

**PERAN INDUSTRI TENUN IKAT TERHADAP PENYERAPAN TENAGA
KERJA DI BANDAR KIDUL KOTA KEDIRI**

SKRIPSI

Oleh :

ANILIYA AFIFATUL KHUSNA

NIM : G91218067



**UNIVERSITAS ISLAM NEGERI SUNAN AMPEL
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS ISLAM
PROGRAM STUDI ILMU EKONOMI
SURABAYA**

2022

PERNYATAAN KEASLIAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya:

Nama : Aniliya Afifatul Khusna

NIM : G91218067

Fakultas / Prodi : Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam / Ilmu Ekonomi

Judul Skripsi : Peran Industri Tenun Ikat Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Bandar Kidul Kota Kediri

Dengan sungguh-sungguh menyatakan bahwa skripsi ini secara keseluruhan adalah hasil penelitian/karya saya sendiri, kecuali pada bagian-bagian yang dirujuk sumbernya.

Surabaya, 4 Juli 2022

Yang Membuat Pernyataan



Aniliya Afifatul Khusna
NIM.G91218067

PERSETUJUAN PEMBIMBING

Skripsi yang ditulis oleh Aniliya Afifatul Khusna, NIM G91218067 ini telah diperiksa dan disetujui untuk dimunaqosahkan.

Surabaya, 4 Juli 2022

Dosen Pembimbing,

A handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke at the end, positioned above the printed name.

Hanafi Adi Putranto, S.Si, SE, M.Si

NIP. 198209052015031002

LEMBAR PENGESAHAN

Skripsi yang ditulis oleh Aniliya Afifatul Khusna NIM. G91218067 ini telah dipertahankan di depan sidang Majelis Munaqosah Skripsi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam UIN Sunan Ampel Surabaya pada hari Selasa tanggal 12 Juli 2022 dan dapat diterima sebagai salah satu persyaratan untuk menyelesaikan program sarjana strata satu dalam Ilmu Ekonomi.

Majelis Munaqosah Skripsi:

Penguji I



Hanafi Adi Putranto, S.Si, SE., M.Si

NIP:198209052015031002

Penguji II



Dr. Lilik Rahmawati, S.Si., M.E.I

NIP: 198106062009012008

Penguji III



Betty Silma Ayu Utami, SE. M.SE

NIP: 198706102019032019

Penguji IV



Siti Kalimah, M.Sy

NIP: 198707272022032001

Surabaya, 19 Juli 2022

Mengesahkan,

Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam
Universitas Islam Negeri Sunal Ampel

Dekan,



Dr. Sirajul Arifin, S.Ag., S.S., M.E.I

NIP. 197005142000031001



UIN SUNAN AMPEL
S U R A B A Y A

KEMENTERIAN AGAMA
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI SUNAN AMPEL SURABAYA
PERPUSTAKAAN

Jl. Jend. A. Yani 117 Surabaya 60237 Telp. 031-8431972 Fax.031-8413300
E-Mail: perpus@uinsby.ac.id

LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI
KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai sivitas akademika UIN Sunan Ampel Surabaya, yang bertanda tangan di bawah ini, saya:

Nama : Aniliya Afifatul Khusna
NIM : G91218067
Fakultas/Jurusan : Ekonomi dan Bisnis Islam / Ilmu Ekonomi
E-mail address : aniliyaafif@gmail.com

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Perpustakaan UIN Sunan Ampel Surabaya, Hak Bebas Royalti Non-Eksklusif atas karya ilmiah :

Sekripsi Tesis Desertasi Lain-lain (.....)
yang berjudul :

**PERAN INDUSTRI TENUN IKAT TERHADAP PENYERAPAN TENAGA KERJA DI
BANDAR KIDUL KOTA KEDIRI**

beserta perangkat yang diperlukan (bila ada). Dengan Hak Bebas Royalti Non-Eksklusif ini Perpustakaan UIN Sunan Ampel Surabaya berhak menyimpan, mengalih-media/format-kan, mengelolanya dalam bentuk pangkalan data (database), mendistribusikannya, dan menampilkan/mempublikasikannya di Internet atau media lain secara *fulltext* untuk kepentingan akademis tanpa perlu meminta ijin dari saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan atau penerbit yang bersangkutan.

Saya bersedia untuk menanggung secara pribadi, tanpa melibatkan pihak Perpustakaan UIN Sunan Ampel Surabaya, segala bentuk tuntutan hukum yang timbul atas pelanggaran Hak Cipta dalam karya ilmiah saya ini.

Demikian pernyataan ini yang saya buat dengan sebenarnya.

Surabaya, 30 Juli 2022

Penulis

(
Aniliya Afifatul Khusna
)

ABSTRAK

Skripsi yang berjudul “**Peran Industri Tenun Ikat Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Bandar Kidul Kota Kediri**” ini adalah hasil penelitian yang menjawab rumusan masalah tentang peran industri tenun ikat Bandar Kidul Kota Kediri dalam menyerap tenaga kerja dan upaya yang dilakukan pemilik industri serta pemerintah dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja.

Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif deskriptif. Pengumpulan data dilakukan melalui wawancara, observasi, dan dokumentasi. Sedangkan, sumber data diperoleh dari Dinas Perdagangan dan Perindustrian Kota Kediri, ketua KUBE (Kelompok Usaha Bersama), 11 pemilik industri serta tenaga kerja yang bekerja di tenun ikat.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa industri tenun ikat memiliki peran dalam menyerap tenaga kerja, terutama pada masyarakat Kelurahan Bandar Kidul. Mayoritas yang terserap adalah ibu-ibu dan bapak-bapak dengan kualifikasi usia 26-35 tahun sebanyak 131 pekerja. Selain itu, serapan tenaga kerja yang paling banyak terjadi di Bulan September sebanyak 302 orang dengan jumlah produksi 9.060 kain. Hal ini disebabkan karena tingginya permintaan menjelang festival *dhoho street fashion*. Sedangkan jumlah produksi paling sedikit terjadi di bulan Februari dan Maret sebanyak 7.890 kain tenun dengan serapan tenaga kerja sebanyak 263 orang. Hal ini disebabkan karena perpanjangan kebijakan PPKM (Pemberlakuan Pembatasan Kegiatan Masyarakat) di Kota Kediri yang masih di level 3.

Adanya pelatihan yang diadakan pada tahun 2021 mampu meningkatkan kualitas tenaga kerja dengan terserapnya para pekerja. Pelatihan oleh pemilik industri berhasil menyerap 59 tenaga kerja, dan yang belum berhasil terserap ketika pelatihan sebanyak 6 tenaga kerja. Sedangkan upaya dari pemerintah yaitu pelatihan menenun, pewarnaan, dan desain motif.

Kata kunci: IKM, tenun ikat, tenaga kerja terampil

DAFTAR ISI

PERNYATAAN KEASLIAN	iii
PERSETUJUAN PEMBIMBING	iv
LEMBAR PENGESAHAN	v
ABSTRAK	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	x
DAFTAR GRAFIK	xii
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB I	16
PENDAHULUAN	16
A. Latar Belakang	16
B. Identifikasi dan Batasan Masalah	23
C. Rumusan Masalah	24
D. Kajian Pustaka	24
E. Tujuan Penelitian	29
F. Kegunaan Hasil Penelitian	29
G. Definisi Operasional	30
H. Metode Penelitian	33
I. Sistematika Pembahasan	41
BAB II	43
KERANGKA TEORITIS	43
A. Konsep Industri	43
1. Pengertian Industri Kecil Menengah	43
2. Macam-Macam Industri.....	46
3. Peran Industri Kecil Menengah (IKM) Bagi Penyerapan Tenaga Kerja .	48
B. Konsep Tenaga Kerja	52
1. Definisi Tenaga Kerja	52

2. Klasifikasi Tenaga Kerja.....	55
3. Kualitas Tenaga Kerja.....	59
BAB III	64
DATA PENELITIAN	64
A. Gambaran Umum	64
1. Gambaran Umum Kelurahan Bandar Kidul.....	64
2. Perkembangan Industri Tenun Ikat Kota Kediri	65
3. Proses Produksi Tenun Ikat.....	73
4. Macam-macam Motif Tenun Ikat Bandar Kidul	77
B. Penyerapan Tenaga Kerja di Industri Tenun Ikat Bandar Kidul Kota Kediri Tahun 2021	81
C. Upaya Pemilik Industri dan Pemerintah Dalam Meningkatkan Kualitas Tenaga Kerja di Tenun Ikat Bandar Kidul Kota Kediri	91
BAB IV	103
ANALISIS DATA	103
A. Peran Industri Tenun Ikat Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Bandar Kidul Kota Kediri	103
B. Upaya Pemilik Industri dan Pemerintah Dalam Meningkatkan Kualitas Tenaga Kerja Tenun Ikat di Bandar Kidul Kota Kediri	106
BAB V	110
PENUTUP	110
A. Kesimpulan	110
B. Saran	111
DAFTAR PUSTAKA	113
LAMPIRAN	116

DAFTAR GRAFIK

Grafik 1.1 Persentase Rata-rata Usaha IKM yang Aktif Berproduksi Menurut Provinsi Tahun 2020.....	19
Grafik 4.1 Perkembangan Jumlah Produksi Tenun Ikat Tahun 2021.....	101
Grafik 4.2 Perkembangan Jumlah Serapan Tenaga Kerja Tenun Ikat Tahun 2021.....	102



UIN SUNAN AMPEL
S U R A B A Y A

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 Luas Kecamatan Kota Kediri	64
Tabel 3.2 Identitas Industri Tenun Ikat Kelurahan Bandar Kidul Tahun 2021.....	81
Tabel 3.3 Jumlah Atbm Yang Aktif Berproduksi Tenun Ikat Per/Bulan Tahun 2021	81
Tabel 3.4 Jumlah Produksi Kain Tenun Per Bulan Tahun 2021	83
Tabel 3.5 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Tenun Ikat Per /Bulan Tahun 2021.....	85
Tabel 3.6 Jumlah Produksi Dan Serapan Tenaga Kerja Tenun Ikat Tahun 2021.....	86
Tabel 3.7 Klasifikasi Jenis Industri Tenun Ikat Tahun 2021.....	87
Tabel 3.8 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Pada Pelatihan Oleh Pemilik Industri Tenun Ikat Bulan Februari 2021.....	91
Tabel 3.9 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Pada Pelatihan Oleh Pemilik Industri Tenun Ikat Bulan Maret 2021.....	91
Tabel 3.10 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Pada Pelatihan Oleh Pemilik Industri Tenun Ikat Bulan April 2021.....	92
Tabel 3.11 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Pada Pelatihan Oleh Pemilik Industri Tenun Ikat Bulan Mei 2021.....	93
Tabel 3.12 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Pada Pelatihan Oleh Pemilik Industri Tenun Ikat Bulan September 2021.....	93
Tabel 3.13 Jumlah Tenaga Kerja Yang Berhasil Dan Belum Berhasil Dalam Pelatihan Menenun Bulan Januari 2021.....	96
Tabel 3.15 Jumlah Tenaga Kerja Yang Berhasil Dan Belum Berhasil Dalam Pelatihan Pewarnaan Bulan Maret 2021.....	97
Tabel 3.16 Jumlah Tenaga Kerja Yang Berhasil Dan Belum Berhasil Dalam Pelatihan Menenun Bulan Oktober 2021.....	99

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Peta Kelurahan Bandar Kidul Kota Kediri.....68



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Dokumentasi Penelitian	113
Lampiran 2. Surat Izin Penelitian	115
Lampiran 3. Transkrip Wawancara Penelitian	117
Lampiran 4. Biodata Peneliti	119



UIN SUNAN AMPEL
S U R A B A Y A

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Seiring adanya teknologi dan ilmu pengetahuan, industri di Indonesia semakin mengalami kemajuan. Proses industrialisasi pada masyarakat juga semakin berkembang dengan banyaknya jenis usaha industri yang berdiri. Industri merupakan sebuah aktivitas perekonomian yang memproduksi bahan baku, bahan mentah, bahan jadi ataupun barang setengah jadi dalam proses produksinya. Dari demikian itu menghasilkan barang bernilai besar atau lebih bagi masyarakat. Menurut Badan Pusat Statistik, industri diartikan sebagai keutuhan unit usaha yang mana akan melaksanakan sebuah kegiatan ekonomi yang mempunyai tujuan supaya menciptakan barang atau jasa dan didomisili untuk sebuah tempat maupun suatu lokasi, serta juga mempunyai pencatatan administrasi sendiri-sendiri.

Industri juga merupakan salah satu komponen penting bagi negara, karena mampu membawa perubahan dalam struktur perekonomian Nasional.

Berdasarkan Permenperin (Kementerian Perindustrian) Nomor 64 Tahun 2016, industri kecil ialah usaha yang dijalankan secara mandiri, tidak termasuk anak perusahaan pada suatu usaha individu dan mempunyai keuntungan bersih kurang dari Rp 1 miliar dengan tanah dan bangunan menjadi satu dengan lokasi pemilik usaha, serta jumlah tenaga kerjanya antara 5-19 orang. Sedangkan, industri menengah ialah yang mempunyai

keuntungan paling sedikit 1 miliar dan paling banyak 15 miliar, serta jumlah tenaga kerjanya antara 20-99 orang.¹

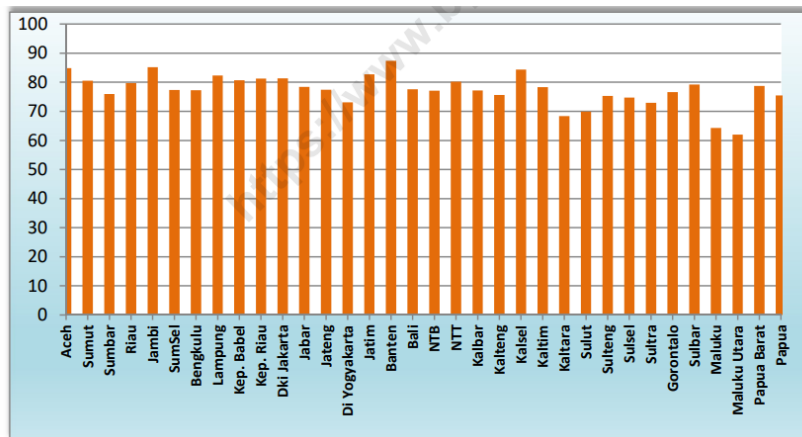
Pada awal tahun 2016, penyerapan tenaga kerja dari sektor industri mampu mencapai 97,22%. Sepanjang tahun 2016, IKM memperlihatkan pertumbuhan yang begitu baik dibanding pada tahun sebelumnya, yaitu 2017. Kemenperin memalukan pencatatan, bahwa total sentra IKM ditahun 2016 sejumlah 7.437 sentra. Total sentra yang paling banyak diperoleh dari sektor pangan sebesar 40%, kerajinan serta aneka sebesar 23%, maupun sandang sebesar 16%. Sedangkan, di tahun 2017 serapan pekerja dari sektor Industri mampu menerima sampai 17,56 juta orang, tahun 2018 sejumlah 18,25 juta orang, tahun 2019 mencapai 11,68 juta orang/ 60% pada jumlah tenaga dalam sektor industri. Pada tahun 2020 yang mana pandemi covid-19 pertama kali muncul, partisipasi IKM pada serapan pekerja memenuhi 66,25% atau 10,3 juta pekerja. Dibandingkan dari industri besar yang berkontribusi pada penyerapan pekerja hanya mencapai 33,75% atau 5,2 juta pekerja.²

Partisipasi atau sumbangan IKM pada pertumbuhan dan serapan tenaga kerja sangat besar bagi negara. Meskipun belum sepenuhnya terserap dengan baik. Namun pada kondisi tahun 2020 di awal pandemi covid-19, IKM mampu bertahan di tengah-tengah ketidakpastian global. Hal ini

¹ Permenperin Nomor 64 Tahun 2016.

² Kementerian Perindustrian. “*IKM Berkontribusi 60 Persen Serapan Total Tenaga Kerja Industri*”. Kemenperin: IKM Berkontribusi 60 Persen Serapan Total Tenaga Kerja Industri, diakses tanggal 8 Juli 2019.

ditunjukkan dengan adanya grafik yang menunjukkan kondisi persentase rata-rata usaha IKM masih yang aktif berproduksi dan mampu bertahan di masa pandemi menurut provinsi yang ada di Indonesia.



Grafik 1.1 Persentase Rata-rata Usaha IKM yang Aktif Berproduksi Menurut Provinsi Tahun 2020

Grafik diatas menunjukkan kondisi usaha IKM yang masih aktif beroperasi di tahun 2020 yang dirinci menurut provinsi di mana usaha atau perusahaan berada. Provinsi Banten merupakan yang paling kecil terdampak oleh pandemi. Persentase usaha IKM yang tetap aktif berproduksi di provinsi ini sebesar 87,39 persen, berikutnya adalah Provinsi Jambi sebesar 85,17 persen, dan Provinsi Aceh sebesar 84,82 persen. Sebaliknya, Provinsi Maluku Utara menjadi provinsi dengan rata-rata jumlah usaha yang aktif berproduksi terendah selama tahun 2020, yaitu sebesar 62,03 persen. Sementara itu, tiga provinsi dengan jumlah usaha IKM terbanyak seluruhnya berada di Pulau Jawa. Kondisi usaha IKM di tiga provinsi ini yang terdampak pandemi relatif tidak sebesar di Provinsi Maluku Utara. Rata-rata jumlah IKM di Provinsi Jawa Tengah sebesar 8,24

persen dari seluruh IKM yang ada di Indonesia, di mana sekitar 77,44 persen jumlah usahanya merupakan usaha yang masih tetap memproduksi. Usaha IKM di Provinsi Jawa Timur yang merupakan terbanyak kedua setelah Provinsi Jawa Tengah yaitu sebesar 7,62 persen, sekitar 82,75 persen usaha masih tetap memproduksi. Sementara itu, IKM di Provinsi Jawa Barat dengan persentase jumlah terbanyak ketiga sebesar 7,09 persen, sekitar 78,44 persen usahanya masih tetap memproduksi.

Jenis Industri Kecil Menengah (IKM) memang banyak dijumpai di berbagai wilayah atau daerah Indonesia. Salah satunya yaitu industri tenun ikat yang ada di Kelurahan Bandar Kidul, Kota Kediri. Industri ini, sudah lama berdiri sejak zaman nenek moyang terdahulu. Awalnya, industri ini berasal dari usaha keluarga yang dilakukan secara turun temurun hingga akhirnya dapat meluas serta mampu menjadi mata pencaharian masyarakat Bandar Kidul.

Industri tenun ikat termasuk kedalam komponen IKM (Industri Kecil Menengah) yang mana merupakan jenis industri yang menyerap banyak pekerja. Selain itu, tenun ikat sudah menjadi sektor IKM unggulan di kelurahan Bandar Kidul, Kota Kediri.³ Hal ini ditunjukkan dengan adanya peresmian Bandar Kidul sebagai kampung industri tenun ikat pada tahun 2019 akhir oleh Walikota Kediri sebagai bentuk dukungan dari pemerintah Kota. Melalui upaya tersebut, semakin tahun industri tenun ikat

³ *Website Resmi Pemerintah Kota Kediri (kedirikota.go.id)*, diakses pada 12 Mei 2022.

mengalami perkembangan yang baik, terutama dalam serapan tenaga kerjanya.

**Tabel 1.1 Serapan Tenaga Kerja Tenun Ikat Bandar Kidul
Tahun 2021**

No.	Nama Industri Tenun Ikat	Jumlah Tenaga Kerja Tahun 2021
1.	Bandoel	18
2.	Sinar Barokah	30
3.	Risquna JC	5
4.	Sempurna 1	10
5.	Sempurna 2	15
6.	Aam Putra	27
7.	Kodok Ngorek 1	25
8.	Kodok Ngorek 2	25
9.	Kurniawan	25
10.	Medali Emas	99
11.	Bandara	17
Total		296

Sumber: Disperindag, 2022.

