan pergeseran ekonomi sebuah negara. Ia menjadi kulit sosial, kebudayaan politik. Sebagai salah satu penanda paling jelas dari sekian banyak penanda luar, pakaian batik tidak saja menjadi perpanjangan yang menghubungkan dengan konteks tubuh sosial, namun juga sekaligus memisahkannya¹⁰. Layaknya bahasa, batik sering menjadi bagian dari proses penempatan kesatuan nasional. Konstruksi pakaian batik yang dibikin oleh negara, bangsa dan pemerintahan lokal lebih menekankan pada determinasi moral dan tanggung jawab individu sebagai bagian dari anggota masyarakat. Determinasi moralitas ini

mengalahkan peran pakaian yang seharusnya juga memenuhi beberapa persyaratan seperti kecantikan yang layak, kenyamanan dan kesehatan.

Konsep pakaian batik dikarakterkan sebagai salah satu perangkat modernitas, dan kehadirannya selalu sejajar dengan nilai-nilai moralitas. Pakaian selalu mengalami konflik dengan otoritas adat dan agama. Pilihan-pilihan dalam berpakaian selalu menimbulkan ketegangan antara anak dengan orang tua. Pihak orang tua telah menetapkan standar pakaian berdasarkan moralitas yang dimilikinya, namun bagi anak muda, melakukan improvisasi dalam berpakaian adalah sebuah masa untuk menuju kebebasan. Dalam pilihan berpakaian ada dua perbenturan antara permintaan keluarga (*family demand*) dengan kebebasan individu (*personal freedom*). Batik telah memiliki berbagai variasi yang diharapkan mampu menjadi pilihan saat memutuskan jenis pakaian yang akan dikenakan.

Daftar Pustaka

- Appadurai, Arjun. 2003. "Consumption, Duration, and History", dalam *Modernity at Large*. Minneapolis, pp 66-88.
- _____. 2003. *Modernity at Large, Cultural Dimension of Globalization*. Ch, *Consumption, Duration and History*. Pp. 67- 71. Minnessota.
- Beng Huat, Chua. 2003. "The Emering Culture of Cincumption" dalam *Life is not Complete Without Shopping*. Consumption Culture in Singapore. 2003
- Benoit Mandelbrot, 1984. *The Fractal Geometry of Nature*.
- Danandjaja, Djames. 2005. "Dari Celana Monyet ke Setelan Safari. Catatan Seorang Saksi Mata" dalam *Outward Appearances. Trend, Identitas, Kepentingan*. Yogyakarta: LKiS
- Geertz, Clifford. 2000. *Negara Teater*. Yogyakarta: Bentang.

Hilda Kuper, 1973. *Costume and Identity, Comparative Studies in Society and*

¹⁰ Sebagai misal, Kees van Dijk menarasikan bahwa pada abad 17 pakaian dijadikan bagian dari alat kontrol VOC, melalui ordonansi tahun 1658 dengan meminta orang Jawa di Batavia mengenakan kostum (batik) mereka sendiri dan melarang berbaur dengan "bangsa" lain, lain Van Dijk. Sarung, Jubag dan Celana Penampilan sebagai sarana pembedaan dan diskriminasi dalam *Outward Appearances: Trend, Identitas Kepentingan* (Yogyakarta: LKS, 2005), hal 67.

History.

Kaplan, David & Maonners, Albert A.2000. *Teori Budaya*, diterjemahkan: Landung Simatupang. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.

Natalie A. Mault. 2005. *Java as a Western Construct: An Examination of Sir Thomas Stamford Raffles*.

Swastika, Alia dkk. 2001. “Dari yang Versi Butik, hingga yang Serius: Beberapa Catatan tentang Soekarno di Mata Anak Muda Yogyakarta”, *KUNCI*.

Van Dijk, Kees. 2005. “Sarung, Jubah, dan Celana. Penampilan Sebagai Sarana Pembedaan dan Diskriminasi” dalam *Outward Appearances. Trend, Identitas, Kepentingan*. Yogyakarta: LKiS.

Harian:

Kompas, 11 Desember 2005

Susi Ivaty, “Batik Indonesia di Kancan Batik Dunia”, *Kompas*, Minggu, 11 Desember, 2005.

PELESTARIAN BATIK DAN EKONOMI KREATIF

Sumintarsih

Abstrak

Batik merupakan karya budaya bangsa Indonesia yang merefleksikan sebuah produk seni yang memiliki estetika, filosofi yang tinggi. Dalam perjalanan sejarahnya merekonstruksikan sebuah dinamisasi sebuah tradisi yang secara fungsional membalut kehidupan masyarakat pemilik budaya batik. Kekuatan daya kreativitasnya perlu diupayakan pelestariannya dengan berbasis pada pemanfaatan untuk menuju ekonomi kreatif. Eksistensi batik dalam wacana ekonomi kreatif akan berimplikasi pada terbangunnya kemampuan daya saing yang akan memberikan nilai tambah untuk kesejahteraan masyarakat.

Kata kunci: pelestarian, ekonomi kreatif

Pendahuluan

Dalam kehidupannya manusia berusaha untuk memenuhi kebutuhan dasarnya yang terdiri atas pangan, papan, sandang. Sandang dapat diartikan sebagai pakaian atau busana. Pakaian atau busana, terbuat dari yang disebut kain. Kain merupakan produk budaya yang dihasilkan oleh suatu masyarakat. Kain di sini bisa merupakan produk yang bersifat tradisional, termasuk di sini batik dan tenun yang merupakan hasil ketrampilan kerajinan tangan khas daerah yang beraneka ragam. Karya budaya yang merupakan warisan nenek moyang ini memiliki nilai seni yang tinggi, dengan corak, tata warna yang khas milik suatu daerah yang menunjukkan identitas bangsa Indonesia. Brandes¹ menyebutkan bahwa jauh sebelum kebudayaan Indonesia bersentuhan dengan budaya dari India, batik telah menjadi kekayaan budaya Indonesia di masa lalu. Ini menunjukkan bahwa batik merupakan karya budaya sejak zaman peasejarah.

Batik sebagai asset budaya merupakan ikon produk Indonesia yang memiliki nilai historis dan memiliki citra eksklusif yang menggambarkan status para pemakainya. Pakaian batik pada taraf internasional telah diakui sebagai pakaian resmi dalam acara-acara tertentu. Motif-motif kain batik tertentu sampai sekarang masih berfungsi dalam acara-acara ritual seperti perkawinan, *mitoni*.

Batik, sebagai sebuah karya budaya memiliki nilai ekonomi yang tinggi, karena menjadi sumber hidup bagi para perajinnya, membuka lapangan usaha, menambah devisa negara, dan pendukung kepariwisataan yang potensial. Keberadaan batik pada saat ini sedang dalam proses menuju puncak, setelah diakuinya karya bangsa ini sebagai *world heritage* oleh UNESCO. Batik Indonesia dinilai memiliki keunikan tersendiri daripada batik dari negara lain, dan sarat dengan simbol, serta filosofi hidup pemilik budaya tersebut. Keunikannya terletak pada

¹ Timbul, Haryono, 'Busana dan Kelengkapannya: Aspek Teknomik, Siosioteknik, dan Ideoteknik dalam Seminar di Hastanata, 5 Maret 2008.

penggunaan malam atau campuran sarang lebah, lemak hewan dalam pembuatannya. Pengakuan dunia atas batik Indonesia ini membawa konsekuensi bagi kita semua untuk terus memilikinya, menjaganya, dan mempertahankannya. Diakunya batik Indonesia sebagai warisan budaya tak beda telah memberikan pengaruh yang luar biasa. Tidak hanya daerah-daerah pusat batik yang berkembang motif, desain, dan produknya, tetapi juga menjadi magnet bagi daerah-daerah lain yang sebelumnya karya batiknya belum dikenal, kemudian bermunculan desain batik dengan corak-corak baru. Seperti diketahui pusat-pusat batik yang sudah dikenal sejak dahulu kala adalah Yogyakarta, Solo, Pekalongan, Cirebon, Lasem, Tasikmalaya, Kalimantan Timur, Madura, Bali, lebih bangkit lagi dalam berproduksi. Berdasarkan data tahun 2002 Usaha-usaha kecil kerajinan batik, berjumlah 36.000 unit usaha yang menyerap tenaga kerja 578.800 orang. Tahun 2004 jumlahnya bertambah 43.590, jumlah tenaga kerja 715.050 orang; dan tahun 2007 jumlahnya menjadi 50.715 unit dan menyerap 831.915 orang.²

Dalam perjalanannya usaha perbatikan mengalami pasang surut, bahkan banyak perajin yang beralih pekerjaan, pengusaha yang bangkrut tidak mampu berproduksi lagi karena pasar yang sepi. Pendek kata, batik yang bernilai seni tinggi ini secara pelan tapi pasti ditinggalkan oleh pewarisnya. Kini kekhawatiran ditinggalkan oleh pewarisnya sudah agak menenteramkan, bahkan sebaliknya di tempat-tempat yang dulunya dikenal ada kerajinan batiknya, oleh para pemerhati diupayakan untuk menghidupkan kembali corak khas batik daerahnya, di

samping untuk mengaktifkan roda ekonomi masyarakat setempat juga untuk memelihara tradisi yang pernah dimilikinya.

Diakunya batik Indonesia oleh dunia internasional tersebut mendapat respon positif dari masyarakat. Hal ini tampak masyarakat di seluruh Nusantara sering mengenakan baju batik tidak hanya dalam acara-acara khusus, tetapi batik sudah menjadi mode busana sehari-hari mereka. Mode baju batik sudah sangat variatif, yang sekarang ini pemakainya tidak hanya orang tua atau dewasa saja, tetapi sudah digemari para remaja. Anak-anak sekolah dari SD sampai SMA pada hari-hari tertentu mengenakan seragam batik. Demikian pula para karyawann kantor.

Namun eksistensi batik saat ini mendapatkan ancaman oleh produk-produk tekstil yang bercorak batik dengan harga murah. Produk-produk ini membanjiri di sentra-sentra tekstil dan menguasai pasar. Masyarakat awam banyak yang tidak tahu atau tidak bisa membedakan antara batik tulis, cap, dan printing. Tekstil bercorak batik tersebut memang cepat merebut pasar karena di samping harganya lebih murah daripada batik tulis atau cap, juga warnanya lebih menarik. Padahal batik lokal memiliki basis yang kuat sebagai karya budaya nenek moyang, dan memiliki corak-corak dan motif-motif yang sangat variatif.

Selama lebih dari 150 tahun produksi batik terlibat dengan berbagai perkembangan gagasan baik pada aspek-aspek estetis, teknologis maupun fungsionalnya. Eksistensi batik juga tidak hanya terbatas sebagai sebuah entitas lokal tetapi juga merambah ke dalam ruang kehidupan para pendatang yang ikut menjadikan produk budaya

² "Permasalahan Batik Dalam Masyarakat Indonesia". *Prosiding Seminar Nasional* Kebangkitan Batik Indonesia, Diselenggarakan oleh Sekar Jagad, 17 Mei 2008

semakin kaya dengan corak masing-masing, Arab, Cina, Belanda.³

Sejarah Batik

Menurut sejarahnya kesenian batik di Indonesia telah dikenal sejak zaman Majapahit, dan menjadi salah satu kekayaan budaya orang Jawa sekitar akhir abad 18 atau awal abad 19. Pada saat itu yang dikenal hanya batik tulis, dan batik cap dikenal sekitar tahun 1920.⁴ Batik yang saat itu menjadi kebudayaan di Majapahit ada kaitannya dengan Mojokerto dan Tulungagung. Di kedua daerah ini banyak bermukim petugas-petugas dari Majapahit yang membawa seni pematikan. Meskipun pematikan sudah dikenal sejak zaman Majapahit, namun perkembangan batik mulai menyebar pesat di daerah Jawa Tengah, Surakarta, Yogyakarta. Hal ini tampak bahwa perkembangan batik Mojokerto dan Tulungagung lebih dipengaruhi oleh corak batik Solo dan Yogyakarta.

Batik Solo dan Yogyakarta berkembang luas di wilayah Pulau Jawa sekitar abad 17, 18, dan 19. Batik Solo terkenal dengan corak dan pola tradisionalnya dalam proses batik tulis maupun cap. Bahan pewarnaannya menggunakan *soga*, dan polanya yang terkenal *Sidomukti* dan *Sidoluhur*. Sedangkan batik Yogyakarta dikenal sejak kerajaan Mataram ke I. Daerah pematikan pertama adalah Plered. Pada awalnya batik dibuat dan dikenakan oleh keluarga raja, tetapi pada hari-hari berikutnya, rakyat sering melihat pakaian keluarga raja dan ditiru oleh rakyat. Akhirnya pematikan meluas ke luar dari tembok keraton.

Peperangan yang terjadi antara keluarga raja dengan Belanda menyebabkan banyak keluarga raja yang mengungsi dan bermukim di daerah-daerah baru antara lain Banyumas, Pekalongan, Ponorogo, Tulungagung. Meluasnya pematikan ke daerah itu terjadi sekitar abad 18. Keluarga-keluarga keraton inilah yang mengembangkan pematikan ke seluruh pelosok Jawa. Demikian juga ketika perang Diponegoro melawan Belanda, para pengikutnya meninggalkan kerajaan, dan mereka ini tersebar ke arah timur dan barat. Di daerah baru itu mereka mengembangkan batik. Ke timur batik Solo dan Yogyakarta mengisi corak batik yang telah ada di Mojokerto dan Tulungagung. Selain itu juga menyebar ke Gresik, Surabaya dan Madura. Sedang yang ke arah barat, batik berkembang di Banyumas, Pekalongan, Tegal, Cirebon.

Di wilayah-wilayah terdapatnya batik tersebut kemudian dikenal sebutan batik corak Solo, batik corak Lasem, batik corak Yogya, batik corak Cirebon, batik corak Tuban, batik corak Pekalongan dan seterusnya. Masing-masing wilayah tersebut memiliki motif⁵ tersendiri yang khas. Motif-motif batik pada prinsipnya terdiri dari hias geometrik, motif flora (*sulur-suluran*), dan fauna. Ada sekitar 1832⁶ motif batik kuna yang diinventarisir dari tahun 1914. Di antaranya ada 6 motif dasar batik Yogyakarta *barong*, *gringsing*, *kawung*, *nitik*, *poleng*, *semen rama*. Batik Pekalongan bermotif *jlamprang*. Batik Pekalongan memiliki motif yang dipengaruhi Belanda, yang berupa bunga

³ Anas, Biranul, "Batik Dalam Tantangan Modernitas", dalam *Prosiding Seminar Nasional Kebangkitan Batik Indonesia*, diselenggarakan oleh Yayasan Batik Indonesia dan Sekar jagad, 17 Mei 2008.

⁴ Dikutip dari buku 20 tahun GKB

⁵ Motif berupa gambar atau ornament seperti *Semen Rama*, *Alas-alasan*, *Kawung*, dan sebagainya

⁶ Nugrahani, "Penelusuran Data Arkeologis Terhadap Enam Motif Dasar Batik Yogyakarta". *Makalah Seminar* di FIB UGM yang diselenggarakan oleh Sekar Jagad bekerjasama dengan Kimpraswil, 2009.

buketan, pengaruh Arab, disebut dengan gaya *rifaiyah*, dan pengaruh Cina, yang berupa bunga buketan. Batik Lasem juga dipengaruhi Cina seperti burung Phoenix dan motif Jawa Tengah seperti garuda atau sawat. Sedangkan motif Cirebonan menggunakan motif megamendung.

Lokalisasi pusat persebaran ragam hias di Jawa dibedakan menjadi dua yaitu: gaya pesisiran dan gaya pedalaman.⁷ Gaya ragam hias pesisiran tersebar di Pekalongan, Batang, Lasem. Di Pekalongan ditemukan motif-motif dengan nama *largemak*, *seno*, *buketan pohon*, *tumpal*, *cendrawasih*, *untu walang*, *blarak sak imit*, *mega mendhung*, *jlamprang*, *truntum*, dan sebagainya. Gaya ragam hias batik pedalaman berada di daerah Banyumas, Yogyakarta, dan Surakarta. Motif yang berkembang *sidoluhur*, *gondosuli* putih, *parang kusuma*, *truntum lar*, dan sebagainya.

Malam dan canthing

Malam merupakan bahan utama pembuatan batik, yang dibuat dari bahan gandarukem, damar mata kucing, mikrowas, paraffin, lemak. *Malam* dapat dibedakan *malam* alam, dibuat dari sarang lebah ; *malam buatan malam* yang dibuat di pabrik. Menurut fungsinya⁸ adalah (1) *malam tembokan*, berwarna agak coklat, agak kental, dipakai untuk membatik *tembokan* atau *mliriki*. *Malam* ini biasanya digunakan untuk menutup blok warna putih, maka *malam* yang dipakai adalah *malam* putih dan *malam* kuning serta *keplak*.⁹ (2)

Malam carik, berwarna agak kekuningan dan mempunyai sifat lentur, tidak mudah retak. *Malam* jenis ini kualitasnya baik oleh karenanya dipakai untuk membuat batik halus atau membatik kain sejenis sutera. (3) *malam gambar*, berwarna kuning keputihan dan memiliki sifat mudah retak, oleh karenanya dipakai untuk membuat warna motif *remekan* atau efek warna pada motif yang retak-retak. (4) *malam biron*, atau warna biru, dipakai untuk menutup warna biru, tetapi malam ini berwarna coklat agak tua.