Pada tabel diatas dapat diketahui bahwa pada tahun 2021, terdapat 11 industri tenun ikat yang berdiri di Bandar Kidul. Serapan tenaga kerja yang terjadi di industri tenun ikat mampu mencapai 296 pekerja. Setiap industri tenun ikat memiliki jumlah tenaga kerja yang berbeda-beda. Jumlah tenaga kerja terbanyak yaitu tenun ikat Medali Mas yang mampu menyerap 99 pekerja. Sedangkan, yang paling sedikit menyerap adalah tenun ikat Risquna JC sebanyak 5 pekerja.

Setiap industri tenun ikat memiliki jumlah tenaga kerja yang berbeda-beda. Tergantung permintaan atau orderan dari konsumen. Apabila jumlah produksi kain tenun meningkat, maka daya serap tenaga kerja juga akan banyak. Karena model tenaga kerja tenun ikat memang harian lepas yang tidak terikat oleh kontrak perjanjian seperti di perusahaan besar. Dalam artian bebas keluar masuk dalam pekerjaan ini. Meskipun demikian, jam kerja tetap diberlakukan pada pukul 08.00-15.00 WIB.

Adanya tenun ikat Bandar Kidul mampu mempekerjakan masyarakat di sekitar wilayah dalam memenuhi kebutuhan sehari-hari. Mayoritas pekerja di tenun terdiri dari ibu-ibu, bapak-bapak, dan sebagian anak muda meskipun kurang tertarik di dunia tenun ikat. Dalam proses pembuatan tenun ikat, terdapat 14 tahap yang harus dilakukan untuk menjadi sebuah produk kain. Mulai dari pencelupan benang, pemintalan, pewarnaan, reek benang, grayen, desain motif, sampai tahap menenun. Sehingga, dalam proses produksinya, keterampilan memang sangat dibutuhkan dalam melakukan pekerjaan ini.

Namun, alat yang digunakan dalam produksi pun masih sederhana, yaitu ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin). Dalam pembuatan melalui alat ini memang membutuhkan waktu yang lama dalam memproduksi kain tenun, yaitu memerlukan 1-2 hari untuk menciptakan produk kain tenun ikat yang berukuran 2,5 meter. ATBM yang digunakan memang kurang efisien dalam proses produksi dengan jumlah besar. Sehingga, industri tenun ini memang

memerlukan pekerja dalam jumlah banyak untuk memenuhi kebutuhan pasar.

Dalam proses penerimaan pekerja, pemilik terlebih dahulu melatih calon tenaga kerja yang belum memiliki pengalaman menenun. Apabila berhasil, maka akan diterima menjadi tenaga kerja di tenun, jika gagal biasanya ada yang mengundurkan diri atau dialihkan ke bagian bukan tenun. Hal ini dilakukan pemilik untuk memperoleh tenaga kerja yang kompeten dalam segi keterampilan dan menyesuaikan kebutuhan.

Selain itu, pemerintah juga pernah mengadakan pelatihan setiap tahunnya untuk tenaga kerja maupun calon tenaga kerja di tenun ikat. Karena tenun ikat Bandar Kidul ini merupakan binaan Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kota Kediri. Mulai dari pelatihan menenun, pewarnaan, desain motif dan diversifikasi produk. Pelatihan tersebut dilakukan karena dengan salah satu alasan yaitu, masih kurangnya inovasi dalam pembuatan motif pada tenun ikat. Meskipun pelatihan tersebut bertujuan untuk menambah kemampuan dan kreativitas para pekerja dan calon tenaga kerja. Namun, ada beberapa tenaga kerja yang berhasil dan belum berhasil dalam menguasai proses tenun.

Berdasarkan data dan uraian diatas, peneliti menjadikan alasan kuat untuk mengambil jenis industri tenun ikat Bandar Kidul Kota Kediri. Hal ini dikarenakan, industri tenun ikat ini mempunyai peranan utama pada serapan tenaga kerja, terutama pada masyarakat yang tinggal di Bandar Kidul. Selain itu, penulis juga berharap mampu memberikan masukan

terkait upaya yang telah diberikan pemilik industri dan pemerintah dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja. Sehingga, dari latar belakang tersebut, peneliti mengambil sebuah judul **“PERAN INDUSTRI TENUN IKAT TERHADAP PENYERAPAN TENAGA KERJA DI BANDAR KIDUL KOTA KEDIRI”**.

B. Identifikasi dan Batasan Masalah

1. Dari latar belakang tersebut, dengan itu diidentifikasi permasalahan mengenai peran industri tenun ikat terhadap penyerapan tenaga kerja di Bandar Kidul Kota Kediri, diantaranya yakni:
 - a. Industri tenun ikat sudah lama berdiri. Namun, masih banyak anak muda yang kurang tertarik untuk mengembangkan maupun meneruskan industri ini.
 - b. Alat yang digunakan dalam proses produksi tenun ikat masih kurang efisien, yaitu berupa Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM).
 - c. Kurangnya inovasi baru dalam membuat motif pada tenun ikat oleh para pengrajin.
2. Dari identifikasi diatas, maka batas permasalahan dalam penelitian lebih fokus pada, yaitu:
 - a. Peran industri tenun ikat dalam menyerap tenaga kerja di Bandar Kidul, Kota Kediri.
 - b. Upaya pemilik industri dan pemerintah dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja tenun ikat di Bandar Kidul, Kota Kediri.

C. Rumusan Masalah

Dari bahasan latar belakang, dengan itu penulis membuat rumusan permasalahan, yakni:

1. Bagaimana peran industri tenun ikat terhadap penyerapan tenaga kerja di Bandar Kidul, Kota Kediri?
2. Apa saja upaya pemilik industri dan pemerintah dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja tenun ikat di Bandar Kidul, Kota Kediri?

D. Kajian Pustaka

Beberapa kajian penelitian terdahulu digunakan untuk menghindari kesamaan dalam penelitian. Selain itu, juga bisa sebagai pusat acuan untuk penelitian ini, diantaranya yaitu:

1. Penelitian M. Hidayat dan Risma Ridayanti dengan judul “Peranan Industri Meubel Dalam Menyerap Tenaga Kerja di Kabupaten Gowa Provinsi Sulawesi Selatan”.⁴ Penelitian ini mempunyai tujuan guna memahami faktor penghambat serta pendukung dari industri meubel. Selain itu, industri meubel juga mempunyai peranan strategis untuk penyerapan pekerja di Kabupaten Gowa. Sehingga, bisa memprediksi serapan tenaga kerja industri meubel selama lima tahun kedepannya. Metode penelitiannya yaitu *time series* didapat dari Dinas Perdagangan serta Perindustrian Kabupaten Gowa mulai tahun 2007 hingga 2016. Dari penelitian ini, ditunjukkan bahwa prosentase tingkatan kontribusi

⁴ M. Hidayat dan Risma Ridayanti, “Peranan Industri Meubel Dalam Menyerap Tenaga Kerja di Kabupaten Gowa Provinsi Sulawesi Selatan” (Universitas Muhammadiyah Makassar), 2018.

pekerja industri meubel Kabupaten Gowa selama tahun 2007-2016, sekadar memenuhi rata-rata 0,05 % tiap tahun. Faktor yang menjadi penghambat ialah berkurangnya modal kerja, peralatan, pelatihan oleh pemerintah, bantuan modal maupun promosi keluar daerah. Sedangkan, faktor pendukungnya yaitu meubel ini sudah menjadi kebutuhan bagi masyarakat dan kemudahan dalam mencari calon tenaga kerja. Ramalan atau prediksi total pekerja yang terserap lima tahun kedepannya dalam tahun 2017-2021 di Kabupaten Gowa mengalami pertumbuhan, hasil ramalannya di tahun 2017 sejumlah 387,59 serta tahun 2021 sejumlah 638,23 pekerja.

Penelitian ini dan sekarang memiliki persamaan yaitu mengulas tentang penyerapan pekerja dalam industri. Perbedaannya, penelitian ini mengambil penyerapan tenaga kerja dalam industri meubel. Sedangkan, penelitian sekarang mengambil penyerapan tenaga kerja pada industri tenun ikat.

2. Penelitian Hamdani dan Munazir dengan, “Peran Industri Kecil Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Kabupaten Aceh Utara”.⁵ Penelitian ini menjelaskan tentang pengaruh nilai investasi, nilai produksi serta upah pada penyerapan tenaga kerja di Kabupaten Aceh Utara yang diambil mulai tahun 2007-2017. Metode penelitian yang dipergunakan adalah analisa data *Ordinary Least Square/OLS*. Hasil

⁵ Hamdani dan Munazir, “Peran Industri Kecil Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Kabupaten Aceh Utara” (Politeknik Kutaraja Banda Aceh), 2019.

yang ditunjukkan yaitu nilai investasi memiliki pengaruh positif pada penyerapan tenaga kerja di Kabupaten Aceh Utara dan taraf keyakinan sebesar 10%. Sedangkan nilai produksi mempunyai pengaruh positif juga pada permintaan tenaga kerja, dikarekan ketika total produksi bertambah maka kebutuhan tenaga kerja ikut bertambah. Sementara itu, untuk pengaruh upah pada penyerapan tenaga kerja bernilai negatif, dikarenakan naik turunnya upah minimum diatur oleh pemerintah.

Persamaan penelitian ini dengan sekarang adalah mengulas mengenai peranan industri kecil terhadap penyerapan pekerja. Perbedaannya, penelitian ini lebih fokus membahas mengenai pengaruh nilai investasi, produksi serta upah pada penyerapan tenaga kerja di Kabupaten Aceh Utara. Sedangkan, penelitian sekarang fokus membahas peran adanya industri tenun ikat dalam menyerap tenaga kerja di Bandar Kidul Kota Kediri.

3. Penelitian Jumardi Budiman dan Herkulana dengan judul, “Peran UMKM Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Kota Pontianak”.⁶ Penelitian ini menjelaskan mengenai adanya peran yang diberikan UMKM (Usaha Mikro Kecil Menengah) untuk menyerap pekerja di Kota Pontianak. Hal yang menjadi latar belakang penelitian ini yaitu melihat peristiwa terjadinya pertumbuhan total UMKM di bidang non-formal serta juga jumlah angkatan kerja. Peneliti mengambil

⁶ Jumardi Budiman dan Herkulana, “*Peran UMKM Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Kota Pontianak*” (Universitas Tanjungpura), 2021.

pendekatan kualitatif melalui sumber data yang didapat pada hasil wawancara pada pihak UMKM di komunitas ponti market yang sudah berlangsung setidaknya dua tahun serta mempunyai tenaga kerja, serta data dari dinas terkait. Sejumlah 36,33% pada semua angkatan kerja berhasil terserap di sektor UMKM non-formal. Sebagian besar yaitu Angkatan kerja tidak terdidik dan kurang terampil.

Penelitian ini dan sekarang sama-sama mengulas tentang penyerapan tenaga kerja. Sedangkan perbedaannya, penelitian ini membahas peranan UMKM pada penyerapan tenaga kerja secara luas di Kota Pontianak. Penelitian sekarang, membahas mengenai peran industri tenun ikat dalam menyerap pekerja secara spesifik, yaitu di Bandar Kidul Kota Kediri.

4. Penelitian Rizki Herdian Zenda dan Suparno dengan judul, “Peranan Sektor Industri Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Kota Surabaya”.⁷

Dalam penelitian ini menjelaskan bahwa sektor industri di Kota Surabaya mengalami pertumbuhan positif. Sehingga, sektor industri mempunyai peran untuk menyerap pekerja. Metodologi yang digunakan yaitu deskripsi kuantitatif dengan melihat fenomena dari data yang didapat melalui hasil wawancara, dinas terkait serta dokumentasi. Hasilnya menunjukkan bahwa dalam lima tahun akhir ini ialah tahun 2009-2013 sektor industri mempunyai pengaruh positif

⁷ Rizki Herdian Zenda dan Suparno, “Peranan Sektor Industri Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Kota Surabaya” (Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya), 2017.

pada serapan pekerja di Kota Surabaya, meskipun pada lima tahun terakhir tersebut terjadi penurunan dan kenaikan. Sektor industri juga berperan dalam mengatasi pengangguran di Kota Surabaya.

Penelitian ini serta sekarang sama-sama mengulas peran industri untuk menyerap pekerja guna mengurangi pengangguran. Perbedaannya, penelitian ini membahas peran sektor industri yang bekerja di pabrik Kota Surabaya dalam penyerapan tenaga kerja. Sedangkan, penelitian sekarang membahas peran industri tenun ikat di Bandar Kidul Kota Kediri dalam penyerapan tenaga kerja.

5. Skripsi Putri Wahyu Utami dengan judul “Home Industri Tas Dalam Penyerapan Tenaga Kerja di Dusun Janggan Turi Lamongan Dalam Perspektif Ekonomi Islam”.⁸ Pada penelitian itu berguna untuk melihat proses rekrutmen sebagai tenaga kerja dilihat dari perspektif ekonomi islam dan juga menyerap pekerja di home industri. Metode yang digunakan adalah kualitatif dengan wawancara pada informan observasi observasi dalam lapangan. Hasil dari penelitian dapat disimpulkan bahwa dalam proses rekrutmen maupun penyerapan tenaga kerja di home industri tas Dusun Janggan Turi Lamongan sudah searah pada hukum Islam. Konsep syariah yang digunakan terdapat dalam manajemen sumber daya insani yang mana menuju ke pijakan dasar yaitu pengakuan terdapat Allah SWT, Adil, Shiddiq, Amanah,

⁸ Putri Wahyu Utami, “*Home industri Tas Dalam Penyerapan Tenaga Kerja di Dusun Janggan Turi Lamongan Dalam Perspektif Ekonomi Islam*” (Universitas Islam Negeri Sunan Ampel Surabaya), 2019.

Fathanah, Tabligh. Karena dalam tujuannya, pemilik home industri berniat untuk menolong orang yang kesulitan dalam mencari pekerjaan.

Persamaan penelitian ini dengan sekarang adalah mengulas peranan industri kecil pada penyerapan tenaga kerja. Perbedaannya, penelitian ini menggunakan perspektif ekonomi islam dalam proses penyerapan tenaga kerja. Sedangkan, penelitian sekarang membahas peran industri tenun ikat dalam menyerap jumlah tenaga kerja.

E. Tujuan Penelitian

Dari problematika peneliti yang sudah dijelaskan, dengan itu tujuannya ialah:

1. Guna mengetahui peran industri tenun ikat terhadap penyerapan tenaga kerja di Bandar Kidul, Kota Kediri.
2. Guna mengetahui apa saja upaya pemilik industri dan pemerintah dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja tenun ikat di Bandar Kidul, Kota Kediri.

F. Kegunaan Hasil Penelitian

Hasil penelitian yang dilaksanakan, diinginkan akan mampu memberi manfaat bagi pihak lain. Manfaat atau kegunaannya ialah:

1. Manfaat Teoritis
 - a) Bisa memberikan literatur tambahan pada aspek ekonomi, khususnya peran industri dalam menyerap tenaga kerja dan upaya pemerintah serta pemilik industri dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja.

b) Dapat menambah khazanah keilmuan dan wawasan.

2. Manfaat Praktis

a) Untuk Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kota Kediri, yaitu dapat memberikan pengetahuan baru mengenai penyerapan tenaga kerja yang diserap oleh industri tenun ikat Bandar Kidul, sebagai bentuk masukan untuk terus melakukan pengembangan pada industri tenun ikat.

b) Untuk peneliti, yaitu dapat menambah pemahaman mengenai konsep industri dan penyerapan tenaga kerja. Sehingga, mampu menerapkan pemahaman tersebut kedalam lapangan secara fakta.

c) Untuk pelaku industri tenun ikat, yaitu dapat menjadi pengetahuan secara spesifik terkait serapan tenaga kerja yang sudah dilakukan pada industri masing-masing.

d) Untuk peneliti berikutnya, yaitu bisa memberi referensi atau pedoman untuk melakukan perkembangan penelitian berikutnya.

G. Definisi Operasional

Berdasarkan Sugiyono (2015), definisi operasional merupakan sebuah alat/sifat/nilai pada objek ataupun aktivitas yang mempunyai suatu varian yang sudah ditentukan dari peneliti guna dipahami, lalu menarik kesimpulan. Sehingga, akan mempermudah peneliti dalam menjabarkan istilah-istilah dalam judul penelitian “Peran Industri Tenun Ikat Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Bandar Kidul Kota Kediri” dan kata kuncinya dijelaskan sebagai berikut:

1. Peran

Menurut Soerjono Suekanto (1981), peran adalah suatu tingkah laku seseorang yang memantaskan suatu kedudukan tertentu yang berkaitan dengan suatu pekerjaan. Sehingga, seseorang diharapkan mampu melakukan kewajiban-kewajibannya sesuai dengan peranan yang dipegangnya.⁹ Peran juga merupakan perilaku atau proses yang dilakukan sesuai dengan kedudukan masing-masing individu. Seperti halnya peran yang diberikan industri tenun ikat terhadap masyarakat sekitarnya, terutama dalam penyerapan tenaga kerja. Pentingnya melakukan peran sesuai dengan status atau kedudukan akan memberikan dampak positif terhadap lingkungan maupun individu.

2. Industri Kecil dan Menengah (IKM)

Berdasarkan Permenperin (Kementerian Perindustrian) Nomor 64 Tahun 2016, industri kecil yaitu mengelola bahan baku menjadi bahan setengah jadi atau jadi dan berdasarkan jumlah tenaga kerjanya antara 5-19 orang. Sedangkan, industri menengah ialah yang mempunyai jumlah tenaga kerjanya antara 20-99 orang¹⁰. Salah satunya, yaitu industri tenun ikat Bandar Kidul Kediri yang memiliki tenaga kerja dalam proses produksinya.

3. Tenun Ikat

⁹ Soerjono Soekanto dan Budi Sulistyowati, “*Sosiologi Suatu Pengantar Edisi Revisi*”, (Jakarta: PT Raja Grafindo Persada, 2014) hal 210.

¹⁰ Ibid.

Tenun ikat mempunyai arti, nilai sejarah serta teknis yang besar mulai pada aspek perwarnaan, motif, jenisnya bahan serta benang yang dipergunakan.¹¹ Sehingga, setiap wilayah di Indonesia mempunyai identitas khusus motif tenun sendirinya, terutama tenun ikat pada Bandar Kidul Kota Kediri. Alat yang dipergunakan tenun ikat juga dikenal sebagai ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin). Tenun juga sebagai bagian pewaris budaya tinggi (*heritage*) kebanggaan Indonesia serta menggambarkan ciri-ciri bangsa. Dengan demikian, kualitas tenun ikat pada aspek desain, teknik produksi, serta produk yang diciptakan wajib terus dilestarikan, menjaganya serta diinformasikan lagi penggunaan tersebut.

4. Tenaga Kerja Terampil

Tenaga kerja dari UU Nomor 13 tahun 2003 Bab I pasal 1(2) yakni tiap individu yang dapat bekerja dalam menciptakan produk guna pemenuhan kebutuhannya ataupun masyarakat.¹² Pekerja termasuk masyarakat yang berusia kerja sekitar 15-64 tahun. Pekerja memiliki berbagai macam berdasarkan jenisnya. Tenaga kerja yang dimaksud dalam penelitian ini adalah tenaga kerja terampil, yang mana tenaga kerja yang membutuhkan modal dasar dari keterampilan. Seseorang yang tergolong dalam tenaga kerja tersebut perlu berulang-ulang kali

¹¹ Frans Aditia Wiguna dan Erwin Putera Permana, “*Dinamika Industri Tenun Ikat ATBM Bandar Kidul Kediri Jawa Timur*” (Universitas Nusantara PGRI Kediri), 2019.

¹² Undang-Undang No. 13 Tahun 2003 Bab 1 Pasal 1 Ayat 2 Tentang Ketenagakerjaan.

untuk mendapatkan modal keterampilan. Seperti halnya para tenaga kerja di industri tenun ikat Bandar Kidul.