*Canthing*¹⁰ adalah alat untuk mewadahi *malam* panas yang dibuat dari bahan tembaga agar dapat menahan panas lebih lama sehingga *malam* di dalam *canthing* tahan lama mencairnya. Ada beberapa jenis *canthing*: (1) *canthing carik*, digunakan untuk menuliskan ragam hias langsung pada mori, oleh sebab itu batik tulis disebut dengan istilah *batik carik*. Beberapa jenis *canthing tulis* ini antara lain *canthing cecek*, *canthing penembok*, *canthing berasan*, *canthing carat* yang terdiri atas *carat loro*, *carat telu*, dan seterusnya sampai *carat pitu*. (2) *canthing cap*, digunakan pada batik cap yang bentuknya bermacam-macam. *Canthing cap* terdiri atas bagian yang menggambarkan ragam hias batik yang disebut *corak*, kemudian bagian tembaga yang bermotif berkelanjutan. untuk menguatkan corak dan sebagai penghubung antara corak dan tangkai, dan tangkai sebagai pegangan. Cara kerja *canthing cap* ini ada lima macam¹¹ yaitu yang disebut *tubrukan* menggeserkan *canthing* satu langkah ke

⁷ Timbul, Haryono, "Busana dan Kelengkapannya: Aspek Teknomik, Sosioteknik, dan Ideoteknik" *Makalah Seminar* 5 Maret 2008.

⁸ Timbul, Haryono, "Motif Ragam Hias Batik: Filosofi dan Maknanya". *Makalah Seminar Nasional 'Batik di Mata Bangsa Indonesia dan Dunia'*, diselenggarakan oleh Sekar Jagad, 17 Mei 2008.

⁹ *Keplak* adalah salah satu jenis bahan campuran untuk membuat *malam*

¹⁰ *Log.cit.*

¹¹ *Ibid.*

kanan atau ke muka; *ondha-endhe*, menggeserkan *canthing* setengah langkah ke kanan atau ke muka; *sistem parang*, menjalankan *canthing* setengah langkah ke kanan atau ke muka dengan arah garis miring, hasilnya *batik parang*; *sistem mubeng* atau berputar, membentuk lingkaran, tetapi salah satu cap tetap terletak pada salah satu titik; *mlampah sareng*, atau jalan bersama yaitu menjalankan dua buah *canthing cap*.

Canthing bentuknya sangat sederhana, tangkainya ada yang dibuat dari kuningan, ada yang dari kayu. Namun demikian proses pembuatannya melalui beberapa tahap dan membutuhkan ketelatenan. *Canthing* dibuat oleh perajin *canthing*, di Yogyakarta terdapat di daerah Kotagede, dan di Solo di Kampung Joyontakan.¹² *Canthing* dari Kotagede dibuat dari kuningan, dan dari Solo tangkainya dari kayu. Bahan untuk membuat *canthing* *sembagi*, *glonggong*, kawat tembaga, *kotoran ular* (beli di Ragunan).¹³ Untuk membatik ada tujuh macam *canthing* yang masing-masing memiliki spesialisasi yakni untuk *cecek*, *isen*, *klowongan alit*, *klowongan ageng*, *tembakan*, *biron*, *pelopor*.

Proses pembuatan *canthing* melalui beberapa tahap a.l. : (1) *ngeblak*, tembaga dipotong-potong membentuk *conthongan*, (2) kemudian *dithothok* dengan palu supaya berbentuk *conthong*, (3) dipatri, kemudian diangin-anginkan, (4) *conthongan* kemudian dibakar dengan arang, sambil diperciki air garam supaya merah dan untuk membersihkan (5) digunting pinggir-pinggirnya kemudian *dicokotke*, (6) terus *diatrap*, yaitu pasang *cucuk*, (7) dipatri, (8)

dibakar atau *dilarekke*, (9) dicuci, (10) *cucukan* digoreng menggunakan wajan, (11) lalu *dithithik* supaya halus, (12) dibentuk *cucuk*, *diblengkukke*.

Canthing juga sebuah produk budaya, yang perannya tidak bisa dipisahkan dengan seni membatik. Membatik, adalah aktivitas membuat batik apakah hasil tulisan dari *canthing* atau dari permainan cap akan menghasilkan sebuah kain batik. Batik tulis memiliki konsumen terbatas, karena harganya relatif mahal. Banyak yang membeli batik tulis untuk koleksi saja. Perajin *canthing* dan perajin batik akan tetap eksis apabila masyarakat masih membutuhkan kain batik untuk berbagai keperluan baik yang bersifat ritual maupun untuk busana. Agar khasanah budaya batik tetap memiliki elemen-elemen yang bersifat tradisi, dan sebaliknya dapat mengisi kebutuhan pasar, diperlukan langkah-langkah di antaranya strategi pelestarian untuk menuju ekonomi kreatif.

Pelestarian dan ekonomi kreatif

Pelestarian adalah suatu usaha untuk merekonstruksi budaya yang dimiliki dalam hal ini batik dari berbagai aspek sejarahnya, teknologinya, filosofinya, ragam motifnya, makna dan sebagainya. Pelestarian batik tidak diartikan pasif yang hanya menjaga, menyimpan batik tersebut agar tidak punah, hilang. Pelestarian dilakukan tidak hanya menyiapkan harta karun bernama batik tersebut supaya tetap eksis, berfungsi, dan dilindungi keberadaannya, tetapi juga bagaimana batik tetap dimiliki, dicintai oleh pemiliknya. Dalam pelestarian ini diperlukan peran aktif tidak hanya dari

¹² Perajin *canthing* tinggal satu-satunya yang ada di Kampung Joyontakan, Solo. Ia keturunan ke lima dari bapaknya yang dulu juga perajin *canthing*. Hasil *canthingnya* disetorkan ke Bayat, Yogyakarta, Bali, Rembang, Cirebon, dulu ke Pasar Ngasem tetapi sekarang tidak lagi.

¹³ Ramuan untuk perekat tembaga dibuat dari kotoran ular diberi garam, timah dicampur *sembagi*, dicampur kuningan lalu ditumbuk lembut, disaring dicampur kotoran ular yang dicampur garam tadi.

pemilik budaya itu sendiri tetapi juga peran masyarakat dan pemerintah.

Dalam rangka mendorong dan mengaktifkan peran serta masyarakat harus dilakukan pendekatan-pendekatan, supaya masyarakat memiliki kreativitas pengelolaan dan pemanfaatan produk batik untuk pengembangan, pewarisan kepada generasi yang akan datang dan untuk kesejahteraan para perajinnya. Untuk itu perlu mengaktifkan unsur-unsur kemasyarakatannya, misalnya masyarakat dan perajin sebagai aktor atau pelaku. Batik muncul dalam variasi corak yang beragam sesuai dengan daerah asal batik masing-masing.

Langkah-langkah nyata perlu disiapkan seperti:

- Pendokumentasian yang menyangkut batik dari berbagai aspek dan dari berbagai tempat kantung-kantung pusat budaya batik secara lengkap dari aspek estetika, historisnya, fungsional, dan tekniknyanya. Hal ini penting karena menjadi basis dari semua tindak lanjut pengembangan corak batik.
- Langkah selanjutnya, perlu dilakukan penelitian secara terpadu tentang unsur-unsur batik yang belum tergali dan hasilnya disebarluaskan. Perlu dilakukan pameran batik secara berkesinambungan dari seluruh nusantara yang diikuti dengan *fashion* dan penjualan produk dengan harga terjangkau.
- Penguatan batik sebagai salah satu produk busana untuk kegiatan instansi, siswa di sekolah, di kampus, desa, kelurahan, kecamatan, semua lapisan masyarakat harus digalakkan secara terus-menerus, supaya batik tetap eksis, dicintai, dimiliki dan muncul kesadaran bahwa keberadaan batik menjadi tanggungjawab kita

bersama.