H. Metode Penelitian

Pada umumnya, metode penelitian memiliki arti ialah proses ilmiah peneliti guna mendapat data berdasarkan tujuan serta suatu kegunaan. Sugiyono (2013), mengartikan metode penelitian dilakukan secara ilmiah dan berdasar dari identitas keilmuan, ialah rasional, empiris, serta sistematis.¹³ Makna rasional memiliki arti bahwa, aktivitas penelitian dilaksanakan melalui proses yang logis. Sehingga mampu menjangkau analisis seseorang. Makna empiris memiliki arti berbagai upaya yang dilaksanakan bisa diobservasi dengan indera manusia. Dengan demikian seseorang bisa mengobservasi serta melihat proses yang dipergunakan. Kemudian sistematis ialah suatu prosedur yang dipergunakan melalui tahapan tertentu yang sifatnya harus menurut logika. Maka metode penelitian yang diambil penulis ialah berikut ini:

1. Pendekatan penelitian

Peneliti memilih metode pendekatan kualitatif deskriptif. Penelitian kualitatif yakni penelitian lapangan dan disebut *field research*, ialah memperoleh data dengan langsung di objek penelitian dan mengetahui dengan dekat objek yang diamati. Menurut Sugiyono, pendekatan kualitatif metode penelitian yang didasari filsafat *post positivisme* yang

¹³ Sugiyono. 2013. " *Metodologi Penelitian Kuantitatif, Kualitatif Dan R&D*" (Bandung: ALFABETA), hal 13.

dipergunakan sebagai mengamati keadaan obyek yang alamiah. Artinya, penulis termasuk instrumen utama. Teknik pengumpulannya melalui tri-anggulasi (gabungan), analisis data mempunyai karakter induktif ataupun kualitatif. Maka hasilnya lebih melakukan penekanan pada arti dari pada generalisasi.

Pada konteks penelitian ini, peneliti akan mendeskripsikan secara sistematis berdasarkan hasil lapangan tentang peranan industri tenun ikat untuk menyerap tenaga kerja. Subyek yang diteliti ialah para pelaku industri tenun ikat serta pihak yang berkaitan, sedangkan obyek penelitiannya yaitu penyerapan tenaga kerja oleh industri tenun ikat. Selain itu, peneliti juga mampu mendeskripsikan secara aktual mengenai upaya yang telah dilakukan pemilik industri dan pemerintah tenun ikat untuk meningkatkan kualitas tenaga kerja. Pada hal tersebut, peneliti akan mendapat data yang sejujurnya dan memahami kejadian mengenai perilaku, pandangan, motivasi, serta perilaku melalui proses menggambarkan dalam bentuk bahasa dan kata-kata dan memanfaatkan berbagai cara ilmiah.

2. Lokasi Penelitian

Lokasi yang dipergunakan sebagai penelitian berada di Kelurahan Bandar Kidul Kota Kediri. Peneliti memiliki lokasi ini, sebab masyarakat Bandar Kidul banyak memiliki usaha industri tenun ikat yang mampu menyerap tenaga kerja. Sehingga, peneliti mampu

menggali informasi secara mendalam mengenai peran industri tenun ikat terhadap penyerapan tenaga kerja di Bandar Kidul Kota Kediri.

3. Sumber Data

Sumber data yang dipilih penulis bersumber pada dua hal, ialah:

a. Sumber Data Primer

Data primer yakni sumber data yang dihasilkan dengan kontak dari penulis melalui wawancara, observasi, maupun dokumentasi.¹⁴ Dari hasil tersebut, peneliti mampu memperoleh data yang sesuai lapangan dan mendapatkan informasi sesuai kebutuhan. Karena informan yang dipilih sudah berpengalaman dan memiliki data-data yang dibutuhkan peneliti. Sehingga, data primer yang diperoleh berasal dari beberapa informan sebagai berikut ini:

- 1) Pihak Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kota Kediri.
- 2) Ketua Kelompok Usaha Bersama (KUBE) Tenun Ikat Bandar Kidul Kota Kediri.
- 3) 11 pemilik industri tenun ikat Bandar Kidul Kota Kediri yaitu Bandoel, Sinar Barokah, Risquna JC, Sempurna 1, Sempurna 2, Kodok Ngorek 1, Kodok Ngorek 2, A'am, Kurniawan, Medali Mas, dan Bandara.
- 4) Karyawan industri tenun ikat Bandar Kidul Kota Kediri yang terdiri dari ibu-ibu (Ibu Umi, Supiah, Mira), bapak-bapak

¹⁴ Anggito, Albi dan Johan Setiawan. 2013. *"Metodelogi Penelitian Kualitatif"* (CV Jejak: Sukabumi), hal 16.

(Bapak Sukoco, Yani, Ahmad), dan anak muda (Arjun, Novi, dan Widya).

b. Sumber Data Sekunder

Data sekunder yakni data dihasilkan dari tidak kontan dan sumbernya dari buku, penelitian terdahulu, catatan tahunan, literatur serta dokumen lainnya yang berkaitan pada problematika penelitian. Selain itu, data sekunder juga berfungsi untuk menunjang data primer yang dihasilkan oleh peneliti. Oleh karena itu, data yang akan dipergunakan peneliti untuk menunjang penelitian yakni:

- 1) Data berisi informasi mengenai industri tenun ikat di Bandar Kidul Kota Kediri.
- 2) Data berisi informasi mengenai penyerapan tenaga kerja di industri tenun ikat di Bandar Kidul Kota Kediri.
- 3) Artikel yang berkaitan dengan industri tenun ikat di Bandar Kidul Kota Kediri.
- 4) Data yang didapat pada Badan Pusat Statistik (BPS).

4. Teknik Pengumpulan Data

Teknik mengumpulkan data ialah sesuatu yang utama untuk pengumpulan data serta memperoleh jawaban rumusan permasalahan pada penelitian. Sehingga, teknik yang diambil penulis untuk pengumpulan data ialah:

a. Observasi

Observasi ialah salah satu teknik mengumpulkan data melalui proses pengamatan pada obyek yang diteliti secara kontan. Widoyoko (2014) memaparkan, bahwasanya observasi ialah teknik mengamati serta mencatat dengan sistematik pada berbagai komponen yang terlihat pada sebuah indikasi dalam obyek penelitian. Bentuk observasi yang dijalankan penulis ialah partisipasi pasif, yaitu penulis hadir untuk mengamati kegiatan di industri tenun ikat, namun tidak ikutserta pada aktivitas tersebut. Proses mengamati dilakukan secara langsung pada industri tenun ikat di Kelurahan Bandar Kidul Kota Kediri. Peneliti akan mencatat hal-hal yang ditemukan berdasarkan data yang dibutuhkan dalam penelitian. Proses pencatatan dalam observasi dilakukan secara sistematis dan sesuai dengan keadaan lapangan yang sebenarnya.

b. Wawancara

Wawancara ialah salah satu proses mengumpulkan data yang dilakukan melalui cara melakukan pertanyaan secara kontan pada responden yang telah dipilih oleh peneliti. Jenis wawancara yang akan dilakukan peneliti yaitu wawancara terstruktur. Sehingga, peneliti akan melihat dengan kejelasan serta kerincian informasi yang diperlukan dengan mempunyai suatu *list* pertanyaan yang telah ditetapkan maupun diatur sebelumnya. Wawancara akan dilakukan secara mendalam untuk memperoleh informasi

mengenai peran industri tenun ikat terhadap penyerapan tenaga kerja di Bandar Kidul Kota Kediri. Peneliti sudah menentukan beberapa informan yang akan diwawancari untuk mendapatkan data secara aktual. Informan tersebut sudah memiliki pengalaman lebih dalam industri tenun ikat.

Sehingga, informan yang akan dimintai informasi adalah Ketua Kelompok Usaha Bersama (KUBE), 11 pemilik industri tenun ikat yang terdiri dari Bandoel, Sinar Barokah, Risquna JC, Sempurna 1, Sempurna 2, Kodok Ngorek 1, Kodok Ngorek 2, A'am, Kurniawan, Medali Mas, dan Bandara. Serta pekerja industri tenun ikat Bandar Kidul yang terdiri dari ibu-ibu (Ibu Umi, Supiah, Mira), bapak-bapak (Bapak Sukoco, Yani, Ahmad), dan anak muda (Arjun, Novi, dan Widya). Selainnya untuk menunjang serta memperkuat data primer penelitian, peneliti juga akan mewawancarai pihak Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kota Kediri, yaitu Ibu Lilin Nuryani, ST. MAP selaku Kepala Bidang Perindustrian dan Ibu Widowati Purwitaningrum, ST. MM. selaku Penyuluh Industri dan Perdagangan Ahli Muda untuk memberikan informasi terkait tenaga kerja, upaya pemerintah dan data yang berkaitan.

c. Dokumentasi

Dokumentasi ialah bagian dari mengumpulkan data melalui cara mengambil data ataupun informasi dalam bentuk dokumen

berupa gambar, tulisan, catatan, majalah, surat kabar, dan lainnya. Peneliti mengambil dokumen mengenai profil Kelurahan Bandar Kidul, industri tenun ikat, produk-produk yang dihasilkan, upaya pemerintah dan penyerapan tenaga kerja pada home industri tenun ikat Bandar Kidul. Dokumentasi tersebut dilaksanakan supaya pengumpulan data lebih akurat dengan adanya bukti secara fisik.

5. Teknik Pengelolaan Data

Sesudah peneliti mengumpulkan data yang diperlukan pada penelitian. Dengan demikian, peneliti akan mengelola data dengan menggunakan beberapa teknik seperti berikut ini:

a. *Editing*

Pada tahap *editing*, peneliti akan mengumpulkan beberapa hasil wawancara, observasi, serta dokumentasi yang sudah diperoleh. Data-data tersebut akan dipilih sesuai dengan kebutuhan peneliti. Tujuannya, supaya data yang sudah dipilih secara relevan bisa memberikan kejelasan terhadap penelitian.

b. *Organizing*

Pada tahap *organizing*, peneliti akan menyusun dan mengelompokkan data yang sesuai dengan pembahasan. Tujuannya, supaya data yang akan digunakan bisa tersusun secara sistematis dan mudah dipahami.

c. *Analizing*

Di tahap analyzing, penulis akan mengola data yang ada dari prosedur *editing* serta *organizing*. melalui proses *editing* dan *organizing*. Sehingga, data yang dianalisis akan mampu menjawab rumusan masalah dari penelitian.

6. Teknik Analisis Data

Sesudah penulis melaksanakan proses pengelolaan data. Tahapan berikutnya ialah menganalisis data penelitian, yaitu berikut ini:

a. Reduksi Data

Melakukan reduksi data yang artinya membuat rangkuman, meneliti sesuatu yang utama, dan lebih fokus dalam hal yang penting. Peneliti akan melakukan proses pemilihan atau menghilangkan yang tidak butuh, memusatkan, penyederhanaan, pengabstraksian, serta transformasi data kasar yang ada pada pencatatan tulisan pada objek penelitian. Sehingga, peneliti bisa fokus untuk menganalisis data dalam menjawab rumusan masalah.

b. Penyajian Data

Pada penyajian data, penulis dapat melakukan pemeriksaan keabsahan data yang sudah didapat dan direduksi. Tujuannya, supaya dalam penelitian ini mendapatkan kevalidan. Sehingga, peneliti mampu menyajikan informasi dan menjawab rumusan masalah penelitian.

c. Penarikan Kesimpulan

Penarikan kesimpulan adalah tahap terakhir dalam proses menganalisis data. Setelah melalui proses mereduksi data dan penyajian data. Maka, peneliti akan mengambil intisari dari serangkaian analisis data dalam menjawab rumusan masalah dalam penelitian.

I. Sistematika Pembahasan

Sistematika pembahasan yang dipergunakan untuk penelitian ialah berikut ini:

BAB I Pendahuluan

Bab I menyuguhkan latar belakang, identifikasi serta batasan masalah, perumusan permasalahan, kajian pustaka, tujuan penelitian, kegunaan penelitian, hasil penelitian, definisi operasional, metode penelitian, maupun sistematika pembahasan.

BAB II Kerangka Teoritis

Bab II memaparkan mengenai dasar teori yang diambil oleh peneliti. Diantaranya yaitu teori industri dan penyerapan tenaga kerja.

BAB III Data Penelitian

Bab III menjelaskan mengenai data penelitian serta memuat gambaran umum, sejarah, maupun profil industri tenun ikat Bandar Kidul, penyerapan tenaga kerja pada industri tenun ikat Bandar Kidul, faktor pendukung dan penghambat industri

tenun ikat Bandar Kidul, maupun data lain yang berkaitan di penelitian.

BAB IV Analisis Data

Bab IV menjelaskan terkait analisis data yang berkaitan dengan peran industri tenun ikat Bandar Kidul pada penyerapan tenaga kerja, upaya pemerintah dan pemilik industri dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja tenun ikat di Bandar Kidul, Kota Kediri..

BAB V Penutup

Bab V memaparkan mengenai kesimpulan dan sebagai bagian akhir dalam pembahasan beserta saran.

UIN SUNAN AMPEL
S U R A B A Y A

BAB II

KERANGKA TEORITIS

A. Konsep Industri

1. Pengertian Industri Kecil Menengah

Definisi tentang Industri Kecil Menengah (IKM) sangat beragam di Indonesia, keberagaman ini disebabkan oleh pendefinisian IKM oleh pihak-pihak atau lembaga pemerintahan yang menggunakan konsep yang berbeda dalam mendefinisikan IKM.

Menurut Badan Pusat Statistik (BPS, 2007:5) kedua industri ini merupakan usaha rumah tangga yang memiliki kegiatan usaha yang sama yaitu kegiatan produksi. Industri kecil dan industri menengah dapat dibedakan dari jumlah tenaga kerja yang digunakan untuk melakukan suatu produksi dan mengabaikan jumlah modal yang diperlukan serta omset yang diperoleh oleh kegiatan usaha. Jumlah tenaga kerja yang digunakan dianggap bisa menjelaskan bagaimana kegiatan usaha yang dilakukan. Dengan jumlah tenaga kerja yang sedikit, biasanya kegiatan usaha yang dapat dilakukan hanya kegiatan yang sederhana dan menghasilkan output yang terbatas. Sedangkan dengan jumlah tenaga kerja yang lebih banyak, biasanya kegiatan usaha yang dapat dilakukan lebih rumit dan menghasilkan output yang lebih banyak. Sehingga dapat dikatakan jika jumlah tenaga kerja dapat menggambarkan skala usaha yang sedang dilakukan.

Sedangkan menurut Surat Edaran Bank Indonesia (dalam Prasetyo, 2008), industri kecil adalah suatu usaha dalam bentuk industri yang dijalankan oleh rakyat miskin atau mendekati miskin, yang memiliki aset < Rp 200 juta atau omset Rp 1 milyar, bersifat industri keluarga, menggunakan sumber daya lokal, menerapkan teknologi sederhana dan mudah keluar masuk industri. Kemudian industri menengah adalah industri yang sedikit lebih besar dari industri kecil, industri menengah merupakan industri kecil yang berkembang sehingga memiliki aset < Rp 5 milyar untuk kegiatan industri, aset < Rp 600 juta untuk kegiatan lainnya.

Menurut Undang-Undang No 5 Tahun 1984, industri memiliki arti sebuah kegiatan ekonomi yang mampu mengolah bahan baku dan mentah, setengah jadi, dan juga barang jadi yang diubah menjadi sesuatu yang memiliki nilai tinggi, sehingga bisa mendapatkan keuntungan. Pengertian usaha kecil juga tercantum di Undang-Undang No. 9 Tahun 1995, dijelaskan bahwa usaha kecil yaitu usaha yang memiliki kekayaan bersih paling banyak Rp 200 juta, tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha dengan hasil penjualan tahunan paling banyak Rp 1 miliar.¹⁵

Menurut Undang-undang No 20 Tahun 2008 menjelaskan bahwa usaha kecil adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, dilakukan oleh orang perorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau bukan cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai,

¹⁵ Tulus Tambunan. 2002. *Usaha Kecil dan Menengah di Indonesia: Beberapa Isu Penting*. Jakarta. Hlm, 71.

atau menjadi bagian baik langsung maupun tidak langsung dari usaha menengah atau usaha besar yang memenuhi kriteria usaha kecil sebagaimana dimaksud dalam undang-undang ini.¹⁶

Usaha kecil yang dimaksudkan yaitu meliputi usaha kecil informal dan usaha kecil tradisional. Usaha kecil informal ialah usaha yang belum terdaftar, belum tercatat, dan belum berbadan hukum. Pengusaha kecil yang termasuk dalam kelompok ini diantaranya petani penggarap, pedagang kaki lima, dan pemulung. Sedangkan yang dimaksud usaha kecil tradisional yaitu usaha yang menggunakan alat produksi sederhana yang telah digunakan secara turun temurun, berkaitan dengan seni dan budaya.

Selain itu, IKM juga berkaitan erat dengan proses produksi yang mana merupakan bagian terpenting dalam menciptakan suatu produk yang unggul. Berikut adalah definisi atau pengertian produksi menurut beberapa ahli, diantaranya:

- a) Menurut G. Lispey sebagaimana dikutip oleh Rustam Effendi bahwa produksi merupakan tindakan dalam membuat komoditi, barang-barang dan jasa lainnya.¹⁷
- b) Menurut Adi Warman Karim, produksi ialah sebuah proses yang telah terlahir semenjak manusia menghuni di muka bumi. Produksi sangat memiliki keterkaitan erat bagi kelangsungan hidup peradaban

¹⁶ Undang-undang No 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah.

¹⁷ Rustam Effendi. (2003). *Produksi Dalam Islam*. Yogyakarta. Hlm 11.

manusia dan bumi. Proses produksi juga lahir dan tumbuh dari menyatunya manusia dan bumi.¹⁸

- c) Menurut Yusuf Qardawi, produksi adalah menciptakan kekayaan melalui eksploitasi manusia terhadap sumber-sumber kekayaan lingkungan sekitar.

2. Macam-Macam Industri

Perusahaan atau usaha kecil merupakan suatu unit atau kesatuan usaha yang melakukan kegiatan ekonomi, memiliki tujuan menghasilkan barang atau jasa, terletak pada suatu bangunan atau lokasi tertentu, dan mempunyai catatan administrasi tersendiri mengenai produksi dan struktur biaya serta ada seorang atau lebih yang bertanggung jawab atas usaha tersebut. Adapaun macam-macam industri menurut pembagiannya adalah sebagai berikut:

a. Berdasarkan SK Menteri Perindustrian No.19/M/I/1986

- 1) Industri kimia dasar. Contohnya seperti industri semen, obat-obatan, kertas, pupuk, dan lain-lain.
- 2) Industri mesin dan logam dasar. Contohnya seperti industri pesawat terbang, kendaraan, tekstil, dan lain sebagainya.
- 3) Industri kecil. Contohnya seperti industri makanan, minuman, minyak goreng curah, dan lain sebagainya.

b. Berdasarkan Jumlah Tenaga Kerja

¹⁸ Adiwarmarman Karim. (2007). *Ekonomi Mikro Islami*. Jakarta. Hlm 102.

- 1) Industri rumah tangga. Jumlah tenaga kerja atau karyawan industri ini berjumlah antara 1-4 orang.
- 2) Industri kecil. Jumlah tenaga kerja atau karyawan pada industri ini berjumlah antara 5-19 orang.
- 3) Industri sedang atau industri menengah. Jumlah tenaga kerja atau karyawan industri ini berjumlah antara 20-99 orang.
- 4) Industri besar. Jumlah tenaga kerja atau karyawan industri ini berjumlah antara 100 orang atau lebih.

c. Berdasarkan Pemilihan Lokasi

- 1) Industri yang berorientasi pada pasar (*market oriented industri*). Industri ini didirikan sesuai dengan melihat lokasi potensi target konsumen, yang mana akan mendekati di mana konsumen potensial berada. Semakin dekat dengan pasar, maka keuntungan yang didapat akan berpotensi besar.
- 2) Industri yang berorientasi pada tenaga kerja (*man power oriented industri*). Pada industri ini, lokasi pemukiman penduduk adalah potensi awal untuk mencari tenaga kerja. Karena jenis industri ini, membutuhkan banyak pekerja atau karyawan untuk lebih efektif dan efisien.
- 3) Industri yang berorientasi pada bahan baku (*supply oriented industri*). Industri ini memilih lokasi yang dekat dengan bahan baku yang dibutuhkan. Tujuannya yaitu untuk memangkas atau memotong biaya transportasi.

d. Berdasarkan Produktifitas Perorangan

- 1) Industri primer, yaitu industri yang proses produksinya bukan hasil olahan langsung atau tanpa diolah terlebih dahulu. Misalnya seperti hasil produksi perkebunan, peternakan, pertanian, perikanan, dan sebagainya.
- 2) Industri sekunder, yaitu industri yang bahan mentahnya diolah terlebih dahulu, sehingga bahan olahan tersebut dapat diolah kembali. Misalnya yaitu pemintalan benang, komponen elektronik, dan sebagainya.
- 3) Industri tersier, yaitu industri yang barangnya berupa layanan jasa. Misalnya telekomunikasi, transportasi, perawatan kesehatan, dan lain sebagainya.

3. Peran Industri Kecil Menengah (IKM) Bagi Penyerapan Tenaga Kerja

Penyerapan tenaga kerja merupakan kondisi diterimanya para pekerja atau tenaga kerja untuk melakukan suatu pekerjaan, atau tersedianya lapangan pekerjaan untuk diisi oleh calon tenaga kerja. Ketersediaan lapangan kerja yang belum terisi merupakan kesempatan bagi calon tenaga kerja untuk mengisinya dan ketika calon tenaga kerja telah berhasil mengisinya, maka lapangan kerja tersebut telah berhasil menyerap tenaga kerja (Latipah, 2017).¹⁹

¹⁹ Latipah dan Inggit. 2017. *Analisis Penyerapan Tenaga Kerja Pada Sektor Industri Besar Di Provinsi Jawa Timur Tahun 2009-2015*. Jurnal Ekonomi & Bisnis, Volume 2 Nomor 2, hlm 483.

Penyerapan tenaga kerja di Indonesia pada besar cenderung lebih rendah dibandingkan dengan industri kecil menengah. Hal ini disebabkan karena, pada industri besar produktivitasnya cenderung lebih tinggi sehingga, tenaga kerja yang dibutuhkan harus memenuhi syarat atau kualifikasi pendidikan yang tinggi. Sedangkan pada industri kecil menengah produktivitasnya cenderung bergantung pada jumlah tenaga kerja tanpa melihat kualifikasi pendidikan. Namun, akan dilihat dari segi keterampilan yang dimilikinya (Pinem, 2017).²⁰

Menurut Nunung (2018), semakin bertambahnya jumlah industri akan membawa dampak yang sangat luasa terhadap penyerapan tenaga kerja.²¹ Sehingga, peningkatan kualitas Sumber Daya Manusia juga akan berkembang. Namun, proses pengembangan pada SDM yang berkualitas tak terlepas dari tanggung jawab individu dan dukungan dari pemerintah. Selain itu, langkah dalam memperluas lapangan pekerjaan salah satunya bisa dengan menunjang program pemerintah untuk peningkatan taraf hidup yang adil dan merata, serta pemerintah juga bisa memberikan bantuan berupa penyuluhan, pelatihan, maupun pameran.

Industri Kecil Menengah (IKM) memiliki peran penting dalam roda perekonomian Nasional. Keberadaannya memberikan dampak positif bagi sektor ekonomi, terutama dalam menyerap tenaga kerja. Karena

²⁰ Pinem, Harlen, & Taryono. 2017. *Analisis Industri Kecil Unggulan di Kota Pekanbaru*. Jurnal Ekonomi, Volume 4 Nomor 1, hlm 945.

²¹ Nunung, N. R. 2018. *Analisis Penyerapan Tenaga Kerja Sektor Industri Di Provinsi Jawa Tengah*. Skripsi. Universitas Islam Indonesia.

home industri termasuk jenis padat karya, yang mana dalam proses produksinya mampu memberikan sarana menyerap lebih banyak tenaga kerja. Sehingga, mampu memberikan peluang dalam memperluas lapangan pekerjaan.

Pentingnya peran Industri Kecil Menengah (IKM) dalam penyerapan tenaga kerja ialah mampu melakukan berbagai pemerataan salah satunya pemerataan perluasan penyerapan tenaga kerja. Menurut Partomo (2004: 13) dari semua potensi IKM, kemampuan penyerapan tenaga kerjanya merupakan potensi yang paling unggul. Jenis IKM yang beraneka ragam, jumlah industrinya yang banyak serta penyebarannya yang merata, membuat sektor ekonomi ini mampu menyerap tenaga kerja dengan merata. Pradana (dalam Woyanti, 2013) juga berpendapat bahwa jumlah produksi usaha mempunyai pengaruh positif terhadap permintaan tenaga kerja, yang artinya apabila jumlah produksi IKM meningkat maka jumlah tenaga kerjanya yang dibutuhkan juga akan bertambah.²²

Peningkatan jumlah produksi sektor Industri Kecil Menengah (IKM) pada suatu daerah akan menambah jumlah tenaga kerja. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa semakin banyak jumlah produksi pada IKM maka semakin besar pula penyerapan tenaga kerjanya. Melihat IKM mempunyai keterlibatan yang besar terhadap angkatan

²² Pradana, V. O., & Pujiyono, A. 2013. *Analisis Penyerapan Tenaga Kerja Pada Industri Kecil Perabot Rumah Tangga Dari Kayu (Studi Kasus Kabupaten Klaten)*. Doctoral dissertation: Fakultas Ekonomika dan Bisnis, hlm 87.

kerja, secara garis besar IKM memegang peranan penting sebagai sektor yang potensial dalam penyerapan tenaga kerja. Dimana keberadaan sektor IKM disuatu daerah akan memberi kontribusi nyata dalam usaha meningkatkan penyerapan tenaga kerja di daerah tersebut.²³

Adapun tiga alasan utama suatu negara harus mendorong industri kecil dan menengah untuk terus berkembang. Pertama, yaitu industri kecil memiliki potensi kinerja yang lebih baik dalam hal menghasilkan tenaga kerja yang produktif. Kedua, yaitu bisa mencapai peningkatan produktivitasnya secara cepat melalui investasi dan perubahan teknologi. Hal ini disebabkan dari dinamika usaha yang mampu menyesuaikan perkembangan zaman. Ketiga, usaha kecil mempunyai keunggulan dalam hal fleksibilitas dibandingkan dengan perusahaan besar lainnya.

Dalam hal ini, peran yang diberikan IKM sangat besar dalam mendukung penyerapan tenaga kerja. Diantaranya yaitu sebagai berikut:

- 1) Mempunyai potensi besar dalam menyerap tenaga kerja. Terutama pada masyarakat yang tinggal di sekitar Kawasan industri. Tahun 2020, sebanyak 97% serapan tenaga kerja adalah dari sektor usaha kecil atau sering disebut IKM (Industri Kecil Menengah).²⁴

²³ Ratnasari, A. 2013. *Peranan Industri Kecil Menengah (IKM) dalam Penyerapan Tenaga Kerja di Kabupaten Ponorogo*. Jurnal Pendidikan Ekonomi (JUPE), Volume 1 Nomor 3, hlm 154.

²⁴ Muhammad, Azhfar. *Menko Airlangga: Penyerapan Tenaga Kerja UMKM Capai 97%*. Menko Airlangga: Penyerapan Tenaga Kerja UMKM Capai 97% : Okezone Economy, diakses pada 31 Mei 2022.

- 2) Mempunyai kemampuan untuk memanfaatkan bahan baku lokal. Sehingga, bisa melakukan secara tidak langsung bisa menunjang kegiatan usaha berskala lebih besar.
- 3) Industri kecil relatif tidak mempunyai utang dalam jumlah nominal besar.
- 4) Mampu menumbuhkan usaha di daerah, yang mana mampu menyerap tenaga kerja pada masyarakat setempat.
- 5) Sebagai salah satu sumber meningkatkan ekspor non migas. Karena dalam meningkatkan penjualan, para perajin home industri bisa melakukan pemasaran di kancah Nasional, bahkan Internasional. Dengan dukungan dan bantuan dari pemerintah daerah, sehingga mampu terwujudnya ekspor produk oleh pengrajin lokal. Selain itu, bisa melalui kerja sama dengan eksportir swasta, maupun dukungan berbagai lembaga terkait.

B. Konsep Tenaga Kerja

1. Definisi Tenaga Kerja

Dalam Undang-Undang No 13 Tahun 2003 Pasal 1 Tentang Ketenagakerjaan, tenaga kerja diartikan sebagai setiap orang yang mampu melakukan pekerjaan baik di dalam maupun di luar hubungan kerja demi menghasilkan barang dan jasa guna memenuhi kebutuhan masyarakat.²⁵ Sedangkan menurut Undang-Undang No. 13 Tahun 2003

²⁵ Undang-Undang No 13 Tahun 2003 Pasal 1 Tentang Ketenagakerjaan.

Pasal 8 Tentang Ketenagakerjaan, perencanaan tenaga kerja dan informasi ketenagakerjaan meliputi beberapa hal. Diantaranya yaitu kesempatan kerja, hubungan industrial, kondisi lingkungan kerja, pelatihan kerja, produktivitas tenaga kerja, dan pengupahan serta kesejahteraan tenaga kerja. Masalah ketenagakerjaan terus menerus mendapat perhatian dari berbagai pihak, mulai dari pemerintah, lembaga pendidikan, masyarakat dan keluarga. Pemerintah melihat masalah ketenagakerjaan sebagai salah satu komponen pembangunan nasional, karena ketenagakerjaan banyak menyumbang keberhasilan pembangunan negara termasuk pembangunan di sektor ketenagaan itu sendiri.

Badan Pusat Statistik mendefinisikan tenaga kerja sebagai seluruh penduduk dalam usia kerja, yaitu 15 tahun keatas yang berpotensi memproduksi barang dan/atau jasa. Badan Pusat Statistik juga membagi tenaga kerja dalam beberapa klasifikasi, yaitu:

- a. Tenaga kerja penuh (*full employed*), yaitu tenaga kerja yang mempunyai jumlah jam kerja > 35 jam dalam seminggu dengan hasil kerja tertentu sesuai dengan uraian tugas.
- b. Tenaga kerja tidak penuh atau setengah pengangguran (*under employed*), yaitu tenaga kerja dengan jam kerja < 35 jam seminggu.
- c. Tenaga kerja yang belum bekerja atau sementara tidak bekerja (*unemployed*), yaitu tenaga kerja dengan jam kerja $0 > 1$ jam per minggu.

Menurut Wijaya (2014), tenaga kerja adalah sumber daya manusia (SDM) untuk melakukan suatu pekerjaan. *Human resources* mengandung dua arti.²⁶ Pertama, ialah usaha kerja atau jasa yang bisa diberikan dalam suatu proses produksi, yang mana Sumber Daya Manusia mencerminkan kualitas usaha yang diberikan oleh seseorang dalam waktu tertentu untuk menghasilkan barang atau jasa. Kedua, ialah Sumber Daya Manusia menyangkut manusia yang mampu bekerja untuk memberikan jasa tersebut.

Dalam proses produksi, tenaga kerja merupakan salah satu faktor terpenting dalam aktivitas pembangunan. Dalam hal ini, tenaga kerja sangatlah penting dalam menggerakkan sumber-sumber tersebut dalam menciptakan barang atau pun jasa. Tenaga kerja itu sendiri bersumber dari penduduk, namun tidak semua penduduk bisa dikatakan sebagai tenaga kerja (Pinem, 2017).

Tenaga kerja juga dapat diartikan sebagai orang yang bersedia atau sanggup bekerja untuk diri sendiri atau pun anggota keluarga yang tidak menerima upah serta mereka yang bekerja untuk upah. Sedangkan menurut pendapat Simanjuntak, bahwa tenaga kerja adalah kelompok penduduk dalam usia kerja, dimana ia mampu bekerja atau melakukan kegiatan ekonomi dalam menghasilkan barang dan jasa untuk memenuhi kebutuhan masyarakat. Dari definisi di tersebut, dapat dipahami bahwa

²⁶ Wijaya, A., Indrawati, T., & Pailis, E. A. 2014. *Analisis faktor-faktor yang mempengaruhi penyerapan tenaga kerja di Provinsi Riau*. Doctoral dissertation. Riau University.

tenaga kerja merupakan kelompok orang-orang dari masyarakat yang mampu melakukan kegiatan serta menghasilkan barang dan jasa untuk memenuhi kebutuhan masyarakat luas. Secara fisik, kemampuan tersebut diukur dengan usia dengan kata lain orang yang dalam usia kerja disebut sebagai penduduk dalam usia kerja (*working age population*).

Tenaga kerja juga berarti tenaga kerja manusia, baik jasmani maupun rohani, yang digunakan dalam proses produksi, yang disebut juga sebagai sumber daya manusia. Tenaga kerja inilah yang menggarap sumber daya produksi alam. Manusia tidak hanya menggunakan tenaga jasmani, melainkan juga tenaga rohani. Tenaga kerja jasmani yaitu tenaga kerja yang mengandalkan fisik atau jasmani dalam proses produksi. Sedangkan tenaga kerja rohani yaitu tenaga kerja yang mengandalkan pikiran untuk melakukan kegiatan proses produksi.

2. Klasifikasi Tenaga Kerja

Dalam ruang lingkup tenaga kerja, ada beberapa klasifikasi yang akan dibedakan berdasarkan kriteria atau jenisnya. Hal ini tentunya akan memperluas komponen dari tenaga kerja. klasifikasi dalam tenaga kerja adalah sebagai berikut:

a. Berdasarkan Penduduknya

1) Tenaga kerja

Tenaga kerja yaitu seluruh jumlah penduduk di suatu negara yang dianggap dapat bekerja dan sanggup untuk bekerja. Menurut Undang-Undang Tenaga Kerja, mereka yang digolongkan

sebagai tenaga kerja adalah yang berusia antara 15 tahun sampai dengan 64 tahun.

2) Bukan tenaga kerja

Bukan tenaga kerja adalah mereka yang dianggap tidak mampu dan tidak mau untuk bekerja, meskipun ada permintaan bekerja. Menurut Undang-Undang Tenaga Kerja No. 13 Tahun 2003, mereka adalah penduduk di luar usia, yaitu mereka yang berusia di bawah 15 tahun dan berusia di atas 64 tahun. Contoh kelompok ini adalah para pensiunan, para lansia (lanjut usia) dan anak-anak.

b. Berdasarkan Batas Kerja

1) Angkatan kerja

Angkatan kerja ialah penduduk yang masih berusia produktif yaitu kisaran 15- 64 tahun yang sudah mempunyai pekerjaan tetapi sementara tidak bekerja, maupun yang sedang aktif mencari pekerjaan.

2) Bukan angkatan kerja

Bukan angkatan kerja ialah mereka yang berumur 10 tahun ke atas yang kegiatannya hanya sekolah, mengurus rumah tangga dan sebagainya. Contohnya yaitu anak sekolah, mahasiswa, ibu rumah tangga, orang dalam berkebutuhan khusus, dan para pengangguran sukarela.

c. Berdasarkan Kualitasnya

1) Tenaga kerja terdidik

Tenaga kerja terdidik yaitu tenaga kerja yang memiliki suatu keahlian atau kemahiran dalam bidang tertentu dengan cara bersekolah atau menempuh pendidikan formal dan informal. Misalnya dosen, polisi, dokter, psikologi dan lainnya.

2) Tenaga kerja terlatih atau terampil

Tenaga kerja terlatih atau terampil yaitu tenaga kerja yang memiliki keahlian dalam bidang tertentu dengan melalui pengalaman kerja dan keterampilan khusus. Tenaga kerja terampil ini dibutuhkan latihan secara berulang-ulang sehingga mampu menguasai pekerjaan tersebut. Contohnya seperti apoteker, pengrajin, penjahit dan lain sebagainya.

3) Tenaga kerja tidak terdidik dan tidak terlatih

Tenaga kerja tidak terdidik dan tidak terlatih adalah tenaga kerja kasar yang hanya mengandalkan tenaga saja. Contoh: kuli, buruh angkut, ART (Asisten Rumah Tangga), dan lainnya.

d. Berdasarkan Statusnya

1) Tenaga Kerja Harian Lepas

Dalam Keputusan Menteri Tenaga Kerja Nomor KEP-150/MEN/1999 Tentang Penyelenggaraan Program Jaminan Sosial Tenaga Kerja Bagi Tenaga Kerja Harian Lepas, Borongan, dan Perjanjian Kerja Waktu Tertentu Pasal 1 angka 2. Definisi tenaga kerja harian lepas ialah tenaga kerja yang bekerja

pada pengusaha untuk melakukan pekerjaan tertentu yang berubah-ubah dalam hal waktu maupun kontinuitas pekerjaan dengan menerima upah yang didasarkan atas kehadiran secara harian. Pekerja harian lepas juga termasuk pekerja borongan yang menerima upah harian, upah tersebut dapat diterima secara mingguan atau bulanan berdasarkan hasil kerjanya, termasuk juga pekerja harian yang dibayar berdasarkan volume atau hasil kerja yang dilakukan atau secara borongan.

Perlindungan hukum terhadap pekerja harian lepas berarti membahas mengenai hak-hak pekerja setelah melaksanakan kewajibannya. Hubungan kerja adalah suatu hubungan antara seorang pekerja dan majikan. Pengusaha yang baik adalah pengusaha yang sangat memperhatikan nilai-nilai Pancasila dalam memimpin dan mengelola perusahaannya, dan pekerja yang baik adalah pekerja yang memperhatikan nilai-nilai Pancasila dalam melaksanakan pekerjaannya.

2) Tenaga Kerja Tetap

Tenaga kerja tetap (*permanent employee*) yaitu pekerja yang memiliki perjanjian kerja dengan pengusaha untuk jangka waktu tidak menentu. Tenaga kerja tetap merupakan pegawai yang menerima atau memperoleh penghasilan dalam jumlah tertentu secara pasti dan teratur. Termasuk anggota dewan komisaris dan anggota dewan pengawas yang secara teratur terus menerus ikut

mengelola kegiatan perusahaan secara langsung, serta pegawai yang bekerja berdasarkan kontrak untuk suatu jangka waktu tertentu sepanjang pegawai yang bersangkutan bekerja penuh (*full time*) dalam pekerjaan tersebut.

3) Tenaga kerja Tenaga Borongan

Tenaga kerja borongan adalah orang yang bekerja pada suatu lembaga maupun perusahaan baik lembaga atau perusahaan negara maupun swasta, dengan menerima upah berdasarkan satuan hasil kerja yang dicapainya. Besar upah tenaga kerja ini kadang lebih besar atau lebih kecil dari upah rata-rata yang diterimanya setiap hari. Biasanya, upah yang diberikan yaitu setiap seminggu sekali.

3. Kualitas Tenaga Kerja

Kualitas tenaga kerja merupakan suatu kondisi dimana mutu atau taraf yang dimiliki oleh tenaga kerja meningkat. Dalam artian, melebihi apa yang ditentukan sebelumnya dan mampu melakukan perubahan yang lebih baik. Tenaga kerja merupakan asset berharga bagi kelangsungan suatu usaha atau perusahaan. Apabila kualitas tenaga kerja baik dan sesuai dengan kriteria yang diinginkan, maka produktivitas mampu meningkat. Sebaliknya, apabila kualitas tenaga kerja buruk, maka produktivitas bisa menurun.

Dalam suatu usaha, tenaga kerja menjadi objek utama dalam mencapai tujuan. Alasan pentingnya menjaga dan meningkatkan kualitas tenaga kerja adalah sebagai berikut:

- a) Mampu membantu perusahaan dalam mencapai tujuan. Dalam hal ini, suatu perusahaan pasti memiliki visi dan misi yang harus dicapai. Dalam mencapai hal tersebut, komponen tenaga kerja yang memiliki *skill* dan keahlian lebih menjadi salah satu indikator untuk membantu perusahaan mencapai tujuan. Selain itu, tenaga kerja juga akan mendapat profit dari apa yang dimiliki.
- b) Mampu membantu meningkatkan daya saing. Dalam dunia pekerjaan, daya saing memang sudah menjadi siklus alam yang harus dilewati. Dalam artian, tenaga kerja yang memiliki kompetitif dan *skill* yang baik akan mampu membantu perusahaan dalam meningkatkan daya saing diluaran sana.
- c) Mampu membuat perusahaan lebih berinovasi. Setiap tenaga kerja pasti memiliki kemampuan yang berbeda-beda dalam setiap bidang. Kreativitas dan pemikiran tenaga kerja yang mampu mengikuti perkembangan zaman mampu membantu menciptakan inovasi baru dalam perusahaan.