Dalam konteks pelestarian ini perlu dipikirkan langkah-langkah menjaga batik tradisional supaya tidak hilang dari khasanah budaya kita dan sekaligus batik yang sudah mengalami modifikasi untuk memenuhi kebutuhan pasar. Batik sekarang ini sudah berkembang pesat dilihat dari fungsinya, dan motif-motif baru yang telah merubah tampilan batik. Eksistensi batik saat ini didukung oleh banyak elemen yang memiliki nilai tambah untuk kesejahteraan para perajin batik. Jadi pelestarian di sini memberi ruang untuk batik tradisional tetap berfungsi dalam kegiatan-kegiatan yang bersifat ritual, tetapi juga mengapresiasi batik untuk berkembang dalam berbagai motif dan menyesuaikan kebutuhan pasar.

Jadi dalam konteks ini pembangunan kebudayaan harus diupayakan pada terciptanya budaya yang memiliki daya saing, yang berarti memiliki basis ekonomi kreatif. Karya budaya yang memiliki daya saing akan mengembangkan kreativitas, terbuka bagi perubahan dan pembaharuan. Kemampuan daya saing ini terbangun karena karya budaya tersebut bernilai dalam kehidupan masyarakat. Budaya yang memiliki nilai tambah tersebut akan memberikan rasa kebanggaan dan kecintaan yang akan terjaga keberadaannya dan kelangsungannya. Untuk itu sudah saatnya diupayakan pembangunan menuju kebangkitan industri budaya yang berbasis ekonomi kreatif. Jadi batik sebagai hasil karya budaya, harus dimanfaatkan secara nyata, untuk kebanggaan bangsa dan kesejahteraan masyarakat.

Batik Indonesia yang baru-baru ini mendapat pengakuan internasional harus dijaga dan dipertahankan. Di sini batik sebagai hasil kreativitas bangsa perlu

dipilih mana yang dapat diolah dan diberi sentuhan-sentuhan kreatif supaya mampu berdaya saing dengan karya budaya bangsa lain, khususnya dengan arus budaya global. Daya saing berbasis ekonomi kreatif tidak berarti ekonomi menjadi panglimanya, tetapi dijaga dalam pemanfaatannya tidak meninggalkan akar budayanya. Dalam hal ini strategi peningkatan daya saing budaya harus dicanangkan karena akan memberikan implikasi positif pada eksistensi, kreativitas, kebanggaan, kecintaan dan peluang-peluang lainnya yang secara tidak langsung akan menaikkan citra dan memperkokoh karya budaya tersebut sebagai ikon pembangunan.

Pengembangan produksi batik membutuhkan kreatifitas dari para produsennya. Kreatifitas adalah merupakan sebuah kemampuan untuk menggunakan imajinasi, wawasan dan kekuatan berfikir serta perasaan emosi untuk melahirkan sebuah gagasan baru. Kreatifitas mengandung nilai-nilai:¹⁴

- Imajinatif, melahirkan gagasan-gagasan baru, berfikir alternative
- Orisinalitas, yakni adanya nilai-nilai kebaruan, penemuan dan pembuatan barang-barang baru, berbuat sesuatu yang belum pernah dibuat sebelumnya
- Signifikansi pada konteks utilitas dan nilai
- Eksploratif dan keberanian mengambil risiko
- Ketrampilan berfikir kritis
- Komunikatif membantu masyarakat

Daftar Pustaka

Anas, Binarul, 2008, "Batik Dalam Tantangan Modernitas: Pengetahuan-Kreatifitas, Strategi", *Makalah Seminar*, 17 Mei 2008

Haryono, Timbul, 2008, 'Busana dan Kelengkapannya: Aspek Teknomik, Sosioteknik, dan Ideoteknik'. *Makalah Seminar* di Hastanata, 5 Maret 2008

¹⁴ Anas, Buranul, 2008 'Batik dalam Tantangan Modernitas', makalah Seminar Nasional 'Kebangkitan Batik Indonesia' oleh Yayasan Batik Indonesia dan Sekar Jagad

untuk melihat hal-hal yang telah diciptakan atau membantu diri untuk melihat dunia orang lain

Penutup

Pengakuan internasional atas batik Indonesia, memberikan arti bahwa kita memiliki tanggungjawab besar untuk mempertahankan dan menjaganya dengan melakukan kreatifitas supaya batik tetap eksis dalam ekonomi global. Pelestarian batik harus dilakukan dengan mengklasifikasi jenis batik, motifnya, maknanya, supaya batik dalam konteks ekonomi global maupun lokal tetap terjaga. Untuk itu diperlukan pengetahuan tentang batik dari berbagai aspek.

Pengetahuan batik dari berbagai aspek sangat diperlukan (tekniknya, fungsionalnya, maknanya, estetika, dan lain sebagainya) yang diperlukan untuk pengembangan. Selanjutnya dalam rangka ekonomi kreatif, supaya tidak terlepas dari akar budayanya. Di sisi lain pelestarian dapat dilaksanakan dengan berbagai cara dari pendokumentasian, sampai pemanfaatannya.

Kemajuan teknologi yang semakin canggih, kebutuhan masyarakat yang semakin memiliki kesempatan untuk membuat pilihan-pilihan seperti yang diinginkan, maka daya saing perlu ditingkatkan dan kreatifitas dikembangkan untuk dapat masuk ke arena ekonomi global.

- Haryono, Timbul, 2008, 'Motif Ragam Hias Batik: Filosofi dan Maknanya'. *Makalah Seminar Yayasan Batik Indonesia*, 17 Mei 2008
- Kementerian Kebudayaan dan Pariwisata, 2003, 'Seminar Tekstil Nusantara', Forum Diskusi yang diselenggarakan oleh Kementrian Kebudayaan dan Pariwisata.
- Suyanto, 2002. *Sejarah Batik Yogyakarta*, Yogyakarta: 2002

PERAJIN BLANGKON YANG TAK LAGI DIMINATI

Tugas Tri Wahyono

Abstrak

Blangkon, selama ini dikenal sebagai salah satu perlengkapan busana adat Jawa. Topi penutup kepala khas Jawa itu selalu dikenakan oleh pria Jawa ketika tampil dalam upacara-upacara adat, seperti upacara pernikahan serta upacara-upacara adat lainnya yang berkaitan dengan acara yang digelar oleh keraton, baik dari Keraton Yogyakarta maupun Keraton Surakarta.

Bentuk atau model blangkon yang dikenakan oleh seorang pria Jawa dalam suatu acara adat biasanya disesuaikan dengan kedudukan seseorang dalam masyarakat. Oleh karena itu, tidaklah mengherankan apabila model blangkon yang dipakai oleh orang-orang dari kalangan bangsawan akan berbeda dengan orang-orang kebanyakan atau masyarakat pada umumnya.

Saat ini para perajin blangkon yang sebagian besar sudah berumur, tidak tahu apakah pekerjaannya itu ada yang mau melanjutkan demi kelangsungan busana adat Jawa khususnya dan pelestarian budaya Jawa pada umumnya.

Kata kunci: Blangkon - busana adat - perajin

PENGANTAR

Seperangkat pakaian tradisional (busana adat) yang dipakai oleh seorang pria terdiri dari tujuh jenis, yaitu: penutup kepala, baju, *setagen*, ikat pinggang, keris, kain, dan alas kaki. Bagian-bagian dari busana adat tersebut, untuk gaya Yogyakarta dan gaya Surakarta mempunyai istilah yang berbeda-beda. Untuk gaya Yogyakarta ke tujuh perangkat busana adat itu disebut: *blangkon*, *surjan*, *lontong*, *kamus timang*, keris, kain, dan *cerola*, sedangkan untuk gaya Surakarta, yakni *dhestar*, *beskap*, sabuk, *epek timang*, keris, kain, dan selop.¹

Perangkat busana adat tersebut pada dasarnya merupakan identitas simbolis manusia Jawa. Dari ke tujuh macam

benda perangkat penutup tubuh itu bukan hanya menjadi milik pria Jawa saja, tetapi masih banyak lagi jenis model pakaian lain yang merupakan mode awal atau asli, dan mode penyempurnaan atau peningkatan mode pakaian pria Jawa yang sesuai dengan zamannya. Dalam tulisan ini akan disajikan salah satu saja dari ke tujuh jenis perangkat busana adat pria Jawa, yakni *blangkon* atau *dhestar*. Belakangan ini perajin blangkon sudah semakin sulit ditemui, padahal *blangkon* sebagai salah satu kelengkapan busana adat Jawa masih banyak digunakan meskipun dalam kapasitas yang terbatas. Namun sebagai salah satu cinderamata nampaknya ini merupakan peluang besar bagi perajin *blangkon*.

¹ Bambang Leksono Setyo Adji, "Tata Cara Berbusana Jawa Gaya Yogyakarta dan Gaya Surakarta untuk Pria". Makalah Seminar. Penyelenggara Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional Yogyakarta Bekerjasama dengan Himpunan Mardi Busana Yogyakarta, Tanggal 5 Februari 1991, hal. 2.