Menjaga dan meningkatkan kualitas tenaga kerja memang tidak cukup dilakukan oleh satu pihak (dari pemilik perusahaan). Namun, peran dan dukungan dari pemerintah juga sangat diperlukan dalam

menciptakan Sumber Daya Manusia yang berkualitas untuk masa depan.

Kualitas tenaga kerja mencakup keahlian atau kemampuan yang dimiliki tenaga kerja dalam melakukan pekerjaannya. Kualitas juga bisa mencakup pendidikan formal, *skill* atau kemampuan yang dimiliki, bagaimana tenaga kerja bersikap serta berperilaku, dan lain-lain. Menurut Sularno (2016) dalam Pelatihan Berbasis Kompetensi dalam “Meningkatkan Posisi Tawar terhadap Kesempatan Kerja di Pasar Global (Buku Antologi Administrasi Publik dan Pembangunan: *Festschrift* untuk Sjamsiar Sjamsuddin)”, mengatakan bahwa pelatihan tenaga kerja menjadi salah satu upaya yang bisa dilakukan oleh pemerintah dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja.²⁷

Beberapa upaya yang bisa dilakukan pemerintah dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja adalah sebagai berikut:

- a) Mengadakan pelatihan tenaga kerja. Pelatihan yang dilakukan harus disesuaikan dengan bidang yang sedang digeluti serta tenaga ahli yang akan menjadi mentor atau instruktur nya harus sesuai juga.
- b) Meningkatkan kualitas pendidikan di Indonesia. Terutama pendidikan formal yang menjadi *basic* awal dalam suatu pekerjaan. Contohnya seperti memberi beasiswa kepada siswa/siswi yang

²⁷ *Upaya Pemerintah Indonesia dalam Meningkatkan Kualitas Tenaga Kerja (kompas.com)*, diakses pada 11 November 2021.

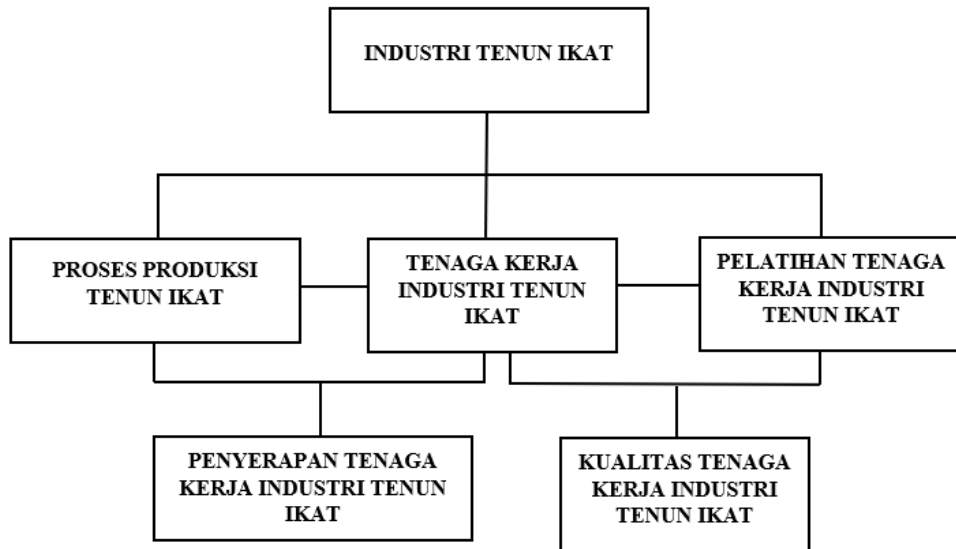
kurang mampu, memperbaiki sarana dan prasarana sekolah, mengadakan perlombaan atau kejuaraan, dan lain0lain.

- c) Mengadakan latihan kerja bagi para tenaga kerja. Latihan ini bertujuan agar calon tenaga kerja memiliki gambaran tentang dunia kerja yang akan dihadapinya.
- d) Meningkatkan kualitas keterampilan pada tenaga kerja sesuai dengan bidang yang digeluti. Tujuannya supaya lebih mahir dan bisa melakukan inovasi pada barang yang dihasilkan.
- e) Mengadakan pameran untuk menunjang hasil produk yang dihasilkan guna meningkatkan daya saing dan mampu mendorong tenaga kerja untuk lebih berinovasi lagi.



UIN SUNAN AMPEL
S U R A B A Y A

C. Kerangka Berpikir Teoritis



Sumber: Data diolah, 2022.

Gambar 2.1 Kerangka Berpikir Teoritis

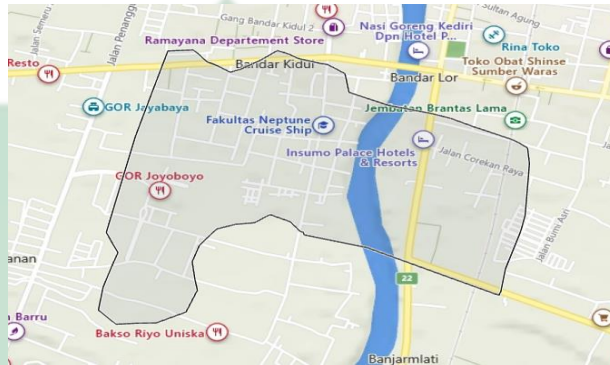
UIN SUNAN AMPEL
S U R A B A Y A

BAB III

DATA PENELITIAN

A. Gambaran Umum

1. Gambaran Umum Kelurahan Bandar Kidul



Sumber: Google Maps, diakses pada 15 Juni 2022.

Gambar 3.1 Peta Kelurahan Bandar Kidul Kota Kediri

Bandar Kidul merupakan salah satu kelurahan yang ada di Kota Kediri yang lebih tepatnya berada di sebelah Selatan Kota Kediri. Luas daratannya mencapai 1,736 hektar yang terdiri dari pertanian sawah irigrasi seluas 55,748 hektar, tegalan/ladang seluas 68,832 hektar, perkebunan pribadi rakyat seluas 13 hektar. Di Bandar Kidul ini juga terdapat bangunan sekolah seluas 5 hektar, perkotaan 2 hektar, pasar hewan dan krempyeng, rekreasi serta olahraga seluas 1,160 hektar (seperti lapangan sepak bola). Secara demografi, kelurahan Bandar Kidul mempunyai 24 Rukun Tetangga (RT) dan 4 Rukun Warga (RW) yang dikembangkan sebagai pendukung sarana pendidikan, perumahan dan industri di Kota Kediri. Jumlah Kepala Keluarga (KK) sebanyak

2.470 orang, jumlah penduduk sebanyak 9.663 orang yang terdiri dari 4.346 penduduk laki-laki dan 5.317 penduduk perempuan. Jarak antara Kelurahan dengan Pusat Pemerintahan Kota Kediri hanya 2 Km dan Pemerintahan Kecamatan adalah 1,5 Km.

Sedangkan, menurut letak geografis Kelurahan Bandar Kidul mempunyai batas wilayah sebagai berikut, yaitu:

- Wilayah Sebelah Utara: Kelurahan Bandar Lor.
- Wilayah Sebelah Selatan: Kelurahan Banjar Mlati.
- Wilayah Sebelah Barat: Kelurahan Lirboyo.
- Wilayah Sebelah Timur: Sungai Brantas.

Kelurahan Bandar memiliki keunggulan dalam sentra industri tenun ikat. Sentra ini sudah dijadikan sebagai pekerjaan tersendiri oleh masyarakat sekitar. Mayoritas industri tenun ikat dikelola langsung dan merupakan warisan turun-temurun dari nenek moyang mereka. Kelurahan Bandar Kidul merupakan satu-satunya wilayah yang memiliki pengrajin tenun terbanyak di Kota Kediri. Sehingga, oleh pemerintah Kota telah diresmikan sebagai kampung wisata tenun ikat.

2. Perkembangan Industri Tenun Ikat Kota Kediri

Tenun ikat adalah salah satu sentra industri di Kota Kediri yang banyak dikenal oleh masyarakat luas. Usaha ini merupakan warisan dari leluhur atau nenek moyang mereka yang dibawa oleh etnies Tionghoa. Meskipun tenun ikat Kediri merupakan hasil adaptasi bangsa asing yang dulunya masuk ke Indonesia. Usaha ini tetap berjalan dari tahun ke

tahun dan selalu mengalami fase perkembangan naik turun. Saat ini, sentra tenun ikat terus berkembang dan bertahan di Kota Kediri. Berikut ini adalah perkembangan tenun ikat di Kota Kediri, yaitu:

- Fase Sebelum Tahun 1950-an

Pada tahun sebelum 1950-an, ada seorang penenun bernama Nyo Hong Liat yang berasal pula dari etnies Tionghoa. Ia pernah merantau di daerah Bali, Banyuwangi, dan Jakarta. Setelah pulang, ia mulai merintis tenun ikat yang sama sekali tidak memiliki keahlian di tenun. Hal ini, ia lakukan karena pada saat perang dunia I tahun 1929 terdampak krisis Malaise ia pernah bekerja di Perusahaan Jerman dan terkena PHK. Pada saat itu permintaan sarung tergolong tinggi, namun jumlah produsennya sedikit/terbatas. Hal ini, dilihat oleh Nyo Hong Liat sebagai peluang untuk memenuhi kebutuhan pasar.

Perusahaan tenun yang ia dirikan bernama Pakelrejo yang terletak di daerah Pakelan. Banyak masyarakat yang terserap untuk menjadi pekerja/karyawan disana. Sarung yang pertama kali ia produksi diberi merk Kluwung. Selain itu, ada juga jenis sarung Samarinda tanpa tumpal berbentuk kotak-kotak dan sarung yang ada tumpalnya.

Usaha tenun yang didirikan semakin berkembang, sehingga membuat Nyo Hong Liat untuk sekolah khusus tentang pewarnaan tenun ikat. Lokasi sekolahnya berada di De Ruyter Plein 3 atau

Taman De Ruyter. Ia mempelajari proses pembuatan tenun ikat mulai dari jenis bahan yang digunakan, proses pemintalan, pewarnaan, hingga penenunan. Namun, ia mempelajari lebih mendalam tentang proses pewarnaan.

Setelah menempuh sekolah, ia melakukan diferensiasi produk. Sisa kain yang ada digunakan untuk taplak meja yang berukuran lebar 120 cm. Motif yang digunakan pun warnanya sangat pekat, tajam, dan rapi. Motif yang digunakan pun juga sulit untuk ditiru oleh penenun lain, salah satunya motif bunga melati.

Proses utama yang menjadikan tenun memiliki kualitas bagus adalah dari segi pewarnaan. Melalui kursus pewarnaan yang dilakukan Nyo Hong Liat menjadikan motif yang ia buat menjadi daya ketertarikan tersendiri bagi konsumen. Hingga pada saat itu, motif Kluwung menjadi terkenal di Kota Kediri dan berhasil merajai kota-kota besar seperti Gresik, Blitar, Surabaya dan Jombang. Bahkan, Ia pernah mendapat pesanan sarung tenun dari Tanah Abang, Jakarta sebanyak 200 potong secara rutin, yang kemudian akan diekspor ke Arab Saudi.

- Fase Tahun 1950-an

Pada tahun 1950-an, ada pula seorang warga keturunan Tionghoa yang bernama Freddy Jie. Ia adalah salah satu pelopor usaha tenun ikat di Kota Kediri yang memulai usahanya di Jalan Yos Soedarso atau terkenal dengan daerah Pecinan. Pada saat itu, ia

memiliki kurang lebih 200 alat tenun ikat atau disebut ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) dan beberapa karyawan. Kain yang diproduksi pertama kali bermotif kotak-kotak dan masih terlihat sederhana.

Rata-rata karyawan atau pekerja Freddy Jie adalah masyarakat yang tinggal di barat sungai Brantas. Yaitu sekitar wilayah Kelurahan Bandar Lor, Bandar Kidul, Banjar Mlati, dan Waung. Karena pada saat itu, masyarakat daerah sana masih tergolong miskin atau terbelakang.

Sedangkan, kondisi para penenun di Bandar Kidul mengalami perkembangan yang masih sedikit. Mesin penenun yang digunakan adalah ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) yang rata-rata hanya bisa memproduksi 4-5 sarung per hari. Para pengrajin disana rata-rata masih kekurangan alat dalam memproduksi. Setiap kepala keluarga hanya memiliki 2-3 alat besar. Sehingga, mereka memandang bahwa usaha tenun ikat tidak menjanjikan di masa depan. Dulu yang awalnya tenun ikat adalah tradisi turun temurun, semakin banyak masyarakat Bandar Kidul yang tidak menurunkan keahliannya ke tenun ikat. Motif yang digunakan pun masih sederhana. Mulai dari motif pelekat yang berbentuk tapak catur atau loreng-loreng, motif polos atau kotak-kotak, motif salur sederhana, dan motif es lilin.

Selain itu, ada juga penenun di tahun 1950- an yang bernama Edi Prihati berasal dari Bandar Lor. Pada saat itu, Ia memiliki 20

unit alat tenun ikat dengan jumlah karyawan 30 orang. Tenaga pemintalan, pengikatan, dan pewarnaan sebanyak 10 orang, dan tenaga tenun ikat sebanyak 20 orang. Bahan baku benang yang Ia gunakan berasal dari Solo. Jenis sarung yang diproduksi pun juga sama dengan penenun lainnya, yaitu jenis sarung manggisian (tumpal) dan kotak-kotak. Dari tahun ke tahun, usahanya semakin berkembang dan mampu menyerap tenaga kerja sebanyak 100 orang.

- Fase Tahun 1965-1980-an

Pada tahun 1965 terjadi peristiwa 30 September atau G30 S/PKI yang berdampak pula terhadap industri tenun. Dampak yang ditimbulkan adanya peristiwa ini malah membawa keberuntungan bagi para usaha tenun ikat. Hal ini dikarenakan kondisi sosial politik pada saat itu yang mengenakan sarung akan dianggap kaum religius/santri. Sehingga, ketika mereka berpakaian seperti itu akan aman dari tuduhan sebagai kelompok kiri.

Saat itu, jumlah permintaan sarung meningkat hingga ke berbagai daerah, seperti Mojokerto, Surabaya, Nganjuk, dan kota-kota di Jawa Timur lainnya. Setiap tiga hari sekali banyak pengempul yang datang mengambil produk tenun ikat sebanyak kurang lebih 200 potong. Saat itu, ada 10 pemasok yang ada di Kawasan Bandar Kidul. Pada tahun 1965 sampai tahun 1970-an

perkembangan tenun ikat masih terus meningkat hingga mampu merambah ke berbagai Kota seperti Tulungagung dan Madiun.

Namun, pada tahun 1980-an yang bertepatan dengan berkembangnya perusahaan industri rokok di Kota Kediri menyebabkan beberapa dampak negatif bagi tenun ikat. Banyak para pemilik tenun yang gulung tikar dan tidak meneruskan usahanya. Sehingga, para pekerja banyak yang menganggur. Akhirnya, mereka banyak yang beralih bekerja di industri rokok. Hal ini disebabkan karena gaji yang cukup besar dibandingkan tenun.

- Fase Tahun 1985-2000-an

Ketika kebijakan orde baru tahun 1985, presiden Soeharto mengimpor ratusan mesin tenun berbasis modern ke Indonesia. Hal ini memicu kain tenun yang diproduksi dengan mesin semakin marak. Sehingga, bisa menyebabkan persaingan bagi produsen tenun ikat yang masih menggunakan ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin). Karena kecepatan produksi tenun hasil mesin pabrik melebihi ATBM. Dari segi harga pun juga lebih murah buatan mesin.

Selain itu, motif yang digunakan para penenun mudah ditiru dan bisa dikerjakan oleh mesin pabrik. Meskipun ada perbedaan hasil dan kualitas buatan ATMB dan mesin pabrik. Namun, masyarakat lebih memilih harga murah daripada kualitas tinggi.

Produk yang dihasilkan pun juga masih satu jenis, yaitu sarung yang hanya bisa dijual di toko dan pasar.

Para pemilik industri tenun ikat yang berada di Bandar Kidul dan Bandar Lor mulai merasakan dampak sepiunya penjualan tenun di era tersebut. Ada pemilik tenun yang sampai menghentikan produksinya dan menjual alat tenun ke BHS Gresik. Tahun-tahun tersebut memang menjadi masa terpuruknya tenun ikat ATBM, tetapi tidak melenyapkan secara utuh usaha tenun ikat tersebut.

- Fase Tahun 2000 Keatas

Seiring berjalannya waktu, pada tahun 2000-an mulai banyak tercetus ide untuk membuat kain tenun ikat yang dapat dinikmati masyarakat tanpa melihat musim. Dengan prakarsa ibu walikota yang menjabat saat itu mulailah pengrajin tenun ikat membuat kain tenun ikat (ATBM) lagi. Kain pertama dibuat dengan menggunakan motif yang ada pada sarung. Produk baru kain tenun ikat ini ternyata mendapatkan respon yang sangat baik dari masyarakat. Warga Kediri yang awalnya tidak tau akan kerajinan tenun ikat Bandar Kidul Kediri sekarang menjadi tahu setelah kemunculan produk kain tenun.

Hal ini juga didukung dengan adanya perhatian khusus dari Pemerintah Kota dalam mengembangkan tenun ikat khas Kediri. Karena dirasa bahwa tenun ikat memiliki potensi tinggi dalam dunia industri rumah tangga. Selain itu, juga mampu mempertahankan

kearifan lokal di tengah-tengah modernisasi saat ini. Adapun beberapa usaha Pemerintah Kota dalam mendukung tenun ikat, yaitu:

- 1) Pada tahun 2009 Pemerintah Kota Kediri memberikan stimulus awal, yaitu memesan sebanyak 8000 potong kain tenun untuk dijadikan seragam. Proyek ini dikerjakan dan dibagi sama rata oleh para pengrajin di seluruh wilayah Bandar.
- 2) Mendapat dukungan dari Dharma Wanita yang diketuai oleh Ibu Maschut (istri Walikota Kediri periode 1999-2009) untuk mengikuti sejumlah pameran tenun ikat di Indonesia. Karena kebetulan, beliau berasal dari Bali yang terkenal dengan kain tenunnya.
- 3) Mendapatkan dukungan kebijakan dari Pemerintah Kota. Melalui SK Walikota yang mewajibkan pemakaian seragam berbahan tenun ikat pada seluruh instansi di PemKot Kediri dan swasta setiap hari Kamis. Tujuannya, supaya Kota Kediri mampu memperkenalkan secara luas dan menjadi ciri khas tersendiri bahwa kualitas tenun ikat memang sangat baik untuk dikembangkan.
- 4) Mendapat dukungan dari desainer. Kain tenun ikat telah diubah menjadi *fashionable* dan berkelas dalam acara *Dhoho Street Fashion* yang dilaksanakan oleh PemKot Kediri. Keberadaannya telah menjadi magnet tersendiri dan mampu

memberikan warna fashion Indonesia yang berbasis etnik dan budaya.

Pada tahun inilah, kejayaan tenun ikat semakin berkembang dan dikenal banyak masyarakat lokal maupun non-lokal. Usaha yang dilakukan para pemilik tenun dan pemerintah selalu mendapatkan dampak positif bagi perekonomian masyarakat Kota Kediri, terkhusus wilayah Bandar Kidul.

3. Proses Produksi Tenun Ikat

Proses pembuatan dan produksi tenun ikat memerlukan sekitar 14 tahap untuk menjadi produk berupa kain. Teknik yang digunakan pun ada dua macam, yaitu:

- 1) Tenun ikat lungsi, yaitu teknik membuat kain tenun yang motif atau coraknya diikat lungsi atau keteng/benang vertikal.
- 2) Tenun ikat pakan atau umpan, yaitu teknik membuat kain tenun yang motif atau coraknya diikat pada bagian pakan/benang horizontal.

Berikut ini adalah proses pembuatan tenun ikat sampai menjadi produk kain yang memiliki kualitas tinggi.

A. Proses Pembuatan Lungsi/Benang Vertikal

1) Pencelupan Benang

Dalam proses ini, benang putih gulungan akan dipilah terlebih dahulu. Kemudian, diberi zat warna sesuai dengan yang diinginkan. Warna yang digunakan dalam proses ini, nantinya akan menjadi warna dasar dari tenun ikat.

2) Pemintalan

Proses pemintalan dilakukan dengan cara menggulung benang yang sudah di beri zat warna ke dalam kelos (tempat penggulung benang). Banyaknya pintalan benang yang dibutuhkan untuk membentuk satu lungsi yaitu sebanyak 90 pintalan.

3) Skeer

Proses skeer yaitu menata benang yang sudah dipintal kedalam bum. Penataan benang ini dilakuakn dengan cara memutar alat skeer sampai dengan hitungan tertentu sesuai dengan yang ditentukan. Bum sendiri adalah tempat untuk menggulung benang. Bum inilah yang nantinya akan menjadi tempat gulungan benang lungsi. Bum terbuat dari kayu yang dibentuk melingkar agar mudah dalam menata benang.

4) Grayen

Grayen adalah proses yang dilakukan untuk menyambung benang lama yang telah habis dengan benang baru yang tertata di bum. Proses ini membutuhkan ketelitian karena prosesnya harus menyambungkan benang lama dengan benang baru satu persatu.

A. Proses Pembuatan Pakan/Umpan

1) Pemintalan Benang Putih

Pemintalan benang dalam proses ini sebenarnya sama dengan proses pemintalan benang pada proses pembuatan lungsi. Hanya saja yang membedakan yaitu, pada proses ini benang yang digulung masih berupa benang putih yang nantinya akan diproses menjadi umpan/pakan.

2) Reek

Proses reek yaitu proses menata benang putih yang sudah dipintal ke dalam bidang. Bidang yang dimaksud adalah tempat menata benang. Kemudian, penataan pada bidang ini akan di bentuk pola atau desain.

3) Pemberian/Pembuatan Desain

Pemberian desain pada tenun ikat sangat berbeda dengan pemberian desain pada batik. Pemberian desain pada tenun ikat dilakukan di atas benang yang telah ditata sebelumnya. Desain yang dibuat harus mempertimbangkan masuk tidaknya zat warna saat pencelupan nanti.

4) Pengikatan Motif

Pengikatan motif dilakukan dengan cara mengikat motif yang telah dibuat dengan teknik khusus menggunakan raffia. Dulunya tenun ikat Bandar kidul menggunakan pelepah pisang untuk bahan pengikatan motif, namun hasilnya kurang maksimal. Kemudian, mereka mulai beralih menggunakan tali plastik/raffia. Konsep pengikatan tenun ikat ini hampir sama

dengan konsep pemberian malam pada batik. Bagian yang telah diikat tidak akan terkena zat warna saat pencelupan. Sehingga, bekas ikatan tersebut akan membentuk motif tenun ikat.

5) Pencelupan

Pencelupan pada proses pembuatan pakan hampir sama dengan pencelupan pembuatan lungsi. Hanya saja, warna yang digunakan dalam pembuatan pakan lebih bervariasi dari lungsi. Karena, setiap desain akan di beri warna yang berbeda sesuai pesanan.

6) Colet

Proses colet adalah pemberian warna selain warna dasar pada benang. Tujuannya, supaya produk yang dihasilkan lebih menarik. Biasanya, pada saat pengikatan sudah ditandai dengan warna raffia yang berbeda agar memudahkan mencari mana saja yang harus diberi warna kombinasi.

7) Pelepasan Tali

Proses pelepasan tali dimulai dengan cara melepaskan semua ikatan pada benang yang sebelumnya sudah dilakukan proses pengikatan.

8) Penguraian Benang

Proses penguraian benang dilakukan untuk memisahkan helai demi helai benang. Nantinya, proses ini akan memudahkan pekerja dalam melakukan pemintalan pakan.

9) Pemintalan Pakan Pada Palet

Pemintalan pakan sebenarnya sama dengan pemintalan saat pembuatan. Hanya saja, tempat untuk memintalnya berbeda. Pada pemintalan pakan digunakan palet atau tempat menggulung benang yang bentuknya lebih kecil sehingga bisa masuk dalam teropong.

10) Proses Tenun

Proses tenun merupakan proses akhir dari pembuatan tenun ikat. Dalam proses ini menggunakan alat yang sederhana atau disebut dengan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM).

4. Macam-macam Motif Tenun Ikat Bandar Kidul

Sejauh ini, motif khas tenun ikat Kediri bukan lahir dari ritus tertentu, melainkan kreasi para penenun yang mengambil dari alam sekitarnya. Secara garis besar bisa dikelompokkan sebagai berikut:

- Ragam hias geometris: berupa motif garis lurus, garis melengkung, garis sudut menyudut, garis silang menyilang, garis yang membentuk tanda tambah, segitiga, segi enam, segi delapan, dan lingkaran-lingkaran.
- Ragam hias tumbuhan-tumbuhan: berupa motif pohon, daun, bunga dan sulur-suluran atau patra.
- Ragam hias binatang: berupa motif jangkrik dan kupu-kupu.

Dari bentuk-bentuk dasar tersebut, terciptalah motif-motif kain tenun ikat yaitu:



Gambar 3.2 Motif Ceplok

Ceplok berupa motif hias bunga, diambil dari motif pada patung Siwa dari Singosari yang merupakan salah satu dari tiga dewa utama (Trimurti) dalam agama hindhu. Motif ini sering digunakan oleh para pengrajin tenun ikat.



Gambar 3.3 Motif Lung

Motif lung merupakan motif tumbuhan menjalar yang terinspirasi dari hutan. Motif ini bermakna harapan agar kehidupan pemakainya bisa terus tumbuh dan berkembang menjadi lebih baik. Motif ini juga sering diminati oleh konsumen tenun ikat.



Gambar 3.4 Motif Tirto Tirjo

Motif tirto tirjo terinspirasi dari riak air di Sungai Brantas. Motif ini memiliki makna bahwa wilayah yang ada di Kota Kediri dikelilingi oleh sungai brantas. Motif ini sering kali menjadi simbol utama tenun ikat milik Kota Kediri.



Gambar 3.5 Motif Miring

Motif miring merupakan motif yang berupa garis-garis simetris, memiliki model yang simpel dan sederhana. Motif ini juga banyak disukai oleh konsumen karena model yang termasuk elegan.



Gambar 3.6 Motif Walangan

Motif walangan memiliki bentuk segitiga kecil-kecil yang terinspirasi dari gigi walang. Dalam motif ini terdiri dari bentuk segitiga yang lonjong dan yang diletakkan ditengah sebagai simbolis. Motif ini juga banyak disukai oleh konsumen.



Gambar 3.7 Ceplok Putihan

Motif ceplok putih merupakan bentuk motif yang memiliki bunga-bunga seperti bentuk segi empat. Selain itu, warnanya dominan dengan putih.



Gambar 3.8 Motif Cemoro Separo

Motif cemoro separo merupakan bentuk yang terinspirasi dari daun cemara. Bentuknya menyerupai tumbuhan cemara yang berarti akan tumbuh dan berkembang. Motif ini kerap kali banyak diminati oleh konsumen.



Gambar 3.9 Motif Lurik

Motif lurik merupakan salah satu motif yang sederhana yang sering diproduksi oleh pengrajin tenun ikat. Bentuknya menyerupai garis-garis belang belang sebagaimana kain lurik.



Gambar 3.10 Motif Gunungan

Motif gunungan memiliki bentuk yang terdiri dari segitiga dan titik-titik putih. Motif ini melambangkan sebagaimana gunung-gunung yang ada di Jawa.



Gambar 3.11 Motif Udan Gerimis

Motif udan gerimis memiliki bentuk garis-garis lembut yang berukuran kecil. Motif ini melambangkan hujan yang jatuh sebagaimana hujan gerimis. Motif ini sangat sederhana dibandingkan dengan motif lainnya.

B. Penyerapan Tenaga Kerja di Industri Tenun Ikat Bandar Kidul Kota Kediri Tahun 2021

Kelurahan Bandar Kidul merupakan daerah sentra industri tenun ikat terbanyak di Kota Kediri. Kampung wisata tenun ikat menjadi julukan tersendiri bagi Kelurahan Bandar Kidul. Tenun ikat sudah menjadi tradisi turun menurun dari keluarga. Sehingga, banyak masyarakat sekitar yang bekerja sebagai pengrajin tenun atau memiliki usaha tenun sendiri.

Dalam penelitian ini, peneliti mengambil responden yang terdiri dari Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kota Kediri, yaitu Ibu Lilin selaku Kepala Bagian Perindustrian dan Ibu Widowati Purwitaningrum, ST. MM. selaku Penyuluh Industri dan Perdagangan Ahli Muda. Selain itu, Bapak Heri Tri Santoso selaku ketua KUBE, 11 pemilik tenun ikat di Kelurahan Bandar Kidul, dan beberapa karyawan yang bekerja di tenun ikat.

Berikut ini adalah beberapa data yang berkaitan dengan industri tenun ikat dalam menyerap tenaga kerja di Bandar Kidul Kota Kediri.

**Tabel 3.1 Identitas Industri Tenun Ikat Kelurahan Bandar
Kidul Tahun 2021**

No.	Unit Usaha Tenun Ikat	Nama Pemilik	Alamat
1.	Bandoel	Erwin Wahyu N.	Jl. KH Agus Salim VIII / 9C Bandarkidul
2.	Sinar Barokah	Ayu Mila K.	Jl. KH Agus Salim VIII / 9C Bandarkidul
3.	Risquna JC	Heri Tri Santoso	Jl. KH Agus Salim VIII / 21 Bandarkidul
4.	Sempurna 1	Ny. Imam Syafi'i	Jl. KH Agus Salim VII / 19 Bandarkidul
5.	Sempurna 2	M. Asharul Ma'arif	Jl. KH Agus Salim VII / 42 Bandarkidul
6.	A'am	Eko Hariyanto	Jl. KH Agus Salim VIII / 33B Bandarkidul
7.	Kodok Ngorek 1	Ifa Kuriah / Solehudin	Jl. KH Agus Salim VII / 51 Bandarkidul
8.	Kodok Ngorek 2	Umi Hanafiyah / Solhan Arif	Jl. KH Agus Salim VII / 53B Bandarkidul
9.	Kurniawan	Moh. Anis Safawi	Jl. KH Agus Salim VIII / 43 Bandarkidul
10.	Medali Mas	Hj. Siti Ruqoyah	Jl. KH Agus Salim VIII / 54C Bandarkidul
11.	Bandara	M. Ishom	Jl. KH Agus Salim VIII / 56C Bandarkidul

Sumber: Disperindag Bagian Perindustrian.

Berdasarkan tabel 3.1 tentang data identitas industri tenun ikat dapat diketahui bahwa, jumlah usaha home industri tenun ikat yang ada di Kelurahan Bandar Kidul sebanyak 11 unit. Meliputi tenun Bandoel, Sinar Barokah, Risquna JC, Sempurna 1, Sempurna 2, A'am, Kodok Ngorek 1, Kodok Ngorek 2, Kurniawan, Medali Mas, dan Bandara. Semua pemilik usaha berasal dari wilayah Bandar Kidul sendiri.

**Tabel 3.2 Jumlah ATBM yang Aktif Berproduksi Tenun Ikat
Per/bulan Tahun 2021**

Industri Tenun Ikat	Jumlah ATBM yang Aktif Berproduksi Tenun Ikat Per/Bulan Tahun 2021 (unit)											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Bandoel	17	17	16	15	15	15	15	16	16	16	15	15
Sinar Barokah	27	26	26	27	27	27	25	25	26	27	27	27
Risquna JC	4	4	5	6	6	6	5	5	6	6	5	5
Sempurna 1	10	10	9	9	9	8	8	8	9	9	9	9
Sempurna 2	13	14	14	13	13	13	12	12	13	13	13	13
Aam Putra	24	24	25	25	25	24	24	24	25	25	25	25
Kodok Ngorek 1	25	25	24	25	25	24	23	25	25	23	24	25
Kodok Ngorek 2	22	22	22	24	24	24	23	23	24	23	23	24
Kurniawan	20	20	20	21	21	20	21	21	20	20	21	21
Medali Emas	87	87	85	85	85	84	84	85	85	85	85	85
Bandara	15	15	15	16	16	16	16	15	16	15	15	16
TOTAL	264	264	261	266	401	261	256	259	265	262	262	265

Sumber: Disperindag Kota Kediri, 2022.

Tabel 3.2 menjelaskan mengenai data jumlah Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) yang berfungsi untuk proses produksi tenun ikat setiap bulannya di tahun 2021. Diketahui bahwa, pada bulan Januari dan Februari ATBM yang aktif berproduksi sebanyak 264 unit, bulan Maret sebanyak 261 unit, bulan April sebanyak 266 unit, bulan Mei sebanyak 401 unit, bulan Juni sebanyak 261 unit, bulan Juli sebanyak 256 unit, bulan Agustus sebanyak 259 unit, bulan September sebanyak 265 unit, bulan Oktober dan November sebanyak 262 unit, dan Desember sebanyak 265 unit.

Dalam wawancara Bapak Heri Tri Santoso selaku ketua KUBE sekaligus pemilik tenun Risquna JC juga mengatakan bahwa:

“Perbedaan jumlah alat tenun itu tergantung usaha yang dimiliki, Mbak. Kadang ada yang rusak satu atau dua, terus saya perbaiki. Apalagi menjelang bulan ramdahan, lebaran, sama acara festival, saya mesti mengecek alat tenun. Takutnya kalau banyak pesenan, tapi alat saya tidak bisa, kan jadi repot, Mbak”²⁸

Selain itu dalam wawancara Ibu Siti Ruqoyah salah satu pemilik tenun ikat Medali Mas juga mengatakan:

“Alat tenun yang digunakan itu selalu berubah-ubah, Mbak. Namanya juga pekerja harian lepas, jadi bebas keluar masuk. Kalau pas pesenan banyak ya alat yang digunakan juga banyak, kalau sedikit ya alatnya banyak yang nganggur. Tapi, Alhamdulillah selama ini, produksi kita stabil dan ndak sampek jeblok jauh.”²⁹

Dari pernyataan tersebut, ATBM yang digunakan untuk memproduksi kain tenun ikat memang mengalami perubahan fungsi setiap bulannya. Hal ini dikarenakan perubahan yang terjadi pada fungsi asli alat yang digunakan, jumlah produksi, dan serapan tenaga kerja. Sehingga, setiap bulannya selalu mengalami perubahan yang berbeda-beda.

Tabel 3.3 Jumlah Produksi Kain Tenun Per/bulan Tahun 2021

Industri Tenun Ikat	Jumlah Produksi Tenun Ikat Per/bulan Tahun 2021 (helai)											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Bandoel	390	390	390	510	510	510	480	480	540	540	540	540
Sinar Barokah	750	750	750	900	900	840	840	840	900	900	900	900
Risquna JC	90	90	90	180	180	150	120	120	150	150	150	150
Sempurna 1	210	240	240	300	300	270	270	270	330	330	300	300

²⁸ Wawancara Bapak Heri pemilik tenun Risquna JC sekaligus ketua KUBE, 17 Maret 2022.

²⁹ Wawancara Ibu Siti Ruqoyah pemilik tenun Medali Mas, 16 Maret 2022.

Sempurna 2	420	420	450	510	510	510	510	510	510	510	450	450
Aam Putra	630	690	690	810	810	810	780	780	840	840	840	810
Kodok Ngorek 1	720	660	660	750	750	720	720	720	750	750	750	750
Kodok Ngorek 2	750	750	720	780	810	810	810	810	750	750	750	750
Kurniawan	660	600	600	750	750	690	690	690	720	720	720	720
Medali Emas	2.850	2.850	2.850	3.000	2.970	3.000	3.000	2.970	3.000	2.910	2.970	3.000
Bandara	450	450	450	510	540	540	540	540	570	540	510	510
TOTAL	7.920	7.890	7.890	9.000	9.030	8.850	8.760	8.730	9.060	8.940	8.880	8.880

Sumber: Data primer diolah, 2022.

Berdasarkan data pada tabel 3.3, menjelaskan tentang jumlah produksi kain tenun ikat pada setiap bulannya di tahun 2021. Diketahui bahwa di bulan Januari, jumlah produksi kain sebanyak 7.920 kain, bulan Februari dan Maret sebanyak 7.890 kain, bulan April sebanyak 9.000 kain, bulan Mei sebanyak 9.030, bulan Juni sebanyak 8.850, bulan Juli sebanyak 8.760, bulan Agustus sebanyak 8.730, bulan September sebanyak 9.060, bulan Oktober sebanyak 8.940, bulan November dan Desember sebanyak 8.880.

Selain itu, berdasarkan wawancara Ibu Ayu Mila salah satu pemilik tenun ikat Sinar Barokah, mengatakan bahwa:

“Pas waktu bulan puasa sama lebaran itu memang banyak yang pesan, Mbak. Jadi, kita bikin kain tenunnya lebih banyak dari bulan kemarin. Kalau saya juga nambah pekerja buat memenuhi produksinya.”³⁰

Dalam wawancara Bapak Harul salah satu pemilik tenun ikat Sempurna 2 juga mengatakan bahwa:

“Pas bulan September saya juga kebanjiran orderan banyak, Mbak. Soalnya ada festival di Goa Selomangkleng yang ada Gubernur Jawa

³⁰ Wawancara Ibu Ayu Mila, pemilik tenun Sinar Barokah, 17 Maret 2022.

*Timurnya juga. Jadi, saya itu buat kain tenun banyak dan mau dirancang model sama orang. Tapi, kita juga dibantu sama dinas untuk mengurus ini.*³¹

Dari pernyataan diatas, dapat diketahui pula bahwa pada bulan April dan Mei yang bertepatan pada ramadhan dan hari raya idul fitri jumlah produksi kain tenun meningkat. Dari tabel 3.4 juga bisa dilihat secara angka bahwa jumlah produksi mencapai 9.000 dan 9.030 kain tenun.

Selain itu, di bulan September jumlah produksi mampu mencapai 9.060 kain tenun. Hal ini, juga disebabkan karena pada bulan tersebut bertepatan dengan festival *Dhoho Street Fashion*, yang mana pada *event* tersebut kain tenun dijadikan model utama oleh para *designer*. Sehingga, mengakibatkan jumlah produksi meningkat.

Tabel 3.4 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Tenun Ikat Per/bulan Tahun 2021

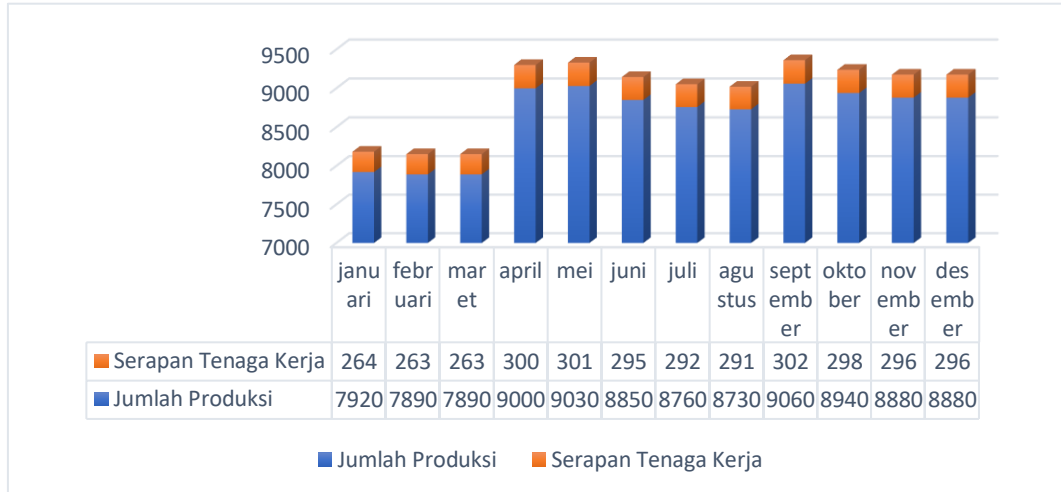
No.	Industri Tenun Ikat	Jumlah Serapan Tenaga Kerja Per/Bulan Tahun 2021 (orang)											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	Bandoel	13	13	13	17	17	17	16	16	18	18	18	18
2.	Sinar Barokah	25	25	25	30	30	28	28	28	30	30	30	30
3.	Risquna JC	3	3	3	6	6	5	4	4	5	5	5	5
4.	Sempurna 1	7	8	8	10	10	9	9	9	11	11	10	10
5.	Sempurna 2	14	14	15	18	17	17	17	17	17	17	15	15
6.	Aam Putra	21	23	23	27	27	27	26	26	28	28	28	27
7.	Kodok Ngorek 1	24	22	22	25	25	24	24	24	25	25	25	25

³¹ Wawancara Bapak Harul, pemilik tenun Sempurna 2, 14 Maret 2022.