Mengenal Blangkon

Blangkon selama ini dikenal sebagai salah satu perlengkapan busana adat di beberapa suku/budaya di Indonesia, antara lain suku Jawa (sebagian besar berasal dari Provinsi Jawa Tengah, DIY, dan Jawa Timur), suku Sunda (sebagian besar berasal dari Provinsi Jawa Barat dan Banten), suku Madura, suku Bali, dan lain-lain. Hanya saja *pakem* dan bentuknya berbeda-beda.

Pada prinsipnya *blangkon* adalah penutup kepala, sebagaimana halnya helm bagi pengendara motor, *caping* untuk petani di sawah, mahkota lambang kekuasaan seorang raja atau topi baja bagi tentara untuk melindungi kepala dari terjangan peluru. Dengan demikian *blangkon*, sebagai bagian dari satu kesatuan pakaian pria merupakan unsur perlengkapan kebudayaan. Di Jawa khususnya, untuk beberapa tipe *blangkon* ada yang menggunakan tonjolan pada bagian belakang *blangkon* yang disebut *mondholan*. *Mondholan* ini menandakan bahwa seorang pria sering mengikat rambut panjang mereka di bagian belakang kepala, sehingga bagian tersebut tersembul di bagian belakang *blangkon*. Lilitan rambut itu harus kencang supaya tidak mudah lepas. Sekarang lilitan rambut panjang yang menjadi *mondholan* sudah dimodifikasi karena orang sekarang kebanyakan berambut pendek dengan membuat *mondholan* yang dijahit langsung pada bagian belakang *blangkon*. Ada dua jenis *blangkon* yaitu gaya Surakarta (Sala) dan gaya Yogyakarta. *Blangkon* gaya Surakarta *mondholannya* *trepes* atau *gepeng* sedang *mondholan* gaya Yogyakarta berbentuk bulat seperti

onde-onde atau telur ayam.

Blangkon sebagai tutup kepala biasanya dibuat dari kain batik dengan motif khusus yang aslinya disebut *dhesthar* (ikat kepala). Disebut *dhesthar* karena memakainya harus dengan cara mengikatkan kepala secara manual (dengan aturan tertentu) yaitu: *pucuk ngareb ditindhes*, *pucuk mburi njlenthar* (ujung kain di bagian depan ditindas, ujung belakang bebas menjurai).²

Dari bahan *dhesthar* dibuat bentuk *blangko* (separoh isi; separoh bentuk bundaran) sesuai ukuran kepala dengan cara lipatan dan jahitan dengan diberi pengeras di dalamnya kemudian dibentuk model tertentu. Hasil akhir dari *blangko* yang sudah jadi disebut *blangkon*. Si ahli pembuatnya disebut tukang *blangko*.³ *Blangkon* dapat dikatakan sebagai benda seni sekaligus sebagai benda yang dipergunakan, dikenakan, atau dipakai, akan tetapi ada beberapa yang menjadi barang hasil industri. Hal itu tergantung dari pembuatnya. Apabila yang membuat ahli maka ia menjadi barang seni, namun apabila yang membuat tukang bisa jadi sebagai barang kerajinan, namun apabila pembuatnya bagian dari industri maka iapun hanya sebagai suvenir.

Proses pembuatan *blangkon* ternyata cukup rumit, terutama untuk *blangkon* bercorak batik. Setidaknya perajin harus mengenal aneka motif batik, sehingga saat melipat kain motif batiknya tetap kebalik. Pembuat *blangkon* memerlukan *virtuso skill*, artinya dalam pembuatan *blangkon* ada beberapa *pakem* (aturan baku) yang harus dipenuhi, makin sesuai dengan *pakem* maka *blangkon* semakin tinggi

² Budiono Herusatoto, "Blangkon Mondolan, Surjan Ontrokusuma dan Bebed Latar Putih", dalam *Kedaulatan Rakyat*, 14 Desember 2008

³ K.R.M.H Yosodipuro. "Pengageman Kejawan Surakarta Tumrap Kakung". *Makalah Seminar*. Penyelenggara Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional Yogyakarta Bekerjasama dengan Himpunan Mardi Busana Yogyakarta, Tanggal 12 Oktober 1986.

nilainya. Rasa keindahan terhadap *blangkon* juga tergantung sejauh mana seseorang mengerti akan standar cita rasa dan ketentuan-ketentuan yang sudah menjadi konvensi sosial. “Benda berguna” semacam kerajinan ini juga memiliki aturan-aturan yang harus ditaati baik oleh pembuatnya maupun penggunaannya.⁴ *Blangkon* terbuat dari kain *iket* atau *udeng* berbentuk persegi empat bujur sangkar, ukuran kain ikat kepala selebar 105 cm x 105 cm. Yang dipergunakan hanya separoh kain tersebut. Ukuran *blangkon* diambil dari jarak antara garis lintang dari telinga kanan dan kiri melalui dahi dan melalui atas.

Berdasarkan cerita tutur, penggunaan separuh kait *iket/udeng* berkait dengan adanya masa krisis ekonomi akibat perang. Sebagai langkah efisiensi keraton meminta seniman untuk menciptakan ikat kepala yang menggunakan separoh dari biasanya, maka terciptalah bentuk penutup kepala yang permanen dengan kain yang lebih hemat. Dahulu *iket* tidak permanen, seperti sorban, yang senantiasa diikatkan pada kepala.

Asal mula orang Jawa memakai ikat kepala atau penutup kepala, sampai sejauh ini belum ada catatan sejarahnya, namun ada yang menyebutkan ini sebagai pengaruh dari budaya Hindu dan Islam yang diserap oleh orang Jawa. Orang Islam yang masuk ke Jawa, selain dari daratan Tiongkok juga dari para pedagang Gujarat, orang keturunan Arab ini mengenakan sorban, yaitu kain panjang dan lebar yang diikatkan di kepala mereka.

Bentuk dan jenis lambang status pengguna *iket* dalam kasanah pakaian

Jawa setidaknya dikenal dua gaya *blangkon*, yaitu gaya Surakarta dan gaya Yogyakarta. Gaya Yogyakarta juga disebut gaya *Metaraman*. Komunitas yang menggunakan gaya ini antara lain di wilayah bekas kekuasaan kerajaan Kasultanan Yogyakarta, di wilayah timur antara lain Kediri, Tulungagung, Trenggalek, Pacitan, Ponorogo, Madiun sedangkan wilayah barat yaitu Purworejo, Bagelen, dan semua wilayah Yogyakarta. Secara gampang ciri khas gaya Yogyakarta adalah pada bagian belakang terdapat bulatan yang disebut *mondholan* atau *cekokan*.⁵

Mondholan atau *cekokan* adalah bulatan di bagian belakang yang diisi oleh kain atau kapas, pada umumnya berbentuk sebesar telur ayam yang kecil, namun sebenarnya ada yang lebih kecil (sangat kecil) atau disebut *nyekok* yaitu bundar agak pipih. Jenis ini dipakai oleh prajurit, dibuat kecil dan pipih, sebab selain mengenakan *blangkon*, para prajurit masih mengenakan topi keprajuritan. Selain *mondholan*, bagian *blangkon* lainnya antara lain, *kuncung*, *wiron*, *jengger*, *cetet*, *kepet* dan *cewekan*, masing-masing bagian ini memiliki berbagai variasi.⁶

Kuncung berada di bagian atas depan dari *blangkon*, di sudut atas diatas dahi. Pada umumnya saat ini *blangkon* tidak diberi *kuncung*, namun kalau ada terdapat beberapa jenis antara lain: *jethiran*, yaitu kain segi empat/*wajik* di atas sudut di luar lipatan menghadap ke atas (*njengat*), biasanya diberi hiasan tambahan berupa mutiara atau batu manik-manik yang berkilau, jenis ini biasa hanya digunakan oleh pengantin. Kemudian ada *kuncung* terbalik, yaitu ada dibagian dalam sudut/lipatan kain

⁴ “Blangkon”, dalam <http://njowo.wikia.com>, 12 Maret 2009.

⁵ *Ibid.*

⁶ *Ibid.*

menyilang atau datar.

Jenis *kuncung prasaja*, yaitu segi menghadap bawah dengan sudut lancip di bawah, *kuncung* semacam ini, pada jaman dulu hanya digunakan oleh orang yang memiliki sifat nakal atau istilah Jawa *ndugal*, bahkan orang biasa kalau mengenakan *blangkon* dengan *kuncung* akan terkesan sebagai orang nakal, sesuai karakternya jenis ini hanya untuk anak muda yang perlente. Bagian atas mulai dari depan memanjang/terbelah dua disebut *jengger* atau *pidikan*, ada juga yang menyebutnya dengan istilah *waton*. *Jengger* ini sangat menentukan ciri dan karakter pengguna *blangkon*.