8.	Kodok Ngorek 2	25	25	24	26	27	28	27	27	25	25	25	25
9.	Kurniawan	22	20	20	25	25	23	24	23	24	24	24	25
10.	Medali Emas	95	95	95	99	99	99	98	99	99	97	99	99
11.	Bandara	15	15	15	17	18	18	19	18	19	18	17	17
TOTAL		264	263	263	300	301	295	292	291	302	298	296	296

Sumber: Data primer diolah, 2022.

Tabel 3.4 diatas menjelaskan mengenai data jumlah serapan tenaga kerja setiap bulannya pada tahun 2021. Diketahui bahwa, pada setiap bulan jumlah tenaga kerja yang masuk dan keluar berbeda-beda. Di bulan Januari serapan tenaga kerja sebanyak 264 orang, bulan Februari dan Maret sebanyak 263 orang, bulan April sebanyak 300 orang, bulan Mei sebanyak 301 orang, bulan Juni sebanyak 295 orang, bulan Juli sebanyak 292 orang, bulan Agustus sebanyak 291 orang, bulan September sebanyak 302, bulan Oktober sebanyak 298 orang, bulan November dan Desember sebanyak 296 orang. Serapan tenaga kerja paling banyak terjadi di bulan September dengan jumlah 302 orang. Sedangkan serapan paling rendah terjadi di bulan Februari dan Maret dengan jumlah 263 orang.



Sumber: data primer olahan, 2022.

Grafik 3.1 Jumlah Produksi dan Serapan Tenaga Kerja Tenun Ikat Tahun 2021

Grafik 3.1 menjelaskan mengenai jumlah produksi dan serapan tenaga kerja tenun ikat setiap bulannya pada tahun 2021. Diketahui bahwa serapan tenaga kerja di bulan Januari sebanyak 264 orang dengan jumlah produksi 7.920 kain tenun, bulan Februari dan Maret sebanyak 263 orang dengan jumlah produksi 7.890 kain, bulan April sebanyak 300 orang dengan jumlah produksi 9.000 kain, bulan Mei sebanyak 301 orang dengan jumlah produksi 9.030 kain, bulan Juni sebanyak 295 orang dengan jumlah produksi 8.850 kain, bulan Juli sebanyak 292 orang dengan jumlah produksi 8.760 kain, bulan Agustus 291 orang dengan jumlah produksi 8.730 kain, bulan September 302 orang dengan jumlah produksi 9.060 kain, bulan Oktober 298 orang dengan jumlah produksi 8.940 kain, serta bulan November dan Desember sebanyak 296 orang dengan jumlah produksi 8.880 kain.

Tabel 3.5 Klasifikasi Jenis Industri Tenun Ikat

Tahun 2021

No.	Industri Tenun Ikat	Jumlah Tenaga Kerja Tahun 2021	Klasifikasi Industri
1.	Bandoel	13-18 orang	Kecil
2.	Sinar Barokah	25-30 orang	Menengah
3.	Risquna JC	3-6 orang	Kecil
4.	Sempurna 1	7-11 orang	Kecil
5.	Sempurna 2	14-17 orang	Kecil
6.	A'am Putra	21-28 orang	Menengah
7.	Kodok Ngorek 1	22-25 orang	Menengah
8.	Kodok Ngorek 2	24-27 orang	Menengah
9.	Kurniawan	20-24 orang	Menengah
10.	Medali Mas	95-99 orang	Menengah
11.	Bandara	15-19 orang	Kecil

Sumber: Data primer diolah, 2022.

Tabel 3.5 diatas menjelaskan mengenai klasifikasi jenis tenun ikat yang ada di Kelurahan Bandar Kidul. Dapat diketahui bahwa yang termasuk dalam industri kecil yaitu tenun ikat Bandoel dengan jumlah tenaga kerja 13-18 orang, Risquna JC dengan jumlah tenaga kerja 3-6 orang, Sempurna 1 dengan jumlah tenaga kerja 7-11 orang, Sempurna 2 dengan jumlah tenaga kerja 14-17 orang, dan Bandara dengan jumlah tenaga kerja 15-19 orang.

Sedangkan yang termasuk dalam industri menengah yaitu terdiri dari tenun Sinar Barokah dengan jumlah tenaga kerja 25-30 orang, A'am Putra dengan jumlah tenaga kerja 21-28 orang, Kodok Ngorek 1 dengan jumlah tenaga kerja 22-25 orang, Kodok Ngorek dengan

jumlah tenaga kerja 24-27 orang, Kurniawan dengan jumlah tenaga kerja 20-24 orang, dan Medali Mas dengan jumlah tenaga kerja 95-99 orang.

Tabel 3.6 Data Jumlah Tenaga Kerja Tenun Ikat Berdasarkan Usia Tahun 2021

Usia (Tahun)	Jumlah Tenaga Kerja Tenun Ikat Tahun 2021 (Orang)
15-25	25
26-35	131
36-45	72
46-55	53
56-65	15
TOTAL	296

Sumber: Data diolah, 2022.

Tabel 3.6 menjelaskan mengenai jumlah tenaga kerja tenun ikat berdasarkan usia kerja, yaitu 15-65 tahun. Diketahui bahwa, yang berkisar usia 15-25 tahun sebanyak 25 orang, usia 26-35 sebanyak 131 orang, usia 36-45 tahun sebanyak 72 orang, usia 46-55 tahun sebanyak 53 orang, dan usia 56-65 tahun sebanyak 15 orang.

Tabel 3.7 Data Jumlah Tenaga Kerja Tenun Ikat Berdasarkan Asal Wilayah Tahun 2021

No.	Industri Tenun Ikat	Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan Asal Wilayah	
		Kelurahan Bandar Kidul (Orang)	Luar Kelurahan Bandar Kidul (Orang)
1.	Bandoel	10	5

2.	Sinar Barokah	22	6
3.	Risquna JC	5	-
4.	Sempurna 1	11	4
5.	Sempurna 2	13	4
6.	A'am	17	8
7.	Kodok Ngorek 1	18	6
8.	Kodok Ngorek 2	16	9
9.	Kurniawan	14	9
10.	Medali Mas	74	26
11.	Bandara	12	7
TOTAL		212	84

Sumber: Data diolah, 2022.

Tabel 3.7 menjelaskan mengenai jumlah tenaga kerja tenun ikat berdasarkan asal wilayah. Diketahui bahwa, jumlah tenaga kerja yang berada di wilayah Kelurahan Bandar Kidul sebanyak 212 orang. Sedangkan, yang berasal dari luar Kelurahan Bandar Kidul sebanyak 84 orang.

C. Upaya Pemilik Industri dan Pemerintah Dalam Meningkatkan Kualitas Tenaga Kerja di Tenun Ikat Bandar Kidul Kota Kediri

Tenaga kerja merupakan salah satu komponen terpenting dalam suatu usaha demi mencapai tujuan. Jumlah produksi yang dihasilkan juga tergantung dengan jumlah tenaga kerja yang terserap. Sehingga, kualitas tenaga kerja juga salah satu indikator dalam pencapaian suatu usaha. Dalam industri tenun ikat, kualitas kerja ditentukan oleh keterampilan yang dimiliki. Sehingga, dalam membentuk kualitas tenaga kerja tenun ikat

diperlukan adanya campur tangan dari pemilik industri maupun dukungan dan upaya dari pemerintah.

Industri tenun ikat di Kelurahan Bandar Kidul merupakan salah satu jenis industri yang mampu menyerap banyak tenaga kerja. Saat ini, ada 11 unit tenun ikat dan memiliki jumlah tenaga kerja yang berbeda-beda. Kemampuan utama yang harus dimiliki oleh tenaga kerja di tenun ikat adalah keterampilan tangan.

Dalam penerimaan tenaga kerja di tenun ikat, ada beberapa kualifikasi yang harus dimiliki oleh tenaga kerja, yaitu sebagai berikut:

- 1) Memiliki keterampilan. Karena pekerjaan ini membutuhkan kemampuan tangan untuk mengerjakan, dan harus melewati banyak proses untuk terciptanya produk kain tenun.
- 2) Niat bekerja dan kemauan untuk belajar. Dalam hal ini, pekerja yang kurang atau tidak memiliki keterampilan akan tetap diterima berdasarkan syarat ada niatan bekerja dan mau belajar di tenun ikat.

Kualifikasi diatas memang menjadi dasar oleh pemilik industri dalam menerima tenaga kerja di tenun ikat. Walaupun ada calon tenaga kerja yang belum ada pengalaman di tenun ikat, pemilik industri akan melatih para calon tenaga kerja. Hal ini juga dikatakan dalam wawancara Ibu Hanafiyah pemilik tenun ikat Kodok Ngorek 2, bahwa:

“Siapapun yang melamar kerja di tenun ikat pasti saya tanyai dulu, Mbak. Dia punya pengalaman menenun atau tidak. Kalau tidak, saya nggak masalah menerima dia asalkan sungguh-sungguh kerja dan mau saya latih sama temen-temen yang sudah mahir. Kalau dia bisa ya saya terima, kalau ndak bisa, biasanya saya alihkan ke bukan tenun. Kayak nanti dia dibagian

pelepasan tali atau nata benang sing udah dipintal. Namanya juga tenun, Mbak, jadi harus butuh ketelatenan, nggak sokor sembarang nenun."³²

Dari hasil wawancara tersebut bisa diketahui bahwa indikator utama tenaga kerja di tenun ikat adalah keterampilan. Selain itu, peran dan dukungan pemilik dan pemerintah juga penting dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja di tenun ikat. Sehingga, ada pun beberapa upaya yang dilakukan oleh pemerintah dan pemilik industri dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja, yaitu sebagai berikut:

a) Upaya Pemilik Industri Dalam Meningkatkan Kualitas Tenaga Kerja di Tenun Ikat Bandar Kidul Kota Kediri.

Upaya yang dilakukan pemilik industri dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja adalah mengadakan pelatihan secara mandiri sebelum siap untuk bekerja. Karena, calon tenaga kerja yang melamar kerja di tenun ikat tidak semua memiliki *basic* menenun. Meskipun, nantinya ada pembagian kerja yang bukan khusus menenun.

Namun, pemilik industri tetap melakukan pelatihan dengan tujuan supaya tenaga kerja juga paham dengan alur atau proses membuat tenun ikat. Karena, membuat produk tenun ikat dengan menggunakan ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) membutuhkan ketelitian dan keterampilan secara detail.

Pelatihan tersebut juga bersifat mandiri dari masing-masing pemilik. Biasanya, pelatihan dilakukan oleh pemilik industri sendiri atau dengan tenaga kerja yang sudah lama dan mahir di tenun ikat. Hal ini juga

³² Wawancara Ibu Hanafiyah, pemilik tenun ikat Kodok Ngorek 2, 14 Maret 2022.

dijelaskan dalam wawancara Bapak Imam Syafi'i salah satu pemilik tenun ikat Sempurna 1, bahwa:

*“Sebelum mereka bekerja di tempat saya, mereka harus mau saya latih dulu, Mbak. Apalagi yang belum punya pengalaman di tenun. Kadang ada yang 1-2 minggu atau sampai 1 bulan mereka sudah bisa. Kadang ada yang ndak bisa sama sekali. Tapi, mesti saya alihkan ke bagian lain yang lebih mudah, Mbak.”*³³

Berdasarkan hasil wawancara tersebut, dapat diketahui bahwa tenaga kerja yang baru bekerja harus mengikuti pelatihan secara mandiri oleh pemilik industri. Pelatihan (*training*) yang diberikan dikhususkan pada calon tenaga kerja yang akan bekerja di tenun ikat. Namun, jika ada calon tenaga kerja yang gagal dilatih menenun, akan dialihkan ke bagian bukan tenun. Berikut ini adalah data mengenai pelatihan yang dilakukan oleh pemilik industri tenun ikat:

Tabel 3.8 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Pada Pelatihan oleh Pemilik Industri Tenun Ikat Bulan Februari Tahun 2021

Industri Tenun Ikat	Bulan Februari 2021	
	Tenaga Kerja yang Terserap	Tenaga Kerja yang Gagal
Sempurna 1	1	-
A'am Putra	2	1
TOTAL	3	1

Sumber: data primer diolah, 2022.

Tabel 3.8 menjelaskan mengenai jumlah serapan tenaga kerja pada pelatihan oleh pemilik home industri. Diketahui bahwa pada bulan Februari 2021 jumlah tenaga kerja yang terserap terdiri dari Sempurna

³³ Wawancara Bapak Imam Syafi'i, pemilik tenun ikat Sempurna 1, 15 Maret 2022.

1 sebanyak 1 orang dan A'am putra sebanyak 2 orang. Sedangkan yang gagal sebanyak 1 orang dari industri A'am Putra.

Tabel 3.9 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Pada Pelatihan oleh Pemilik Industri Tenun Ikat Bulan Maret Tahun 2021

Industri Tenun Ikat	Bulan Maret 2021	
	Tenaga Kerja yang Terserap	Tenaga Kerja yang Gagal
Sempurna 2	1	-
TOTAL	1	-

Sumber: data primer diolah, 2022.

Tabel 3.9 menunjukkan jumlah serapan tenaga kerja pada pelatihan pemilik industri bulan Maret 2021. Diketahui bahwa, hanya 1 tenaga kerja yang terserap pada bulan Maret oleh industri tenun ikat Sempurna 2.

Tabel 3.10 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Pada Pelatihan oleh Pemilik Industri Tenun Ikat Bulan April Tahun 2021

Industri Tenun Ikat	Bulan April	
	Tenaga Kerja yang Terserap	Tenaga Kerja yang Gagal
Bandoel	4	-
Sinar Barokah	5	-
Risquna JC	3	1
Sempurna 1	2	-
Sempurna 2	2	-
A'am putra	4	1
Kodok Ngorek 1	3	-
Kodok Ngorek 2	2	-
Kurniawan	5	1
Medali Mas	5	-
Bandara	2	-
TOTAL	37	3

Sumber: data primer diolah, 2022.

Tabel 3.10 mengenai jumlah serapan tenaga kerja pada pelatihan oleh pemilik industri bulan April 2021. Data diatas menunjukkan, bahwa total tenaga kerja yang terserap sebanyak 37 orang dan yang gagal sebanyak 3 orang. Dengan rincian tenaga kerja yang terserap di tenun Bandoel sebanyak 4 orang, Sinar Barokah sebanyak 5 orang, Risquna JC sebanyak 3 orang, Sempurna 1 dan Sempurna 2 sebanyak 2 orang, A'am Putra sebanyak 4 orang, Kodok Ngorek 1 sebanyak 3 orang, Kodok Ngorek 2 sebanyak 2 orang, Kurniawan sebanyak 5 orang, Medali Mas sebanyak 5 orang, dan Bandara sebanyak 2 orang. Sedangkan, tenaga kerja yang gagal yaitu tenun Risquna JC, A'am Putra dan Kurniawan sebanyak 1 orang.

Tabel 3.11 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Pada Pelatihan oleh Pemilik Industri Tenun Ikat Bulan Mei Tahun 2021

Industri Tenun Ikat	Bulan Mei 2021	
	Tenaga Kerja yang Terserap	Tenaga Kerja yang Gagal
Kodok Ngorek 2	1	-
Bandara	1	-
TOTAL	2	-

Sumber: data primer diolah, 2022.

Tabel 3.11 menunjukkan jumlah serapan tenaga kerja pada pelatihan pemilik industri bulan Mei 2021. Diketahui bahwa, total tenaga kerja yang terserap sebanyak 2 orang dengan rincian 1 orang di tenun Kodok Ngorek 1 dan Bandara.

Tabel 3.12 Jumlah Serapan Tenaga Kerja Pada Pelatihan oleh Pemilik Industri Tenun Ikat Bulan September Tahun 2021

Industri Tenun Ikat	Bulan September 2021	
	Tenaga Kerja yang Terserap	Tenaga Kerja yang Gagal
Bandara	2	-
Sinar Barokah	2	1
Risquna JC	1	-
Sempurna 1	2	1
A'am putra	4	-
Kodok Ngorek 1	1	-
Bandara	1	-
TOTAL	13	2

Sumber: data primer diolah, 2022.

Tabel 3.12 menunjukkan jumlah serapan tenaga kerja pada pelatihan pemilik industri bulan September 2021. Diketahui bahwa, total keseluruhan tenaga kerja yang terserap sebanyak 13 orang dan yang gagal sebanyak 2 orang. Dengan rincian tenaga kerja yang terserap di tenun Bandoel, Sempurna 1 dan Sinar Barokah sebanyak 2 orang, Risquna JC, Kodok Ngorek 1 dan Bandara sebanyak 1 orang, A'am Putra sebanyak 4 orang. Sedangkan, tenaga kerja yang gagal masing-masing sebanyak 1 orang di tenun Sinar Barokah dan Sempurna 1.

b) Upaya Pemerintah Kota Dalam Meningkatkan Kualitas Tenaga Kerja di Tenun Ikat Bandar Kidul Kota Kediri.

Tenun ikat di Kelurahan Bandar Kidul merupakan binaan Dinas Perdagangan dan Perindustrian Kota Kediri. Sejak tahun 2015 sesuai dengan Surat Keputusan Walikota bahwasanya mewajibkan seluruh pegawai instansi pemerintah maupun swasta untuk berbusana kerja

berbahan tenun ikat setiap hari Kamis. Hal ini juga merupakan tonggak awal tenun ikat mulai berkembang pesat.³⁴

Dengan adanya hal tersebut, mampu mendorong para pengrajin tenun untuk memproduksi lebih banyak dari sebelumnya. Selain itu, upaya pelatihan juga diadakan oleh pemerintah guna meningkatkan kualitas tenaga kerja. Dengan adanya dukungan tersebut, mampu memberikan peningkatan dalam segi tenaga kerja, terutama jumlah dan tenaga kerja.

Berikut ini adalah beberapa bentuk pelatihan yang telah diselenggarakan oleh Pemerintah, yaitu:

1. Pelatihan Menenun (2021)

Pelatihan menenun diadakan oleh Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kota Kediri pada bulan Januari di *showroom* milik Ibu Siti Ruqoyah. Dalam pelatihan menenun, peserta yang mengikuti terdiri dari perwakilan tenaga kerja dari setiap unit dan para calon tenaga kerja yang akan bekerja di tenun ikat. Dengan ketentuan tenaga kerja yang bekerja selama setahun dibawah dan belum mahir dalam menenun. Pelatihan ini, dilakukan selama lima hari mulai pukul 08.00-15.00 WIB dengan jumlah peserta 19 orang.

³⁴ Website Resmi Pemerintah Kota Kediri (*kedirikota.go.id*), diakses pada 8 April 2022.

**Tabel 3.13 Jumlah Tenaga Kerja yang Berhasil dan
Belum Berhasil Dalam Pelatihan Menenun Bulan Januari
2021**

Industri Tenun Ikat	Bulan Januari 2021	
	Tenaga Kerja yang Berhasil	Tenaga Kerja yang Belum Berhasil
Bandoel	2	2
Sinar Barokah	-	-
Risquna JC	-	-
Sempurna 1	1	2
Sempurna 2	-	-
A'am putra	1	1
Kodok Ngorek 1	-	-
Kodok Ngorek 2	1	2
Kurniawan	1	1
Medali Mas	2	3
Bandara	-	-
TOTAL	8	11

Sumber: data primer olahan, 2022.