Jengger yang menjulang tinggi (*mancung*) disebut *kapangeranan*, sesuai dengan namanya jenis ini hanya cocok untuk seorang pangeran atau bangsawan tingkat tinggi. *Jengger* yang masuk kategori tinggi lainnya adalah *kasatriyan*, ini lebih rendah dari yang pertama. Jenis ini juga hanya digunakan “orang dalam” keraton, sedangkan yang umum digunakan oleh masyarakat adalah yang berjenis *pidhian*, jenis yang rendah. Namun ada yang paling rendah yang disebut *kamisucen*, sangat rendah hampir nempel pada bulatan, jenis ini hanya dikenakan oleh orang tua atau yang ilmunya tinggi, jenis *kamisucen* ini berkesan sangat bersahaja. Bagian pinggir bawah *blangkon* berupa lipatan-lipatan kain disebut *wiron*. Ciri *wiron* dapat dilihat dari jenisnya arah garis/lipatannya jenis *kagok* mengarah keatas di bagian depan dan jenis *Metaraman* yaitu garis lipatan lebih mendatar.

Pada umumnya gaya Yogyakarta adalah garis mendatar. Selain itu *wiron* dapat dipilah berdasarkan jumlah lipatan. Terdapat tiga pola, pola lembut berjumlah sekitar 20 atau 21 lipatan/*wiron*, kemudian jenis umum

digunakan sekitar 17 s.d 19 lipatan, jenis ini paling banyak digunakan. Sedang jenis yang kasar (*arang-arang*) jumlah *wironnya* 15 lipatan. *Cewekan* atau mainan atau sering juga disebut *kerlip* adalah bagian kain kecil di atas telinga. *Kerlip* ini ada dua macam, pertama tanpa tambahan kain yaitu sesuai dengan bahan *udengnya*, bisa polos atau berwarna sesuai dengan motif batiknya. Kedua dijahit dengan kain tambahan sekitar 1 cm. Kain tambahan ini berwarna kuning, merah, biru, hijau atau putih. Pilihan warna disesuaikan dengan motif batik *udeng* atau kesenangan yang disesuaikan dengan usia atau keperluan/saat menggunakan *blangkon*. Pada bagian belakang telinga disebut *kepet*, bagian ini hampir sama untuk setiap *blangkon*. Bagian *blangkon* yang paling menunjukkan ciri *blangkon* adalah *cetet* yaitu bagian ekor *blangkon* berupa lembaran kain yang berbentuk runcing, ini sebenarnya ujung *iket*.

Jenis dan macam *cetet* menunjukkan karakter pemakai dan kelas sosial pemakainya, yakni:

- Jembehan* biasa (umum digunakan dikalangan menengah atas), bilahnya sebesar tiga jari berbentuk daun, sebagian besar menempel pada *blangkon*, dan diujungnya agak keluar.
- Kapengeranan*: bilahnya lebih besar dan ujungnya yang mengarah keluar lebih banyak. Jenis ini banyak digunakan oleh *sentono dalem*, atau kerabat keraton.
- Kasatriyan*, hampir sama namun agak kecil baik dimensi maupun ketegakannya. Jenis ini hanya dikenakan oleh bangsawan.
- Nyinting/Sintingan*, bilah daun kecil dan mengarah ke bawah. Banyak digunakan oleh kalangan orang tua.
- Kamisucen*, hampir sama dengan *Sintingan* namun lebih kecil dan lebih

panjang. Biasa digunakan oleh “orang pintar” atau orang tua yang sudah banyak pengalamannya, *dalang* jaman dulu banyak yang memakai jenis ini

- f. *Koncer/Ndagel*, bilahnya besar dan panjang sampai di bawah bahu. Dipakai oleh orang panggung seperti MC (pembaca acara), dagelan atau artis panggung dan sekarang banyak diminati oleh seniman Jawa modern
- g. *Kliwir*, sama dengan *koncer* namun lebih kecil dimensinya. Banyak dikenakan oleh seniman musik
- h. *Segawonseni/Asunguyuh*, jenis ini hanya digunakan oleh jagoan atau istilah Jawa *dhukdheng* (orang yang kebal senjata tajam)⁷

Cetet ini, pada jaman dulu benar-benar mencerminkan pemakainya, atau si pemakai ingin dikesankan oleh masyarakat sesuai dengan gambaran umum tersebut. Namun pada saat ini sangat jarang orang memperhatikannya, kalau saja orang mengenakan tidak akan membawa dampak terhadap pemakainya. Semata - mata karena variasi bentuk.

Motif hiasan dan warna pola visual/hiasan (batik) kain *iket* kepala dibedakan berdasarkan pembagian hiasan di atas kain *iket* kepala. Motif batik pada kain *iket* tidak berbeda jauh dengan pola batik yang berkembang saat itu. Dalam masyarakat Jawa batik hanya dibedakan dalam dua katagori besar, yaitu batik untuk para bangsawan dan batik yang dapat dikenakan oleh siapa saja. Untuk para bangsawan terutama yang akan masuk keraton adalah batik dengan motif yang tidak mengandung gambar binatang atau manusia. Hal ini dipengaruhi ajaran agama Islam yang melarang lukisan manusia atau makhluk hidup. Oleh karena itu untuk kalangan istana tidak diperbolehkan

menggunakan batik dengan motif binatang, melainkan bunga atau daun. Sedangkan pola hiasan batik pada kain *iket* terdapat pola *sidangan* dan *blumbangan*

Iket sidangan, pola hiasanya ada di bagian tengah persegi empat menyilang, sedangkan *blumbangan* di bagian tengah, hanya saja bentuk kumpulan hiasan persegi empat sejajar dengan bidang kain. Pola lainnya adalah *iket byur*, semua bagian kain dihiasai sepenuhnya, hampir sama dengan ini adalah *iket tengahan*, pola hiasan penuh pada bidang persegi di tengah ukurannya hampir sama dengan ukuran kain *iket*. Hiasan di tengah dalam ukuran yang lebih kecil disebut *iket tengahan*, sedangkan pola hiasan yang di tengah pada bidang menyilang disebut *iket blumbang* membujur.

Selanjutnya pola lainnya adalah: kain sepenuhnya dibagi dalam lima bidang dengan pola *wajik* di bagian tengah ini disebut jenis “pembagian bidang”. Hiasan penuh hanya di bagian tengah pada bidang lingkaran disebut “pusat lingkaran.” Sedang bidang yang dibagi dua menyilang dari kanan ke kiri disebut *iket* ”pagi-sore”, sedangkan silangan dari kiri ke kanan disebut *separon*.

Untuk corak batik kain *iket*, hampir sama dengan pola batik untuk *jarik/bebet* pada umumnya, pola tersebut antara lain.;

1. *Jumputan*, motif ini juga disebut *tritik*, yang berasal dari pencelupan.
2. Ragam hias penuh, semua bagian kain dipenuhi oleh hiasan.
3. Ragam hias pinggiran, hiasan dibagian pinggir kain.
4. Ragam ruang yang membagi bidang, kain dibagi lima bidang masing-masing dihias.

⁷ Ibid.

5. Ragam huruf Arab.⁸

Pola ragam hias penuh untuk bahan *iket/udeng* dapat dipilah dalam 3 besaran yaitu:

1. *Blumbangan* (kolam), berupa pewarnaan polos berbentuk bujur sangkar melintang terhadap kainnya dengan pewarnaan biru tua, hijau atau putih.
2. *Byur*, tanpa *tengahan*, didalamnya terisi penuh dengan motif-motif hias yang biasanya diambil dari motif hias kain batik
3. *Tengahan*, motif hias yang dipergunakan adalah berupa *pengada* atau hias daun-daunan, bagian tengahnya menonjol dengan pewarnaan biru tua, atau hijau tanpa diisi hiasan.⁹

Demikian juga untuk pola ragam hias pinggiran, dapat dipisahkan dalam tiga besaran yaitu:

1. *Celengkewengen* hanya mempunyai hiasan pinggir berupa ragam hias yang dinamakan *komonde* yang disebut umpak tapi tidak memakai *medangmur* atau disebut dengan istilah *rejeng* atau *kerisan* atau *kemitiran*
2. *Cemungkiran* motif *iket* tanpa *tengahan* berupa motif dedaunan yang dijadikan hiasan pada pinggiran kain *iket*.
3. *Modang*, motif ini hanya untuk kain *iket*, berbentuk ornamen simbolis yang menggambarkan lidah api, sebagai simbol kehidupan yang tinggi

Ragam hias garis pinggiran:

1. *Pengada* atau *kemada*: berupa motif hias yang hanya dipergunakan untuk hiasan pinggiran yang berukuran *ciut* atau kecil (yang lebar untuk selendang). Ada empat ragam, yaitu:

a. *Sada aren*; b. *Gendulan*; c. *Sunggingan*; d. *Satrio manah*

2. *Poncot* merupakan motif pertemuan antara *pengada* maupun *kemada* yang terdapat pada bagian suku-suku kain.
3. *Umpak* hiasan yang terletak di atas *pengada*, sebenarnya merupakan dasar atau alas dari hiasan-hiasan yang berikutnya, umumnya berbentuk daun-daun dan bentuknya ada yang lebar atau *ciut*. *Umpak* ini dapat dipilah dalam tiga besaran yaitu:
 - a. *Sinom* berbentuk biku atau zig-zag.
 - b. *Pangkur* berbentuk lengkung-lengkungan, berlekuk bolak-balik, merupakan corak hias mendarat.
 - c. *Stropres* berupa lengkungan-lengkungan yang disusun dengan corak atau titik-titik.¹⁰

Pewarnaan kain *iket* tidak menunjukkan kelas, ia hanya berkait dengan selera pengguna, artinya tidak ada warna yang diperuntukkan untuk golongan tertentu. Namun warna yang paling dominan dalam masyarakat Jawa adalah merah, biru atau hitam, kuning atau putih. Warna batik ini diperoleh dari bahan-bahan alami, hitam atau biru tua dari *tarum*, coklat dari *soga*, merah dari mengkudu atau *pace*, warna hitam atau kehitam-hitaman dalam batik diperoleh dari warna *soga* dengan warna *wedel* dari nila, sedangkan warna putih merupakan warna kain.

Bagi pengguna maupun pembuat *blangkon*, terdapat corak dan motif *blangkon* yang didasarkan pada motif hiasan maupun pewarnaan, dalam istilah Jawa disebut *cuwiri*. Beberapa *cuwiri* yang dimaksud adalah : 1). *Gadung melati* (*siri'an*), hijau daun/muda polos; 2). *Gringsing*; 3). *Grudo*: latar putih ada gambar motif garuda; 4).

⁸ Ibid.

⁹ Ibid.

¹⁰ Ibid.

Jumputan/mrutu sewu; 5). *Kawung*: batik *kawung*; 6). *Limaran*: *semu wungu*; 7). *Lunglungan*; 8). *Menyan kobar*; 9). *Modang*: gambar garis lurus di pinggir kain; 10). *Nyeseptari*; 11). *Parang klithik*: gambar daun di pinggir; 12). *Parikesit*: lembut; 13). *Rujak senthe*: batikannya *werni werni, damiris*; 14). *Saton*; 15). *Semen*; 16). *Semen romo*: *cemeng*/hitam agar kecoklatan; 17). *Sekar belimbing*: merah dan hitam serta bintik putih; 18). *Sidoarjo*; 19). *Sidomukti*: *jene*; 20). *Sidoluhur*: coklat; 21). *Sidoasih*: *pethak*/putih; 22). *Sidomulyo*: Coklat *cemeng*; 23). *Sidomukti truntum*/kotak kotak; 24). *Suryo ndhadhari*; 25). *Tirto tejo*; 26). *Wahyu tumurun*: latar putih; 27). *Wulung, Celeng Kewengen*: hitam; 28). *Gondosuli*: hitam ada *bantian* sedikit, seperti *parang sereng, soganya* berwarna-warna (coklat, ungu dan hitam/lecoklatan); 29). *Tunggul wulung (siri'an)*: *kelawu*, abu-abu.¹¹

Para Pelestari Blangkon

Pembuat *blangkon* memerlukan ketrampilan yang disebut *virtuso skill*, artinya dalam pembuatan *blangkon* ada beberapa *pakem* (aturan baku) yang harus dipenuhi, makin sesuai dengan *pakem* maka *blangkon* semakin tinggi nilainya. Rasa keindahan terhadap *blangkon* juga tergantung sejauh mana seseorang mengerti akan standar cita rasa dan ketentuan-ketentuan yang sudah menjadi konvensi sosial. Sebagai benda kerajinan, *blangkon* juga memiliki aturan-aturan yang harus ditaati, baik oleh pembuatnya maupun penggunaanya.

Menurut para perajin, membuat *blangkon* memang butuh ketekunan, ketelitian, dan kesabaran. *Blangkon* yang berkualitas, proses pembuatannya

memerlukan waktu yang cukup lama, sebab dibuat dengan keterampilan tangan. Dalam sehari, *blangkon* yang asli buatan tangan itu oleh para perajin hanya dapat menghasilkan satu atau dua buah saja. Berbeda dengan *blangkon* buatan pabrik, karena dalam prosesnya menggunakan lem untuk perekat, maka dapat dihasilkan puluhan buah *blangkon* setiap harinya.

Para pelestari *blangkon* berharap agar generasi muda mau melanjutkan usaha mereka. Melalui proses belajar kepada para perajin yang sudah ada, kepada orang tuanya atau kepada para tetangganya yang menekuni di bidang itu, maka usaha pelestarian *blangkon* akan terus berlangsung dan tetap terjaga. Berikut beberapa contoh profil perajin *blangkon* yang dengan kesadarannya sendiri berusaha *nguri-uri* budaya Jawa itu.

1. Rudi di Solo.¹²

Di Solo, Jawa Tengah terdapat perajin yang khusus membuat *blangkon*. Di rumah Pak Rudi inilah, kerajinan *blangkon* penuh kreasi dibuat. Tepatnya di Kampung Jamsaren, Serengan, Solo. Tidak hanya bercorak batik, Rudi juga mencoba kreasi *blangkon* bordir dan *blangkon* motif modern.

Salah satu motif modern ini adalah *blangkon* yang dibuat khusus bagi penggemar motor gede semacam *Harley Davidson*. Kreasi ini mengkombinasikan karakter tradisional dengan semangat petualangan. *Blangkon* jenis ini biasanya dipesan untuk suvenir oleh para penggemar *moge*. Proses pembuatan *blangkon* ternyata cukup rumit, terutama untuk *blangkon* bercorak batik. Setidaknya perajin harus mengenal aneka motif batik, sehingga saat melipat,

¹¹ *Ibid.*

¹² "Blangkon, Juga untuk Moge", dalam <http://www.elshintar.com>, 4 Maret 2009.

kain motif batiknya tetap kebalik. Pak Rudi mengaku hanya meneruskan usaha *blangkon* milik orangtuanya. Sebelumnya usaha ini dikelola sang kakek dan Rudi sendiri merupakan generasi kelima.

2. Praptowiyono di Yogyakarta.¹³

Tidak banyak orang yang menyangka, Praptowiyono, kakek berumur 73 tahun yang bersahaja itu merupakan salah satu *maestro* pembuat *blangkon mataraman* yang masih tersisa di Yogyakarta. Tinggal di rumah sederhana kawasan Dusun Pronosutan, Desa Kembang, Nanggulan, sosok Praptowiyono terlihat seperti warga pedesaan pada umumnya. Meski terlihat *low profile*, hingga kini hasil karyanya masih diburu para pecinta *blangkon* dari berbagai penjuru dunia.

Pak Prapto memang seorang perajin *blangkon* tulen. Meski sudah menginjak usia senja, ia masih giat berkarya. Sudah hampir lima dasawarsa ini ia berkecimpung di dunia yang telah membesarkannya itu. Sejak tahun 1953, seni membuat *blangkon* mulai ia geluti dari arahan ayahnya, Pawiro Taruno. Pada tahun-tahun itu, *blangkon* masih berada pada masa keemasannya. Mbah Prapto bercerita, saat itu perajin *blangkon* merupakan salah satu pekerjaan yang cukup menjanjikan. Pasar *blangkon* yang tengah bergairah, membuat ia dan setidaknya 25 orang pembuat *blangkon* lainnya, menggantungkan penghasilan dari usaha itu. Namun seiring dengan berjalannya waktu, apresiasi terhadap *blangkon* dia rasakan semakin berkurang.

Sejak kapan pamor *blangkon* mulai merosot? Pak Prapto mengatakan kemerosotan minat masyarakat terhadap *blangkon* mulai terjadi pada kisaran

tahun 1965. Suatu masa, ketika baju batik dan peci hitam, mulai dicanangkan sebagai baju nasional. Walhasil, usaha pembuatan *blangkon* pun bagai mendapat gempuran badai. Tidak hanya jumlah pesanan terus menurun, para perajin pun banyak yang gulung tikar. Pak Prapto mengaku dari sekitar 25 rekannya perajin *blankon* itu, tinggal ia sendiri yang masih melanjutkan usaha turun-temurun tersebut. Pak Prapto mengaku masih tetap melestarikan keahlian dari bapaknya itu sebagai upaya melestarikan budaya Jawa. Prinsipnya, selama ada keraton di Yogyakarta, usaha seperti ini “tidak akan mati”.

Prinsip itu tampaknya cukup terbukti dari terus berdatangnya pesanan. Bahkan, pesanan tidak hanya datang dari dalam negeri saja, tapi juga dari kalangan pecinta *blangkon* di luar negeri seperti dari Australia, Perancis, Belanda, Jerman hingga Amerika Serikat. Untuk urusan dalam negeri, pesanan *blangkon* buatanya selain diajakan di Yogya, juga banyak dijual di Jakarta, Surabaya, Bandung dan Solo.

Untuk masalah pemasaran produknya, Pak Prapto mengaku tidak melakukan *trik* khusus untuk menggaet konsumen. Ia menyerahkan sepenuhnya pada kepuasan konsumen. Saat ini, Pak Prapto tidak lagi mengejar kuantitas dalam berkarya. Hal ini disebabkan karena faktor usia, dalam sebulan ia hanya mampu menghasilkan rata-rata 10 buah *blangkon*.

Meski era globalisasi terus membuat apresiasi generasi muda terhadap *blangkon* kian menipis, Pak Prapto mengaku tidak terlalu khawatir. Ia bahkan mengungkapkan akan terus berupaya melestarikan perkembangan *blangkon* di tanah air. Untuk urusan yang satu ini, Pak Prapto sudah memulai

¹³ “Blangkon dan Apresiasi Generasi Muda”, dalam <http://njowo.multiplay.com>, 26 Januari 2009.

upaya melestarikan kebudayaan Jawa itu dengan meneruskan tongkat estafet pada cucunya, Dwi Krisantoro.

Cucunya itu sudah mulai belajar membuat *blangkon* di bawah asuhannya sejak kelas 5 SD. Ia sudah mulai mahir membuat *blangkon* saat menginjak SMP. Pada calon penerusnya itu, selain menurunkan keahlian membuat *blangkon*, Pak Prpto juga mengajarkan sejumlah filsafat yang sudah dipegang turun-temurun dari para leluhurnya. Di antaranya teliti, jujur, dan disiplin. Dengan jujur dan disiplin menghargai waktu, pelanggan akan puas. Sedangkan dengan ketelitian, kualitas produk akan tetap terjaga.

3. Fathoni di Magelang.¹⁴

Membuat *blangkon* mungkin tak bisa lagi menjadi pekerjaan pokok di zaman sekarang. Demikian halnya Mbah Fathoni (79). Sejak dua puluh tahun silam, warga Dusun Danurejo, Desa Jamus Kamuman, Kecamatan Ngluwar, Kabupaten Magelang, ini, membuat *blangkon* sebagai pekerjaan sampingan.

Secara ekonomi hasil membuat *blangkon* tak memadai, oleh karena itu maka wajarlah jika satu persatu perajin *blangkon* di Kabupaten Magelang berguguran, dan mungkin sekarang tinggal Mbah Fathoni. Keahliannya membuat *blangkon* diwarisi dari kakaknya, Imam Demidjo, sebelum meninggal. Termasuk sejumlah *bakalan* sebesar kepala manusia yang berfungsi sebagai model saat membuat ukuran *blangkon*.

Untuk membuat sebuah *blangkon*, tudung kepala, pelengkap pakaian tradisional *beskap*, diperlukan waktu dua hari. Tidak bisa dibuat cepat. Karena diperlukan kesabaran dan kecermatan,

terutama dalam *miwir* atau melipat kain menjadi kecil. Sepuluh tahun lalu, ia mengaku, dirinya mampu membuat sebuah *blangkon* sehari. Saat itu, pesanan juga masih lumayan banyak, baik dari Magelang dan Yogyakarta. Juga ada beberapa pedagang yang datang ke rumahnya.

Untuk membuat satu *blangkon* sehari, saat ini Mbah Fathoni sudah tidak mampu lagi. Apalagi, yang datang untuk membeli juga semakin sepi. Hanya pada saat lebaran saja banyak orang yang membeli untuk oleh-oleh. Ia tampak berminat untuk mengembangkan model *blangkon*. Selama 20 tahun model yang dibuat hanya gaya Solo dan Yogyakarta.

Seiring semakin uzurnya usia, Mbah Fathoni mengharapkan ada anak keturunannya yang melestarikan kebudayaan Jawa ini. Kakek itu seperti pesimis karena anak muda sekarang dianggapnya tidak sabaran.

PENUTUP

Pepatah mengatakan: "Karena tak kenal maka tak sayang". Ungkapan tersebut terasa sekali relevan mengingat pada saat ini masih banyak generasi muda yang kurang menyukai apalagi mendalami busana tradisional, khususnya busana adat Jawa. Gejala itu terlihat ketika mereka memakai busana Jawa dalam kesempatan upacara-upacara adat atau acara-acara resmi lainnya, kurang tepat cara pemakaiannya. Bukanlah suatu hal yang sia-sia apabila kita mau mempelajari tatacara berbusana Jawa. Hal itu selain menambah keterampilan dan pengetahuan tatacara berbusana Jawa berarti pula ikut mewujudkan cita-cita generasi dahulu untuk melestarikan budaya bangsa.

¹⁴ "Kerajinan Blangkon di Magelang Terpuruk. Mewarisi Tradisi Meski Hasil Tak Memadai", dalam *Cyber News SUARA MERDEKA*, 29 November 2006

Blangkon, sebagai salah satu unsur pelengkap busana adat pria Jawa juga tidak dapat terlepas dari permasalahan pelestarian itu. Untuk saat ini perajin *blangkon* sebagai salah satu pelestari pembuat *blangkon* sebagian besar sudah berusia lanjut, oleh karena itulah perlunya pewarisan pembuatan *blangkon* bagi generasi muda. Meskipun secara tidak langsung masih banyak perajin yang dengan kesadarannya sendiri berusaha melakukan upaya-upaya pelestarian itu, dengan memberi kursus atau mengajari langsung bagi siapa saja yang berminat untuk membuat

blangkon. Bagi para perajin busana adat, khususnya *blangkon*, tidak pernah ada yang namanya kampungan atau ketinggalan zaman. *Blangkon*, untuk saat ini justru sangat banyak diproduksi bukan sebagai salah satu pelengkap busana adat tetapi sebagai asesoris atau sebagai suvenir. Dengan demikian dapat dikatakan bahwa *blangkon* bisa langgeng dan lestari, begitu pula dengan perajinnya. *Blangkon* bisa selalu dikenakan oleh para laki-laki di setiap saat, karena dianggap sebagai salah satu asesoris penutup kepala yang cukup menarik dan bisa tampil beda.

DAFTAR PUSTAKA

- Bambang Leksono Setyo Adji, “Tata Cara Berbusana Jawa Gaya Yogyakarta dan Gaya Surakarta untuk Putra”. *Makalah Seminar*. Penyelenggara: Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional Yogyakarta Bekerjasama dengan Himpunan Mardi Busana Yogyakarta. Tanggal 5 Februari 1991.
- “Blangkon”, dalam <http://njowo.wikia.com>, 12 Maret 2009.
- “Blangkon dan Apresiasi Generasi Muda”, dalam <http://njowo.multiply.com>, 26 Januari 2009.
- “Blangkon, Juga untuk Moge”, dalam <http://www.elshinta.com>, 4 Maret 2009.
- “Busana Tradisional Jawa-Solo”, dalam <http://www.tamanmini.com>, 10 Februari 2009.
- H. Budiono Herusatoto, “Blangkon Mondolan, Surjan Ontrokusuma dan Bebed Latar Putih”, dalam *Kedaulatan Rakyat*, 14 Desember 2008.
- “Kerajinan Blangkon di Magelang Terpuruk. Mewarisi Tradisi Meski Hasil Tak Memadai”, dalam *Cyber News Suara Merdeka*, 29 November 2006
- K.R.M.H Yosodipuro, “Pengageman Kejawan Surakarta Tumrap Kakung”. *Makalah Seminar*. Penyelenggara: Balai Kajian Sejarah dan Nilai Tradisional Yogyakarta Bekerjasama dengan Himpunan Mardi Busana Yogyakarta. Tanggal 12 Oktober 1996.