Tabel 3.13 menunjukkan jumlah tenaga kerja yang berhasil dan belum berhasil dalam mengikuti pelatihan tenun. Diketahui bahwa, total calon tenaga kerja yang berhasil sebanyak 8 orang dengan rincian tenun Bandoel dan Medali Mas sebanyak 2 orang. Tenun Sempurna 1, A'am Putra, Kodok Ngorek 2 dan Kurniawan sebanyak 1 orang. Sedangkan, total yang belum berhasil sebanyak 11 orang dengan rincian tenun Bandoel, Sempurna 1, Kodok Ngorek 2 sebanyak 2 orang. Tenun A'am Putra dan Kurniawan sebanyak 1 orang dan tenun Medali Mas sebanyak 3 orang.

2. Pelatihan Pewarnaan (2021)

Pelatihan pewarnaan diberikan oleh Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kota Kediri pada bulan Maret 2021. Dalam pelatihan ini, khusus diberikan kepada tenaga kerja yang sudah bekerja di tenun ikat selama kurun waktu setahun kebawah dan calon tenaga kerja yang baru. Pelatihan ini, hanya dilakukan selama tiga hari di *showroom* milik tenun ikat Medali Mas.

Tabel 3.14 Jumlah Tenaga Kerja yang Berhasil dan Belum Berhasil Dalam Pelatihan Pewarnaan Bulan Maret 2021

Industri Tenun Ikat	Bulan Maret 2021	
	Tenaga Kerja yang Berhasil	Tenaga Kerja yang Belum Berhasil
Bandoel	2	-
Sinar Barokah	2	1
Risquna JC	1	-
Sempurna 1	2	-
Sempurna 2	2	-
A'am putra	1	1
Kodok Ngorek 1	1	-
Kodok Ngorek 2	2	-
Kurniawan	1	1
Medali Mas	2	-
Bandara	1	1
TOTAL	15	4

Sumber: data primer olahan, 2022.

Tabel 3.14 menunjukkan jumlah tenaga kerja berhasil dan belum berhasil dalam pelatihan pewarnaan pada bulan Maret 2021. Diketahui total tenaga kerja yang berhasil sebanyak 15 orang dengan rincian tenun Bandoel, Sinar Barokah, Sempurna 1, Sempurna 2, Kodok Ngorek 2, Medali Mas sebanyak 2 orang.

Tenun Risquna JC, A'am Putra, Kodok Ngorek 1 dan Bandara sebanyak 1 orang. Sedangkan, yang belum berhasil sebanyak 4 orang dengan rincian tenun Sinar Barokah, A'am Putra, Kurniawan dan Bandara sebanyak 1 orang.

3. Pelatihan Desain Motif (2021)

Pelatihan desain motif diberikan oleh Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kota Kediri pada bulan Oktober 2021. Dalam pelatihan ini, khusus diberikan kepada tenaga kerja yang sudah bekerja di tenun ikat baik yang berada di bagian desain motif maupun lainnya. Pelatihan ini, hanya dilakukan selama dua hari di *showroom* milik tenun ikat Medali Mas.

Tabel 3.15 Jumlah Tenaga Kerja yang Berhasil dan Belum Berhasil Dalam Pelatihan Desain Motif Bulan Oktober 2021

Industri Tenun Ikat	Bulan Oktober 2021	
	Tenaga Kerja yang Berhasil	Tenaga Kerja yang Belum Berhasil
Bandoel	-	-
Sinar Barokah	2	-
Risquna JC	-	1
Sempurna 1	1	-
Sempurna 2	-	-
A'am putra	1	-
Kodok Ngorek 1	-	1
Kodok Ngorek 2	-	-
Kurniawan	-	1
Medali Mas	1	-
Bandara	1	-
TOTAL	6	3

Sumber: data primer olahan, 2022.

Tabel 3.15 menunjukkan jumlah tenaga kerja berhasil dan belum berhasil dalam pelatihan desain motif pada bulan Oktober 2021. Total keseluruhan tenaga kerja yang berhasil sebanyak 6 orang dengan rincian tenun Sinar Barokah sebanyak 2 orang, tenun Sempurna 1, A'am Putra, Medali Mas dan Bandara sebanyak 1 orang. Sedangkan yang belum berhasil sebanyak 3 orang dengan rincian Risquna JC, Kodok Ngorek 2 dan Kurniawan sebanyak 1 orang. Penyebab tenaga kerja yang belum berhasil yaitu sebanyak 2 orang sebelumnya bukan ahli dibidang desain motif, sebanyak 1 orang tidak hadir dalam pelatihan.



UIN SUNAN AMPEL
S U R A B A Y A

BAB IV

ANALISIS DATA

A. Peran Industri Tenun Ikat Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Bandar Kidul Kota Kediri

Tenun ikat merupakan salah satu jenis usaha yang menghasilkan produk berupa kain tenun dengan menggunakan alat sederhana, atau disebut juga ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin). Tenun ikat yang berada di Kelurahan Bandar Kidul Kota Kediri sudah menjadi sentra atau kampung industri tenun ikat dan telah diresmikan oleh Bapak Abdullah Abu Bakar Walikota Kediri pada tahun 2019. Jumlah pemilik usaha tenun ikat di Bandar Kidul yaitu ada 11 unit yang meliputi tenun Bandoel, Sinar Barokah, Risquna JC, Sempurna 1, Sempurna 2, A'am, Kodok Ngorek 1, Kodok Ngorek 2, Kurniawan, Medali Mas, dan Bandara.

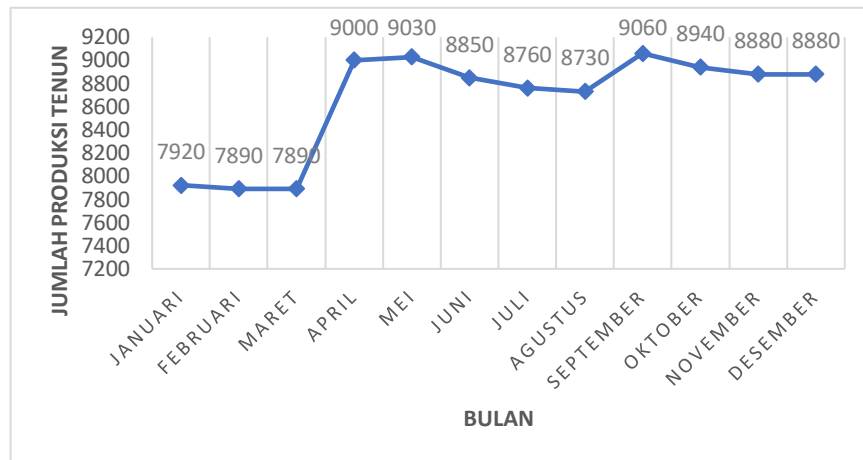
Tenun ikat ini, termasuk jenis Industri Kecil Menengah (IKM) yang dilihat dari segi jumlah tenaga kerja. Klasifikasi berdasarkan jumlah tenaga kerja, yang termasuk dalam industri kecil yaitu tenun ikat Bandoel, Risquna JC, Sempurna 1, Sempurna 2 dan Bandara dengan jumlah tenaga kerja antara 5-19 orang. Sedangkan yang termasuk dalam industri menengah yaitu tenun Sinar Barokah, A'am Putra, Kodok Ngorek 1, Kodok Ngorek 2, Kurniawan dan Medali Mas dengan jumlah tenaga kerja 20-99 orang.

Pada Industri Kecil Menengah (IKM) produktivitasnya cenderung bergantung pada jumlah tenaga kerja tanpa melihat kualifikasi pendidikan.

Namun, akan dilihat dari segi keterampilan yang dimilikinya (Pinem, 2017). Industri tenun ikat termasuk jenis industri yang berorientasi pada tenaga kerja (*man power oriented industri*), yang mana, industri tenun ikat membutuhkan banyak pekerja atau karyawan dalam proses produksinya. Karyawan atau pekerja di tenun ikat termasuk jenis tenaga kerja terampil, yang mana membutuhkan keterampilan khusus dalam melakukan pekerjaan. Karena semua pekerja menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). Selain itu, dalam proses pembuatan tenun ikat ada 14 tahap yang harus dilewati sebelum menjadi produk kain.

Hal ini juga diperjelas oleh Ibu Lilin Nuryani, ST. MAP selaku Kepala Bidang Perindustrian Dinas Perdagangan dan Perindustrian Kota Kediri, bahwa peran yang diberikan tenun ikat sangat besar dalam serapan tenaga kerja, karena industri ini termasuk padat karya yang membutuhkan banyak pekerja.³⁵ Mayoritas yang bekerja di tenun ikat yaitu ibu-ibu dan bapak-bapak dengan kualifikasi usia berkisar 26-35 dengan jumlah 131 pekerja. Selain itu, tenaga kerja yang berhasil terserap berasal dari wilayah Kelurahan Bandar Kidul itu sendiri sebanyak 212 pekerja. Sehingga, porsi serapan tenaga kerja memang dari masyarakat sekitar Bandar Kidul.

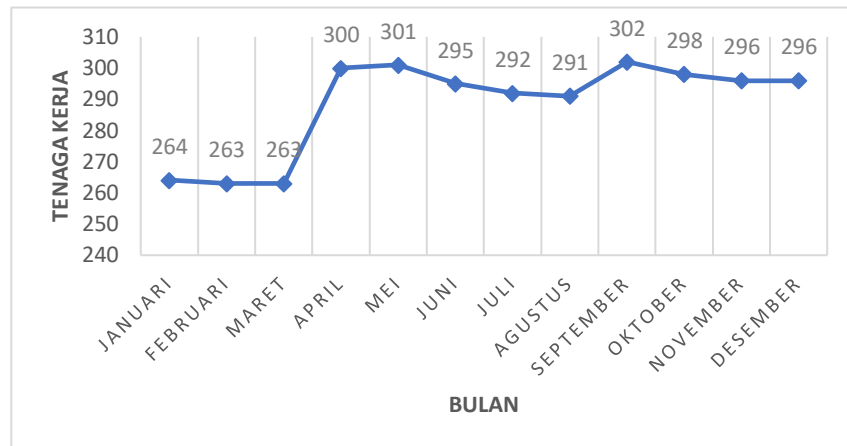
³⁵ Wawancara Ibu Lilin Nuryani, ST. MAP. Bagian Kepala Bidang Perindustrian Disperindag Kota Kediri, pada tanggal 10 Maret 2022.



Sumber: data primer diolah, 2022.

Grafik 4.1 Perkembangan Jumlah Produksi Tenun Ikat Tahun 2021

Grafik 4.1 menjelaskan mengenai perkembangan jumlah produksi tenun ikat selama satu tahun di 2021. Dapat dilihat bahwa, setiap bulannya mengalami jumlah produksi naik turun. Namun, di bulan April kenaikan jumlah produksi sangat tinggi, yang awalnya di bulan Maret mampu memproduksi 7.890 kain, di bulan April meningkat drastis menjadi 9.000 kain. Hal ini disebabkan karena bertepatan dengan bulan Ramadhan dan menjelang hari raya idul fitri. Selain itu, di bulan September dengan jumlah produksi tertinggi mencapai 9.060 kain tenun. Hal ini, juga disebabkan karena pada bulan tersebut bertepatan dengan festival *Dhoho Street Fashion*, yang mana pada *event* tersebut kain tenun dijadikan model utama oleh para *designer*. Sehingga, mengakibatkan jumlah produksi meningkat.



Sumber: data primer diolah, 2022.

**Grafik 4.2 Perkembangan Jumlah Serapan Tenaga Kerja
Tenun Ikat Tahun 2021**

Grafik 4.2 menjelaskan mengenai perkembangan jumlah serapan tenaga kerja tenun ikat selama satu tahun di 2021. Dapat dilihat bahwasanya perkembangan grafik serapan tenaga kerja mengalami kenaikan pesat ketika di bulan Maret yang awalnya 263 orang menjadi naik pesat di bulan April sebanyak 300 orang.

B. Upaya Pemilik Industri dan Pemerintah Dalam Meningkatkan Kualitas Tenaga Kerja Tenun Ikat di Bandar Kidul Kota Kediri

Kualitas tenaga kerja merupakan kondisi dimana taraf atau mutu pada tenaga kerja meningkat. Dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja memang sangat dibutuhkan untuk mencapai target pada suatu usaha, termasuk pada usaha industri tenun ikat. Meskipun tenun ikat merupakan jenis industri kecil dan menengah. Tetapi, perannya sangat besar dalam menyerap Sumber Daya Manusia (SDM) atau tenaga kerja.

Pemilik industri tenun ikat merupakan pihak utama dalam mengatur dan mengetahui kinerja para tenaga kerja. Selain itu, diperlukan juga dukungan dan campur tangan dari pemerintah untuk meningkatkan kualitas tenaga kerja. Menurut Sularno (2016) dalam Pelatihan Berbasis Kompetensi dalam “Meningkatkan Posisi Tawar terhadap Kesempatan Kerja di Pasar Global (Buku Antologi Adminitrasi Publik dan Pembangunan: *Festschrift* untuk Sjamsiar Sjamsuddin)”, menjelaskan bahwa pelatihan tenaga kerja menjadi salah satu upaya yang bisa dilakukan oleh pemerintah dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja.³⁶

Oleh sebab itu, upaya yang dilakukan pemilik industri sendiri adalah dengan melakukan pelatihan terlebih dahulu sebelum atau pun ketika mulai bekerja. Karena, syarat kualifikasi utama dalam pekerjaan ini adalah keterampilan. Selain itu, ada niat bekerja dan kemauan untuk belajar. Selain itu, pemerintah juga ikut campur dalam memberi pelatihan setiap tahunnya untuk mendukung industri tenun ikat. Dengan demikian keterampilan tenaga kerja semakin meningkat dengan perubahan jumlah serapan tenaga kerja di tenun ikat.

Pada tahun 2021, pelatihan pertama dari Disperindag Kota Kediri adalah menenun yang diikuti oleh 19 peserta. Diketahui bahwa, sebanyak 8 orang berhasil mengikuti pelatihan. Sedangkan, sebanyak 11 orang belum berhasil karena beberapa faktor. Diantaranya yaitu sebanyak 5 orang tidak

³⁶ *Ibid*

mampu menguasai teknik menenun, sebanyak 2 orang tidak hadir selama 2 hari, sebanyak 2 orang tidak hadir selama 3 hari, dan sebanyak 2 orang tidak minat di bagian tenun. Sehingga, dipindah alihkan ke bagian pelepasan tali.

Pada pelatihan kedua, yaitu proses pewarnaan yang diikuti oleh 19 peserta selama tiga hari. Diketahui bahwasanya yang berhasil mengikuti pelatihan dan sudah mampu mendalami pewarnaan yaitu sebanyak 15 orang. Hal ini dikarenakan pada proses pewarnaan merupakan salah satu tahap yang tidak terlalu rumit seperti menenun. Sehingga, serapan tenaga kerja yang berhasil cukup besar. Sedangkan, yang belum berhasil sebanyak 4 orang. Penyebab tenaga kerja yang belum berhasil yaitu tidak mengikuti pelatihan sama sekali dengan jumlah sebanyak 4 orang.

Pada pelatihan ketiga, yaitu desain motif yang diikuti oleh 9 peserta yang terdiri dari tenaga kerja yang sudah bekerja di tenun ikat. Tenaga kerja yang berhasil dalam pelatihan ini sebanyak 6 orang. Hal ini disebabkan karena mereka sudah memiliki pengalaman mendesain motif, karena ada yang bekerja di bagian motif juga. Sedangkan yang belum berhasil sebanyak 3 orang. Penyebabnya yaitu sebanyak 2 orang sebelumnya bukan ahli dibidang desain motif dan sebanyak 1 orang tidak hadir dalam pelatihan. Sehingga, jumlah yang berhasil lebih banyak dibandingkan yang belum berhasil. Hal ini menjadi bukti bahwasanya pelatihan memang dibutuhkan bagi calon maupun tenaga kerja tenun ikat.

Ibu Widowati Purwitaningrum, ST. MM. selaku Penyuluh Industri dan Perdagangan Ahli Muda Disperindag juga menjelaskan, bahwa dengan adanya pelatihan tentu sangat meningkatkan kualitas dan keterampilan tenaga kerja tenun ikat. Karena pelatihan yang diberikan adalah pelatihan yang sesuai dengan tingkat kebutuhan pengrajin dalam upaya meningkatkan dan mengembangkan kualitas dan kuantitas produksinya.³⁷

Dari pernyataan tersebut, dapat dilihat bahwa adanya pelatihan dapat memberikan manfaat positif bagi tenaga kerja. Dampaknya sangat signifikan dalam upaya meningkatkan kualitas dan kuantitas produksi dari tenun ikat. Selain itu, juga mampu menyerap sedikit banyaknya tenaga kerja.



UIN SUNAN AMPEL
S U R A B A Y A

³⁷ Wawancara Ibu Widowati Purwitaningrum ST. MM. Bagian Penyuluh Industri dan Perdagangan Ahli Muda Disperindag Kota Kediri, pada tanggal 10 Maret 2022.

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

1. Industri tenun ikat di Bandar Kidul Kota Kediri mampu memberikan peran dalam penyerapan tenaga kerja, terutama pada masyarakat Kelurahan Bandar Kidul. Mayoritas yang terserap adalah ibu-ibu dan bapak-bapak dengan kualifikasi usia 26-35 tahun sebanyak 131 pekerja. Selain itu, serapan tenaga kerja yang paling banyak terjadi di Bulan Septeber sebanyak 302 orang dengan jumlah produksi 9.060 kain. Hal ini disebabkan karena tingginya permintaan menjelang festival *dhoho street fashion*. Selain itu, kenaikan drastis juga terjadi di bulan Maret menuju bulan April dengan serapan tenaga kerja sebanyak 263 orang menjadi naik pesat di bulan April sebanyak 300 orang dengan jumlah produksi 7.890 kain, meningkat drastis menjadi 9.000 kain. Hal ini disebabkan hari menjelang hari ramadhan dan hari raya idul fitri. Sedangkan jumlah produksi paling sedikit terjadi di bulan Februari dan Maret sebanyak 7.890 kain tenun dengan serapan tenaga kerja sebanyak 263 orang. Hal ini disebabkan karena perpanjangan kebijakan PPKM (Pemberlakuan Pembatasan Kegiatan Masyarakat) di Kota Kediri yang masih di level 3.
2. Upaya yang dilakukan pemerintah dan pemilik industri dalam meningkatkan kualitas tenaga kerja adalah dengan mengadakan pelatihan. Bentuk pelatihan yang diberikan di tahun 2021 yaitu

menenun, teknik pewarnaan, dan desain motif. Pelatihan yang diberikan juga dilaksanakan setiap tahun selama kurang lebih 1-3 kali sebagai upaya meningkatkan dan mengembangkan kualitas dan kuantitas produksi serta tenaga kerja. Selama tahun 2021, pelatihan yang diadakan oleh pemilik industri berhasil menyerap 59 tenaga kerja, dan yang belum berhasil terserap ketika pelatihan sebanyak 6 tenaga kerja. Sedangkan upaya dari pemerintah yang pertama yaitu pelatihan menenun. Sebanyak 8 orang berhasil mengikuti pelatihan. Sedangkan, sebanyak 11 orang belum berhasil. Kedua, pelatihan pewarnaan yang berhasil sebanyak 15 orang. Sedangkan, yang belum berhasil sebanyak 4 orang. Ketiga, pelatihan desain motif dengan jumlah tenaga kerja yang berhasil sebanyak 6 orang. Sedangkan yang belum berhasil sebanyak 3 orang.

B. Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah dijelaskan sebelumnya, saran yang dapat diberikan peneliti, yaitu sebagai berikut:

1. Sebaiknya, pemilik industri mengadakan pertemuan secara rutin untuk membahas mengenai hambatan apa saja yang dialami para tenaga kerja ketika melakukan pekerjaan. Tujuannya supaya, hambatan tersebut bisa diatasi secara bersama dengan pemerintah, terutama Disperindag Kota Kediri.
2. Seharusnya, pemerintah melakukan pelatihan setiap tahun yang disesuaikan dengan kebutuhan tenaga kerja serta secara spesifik lagi kepada tenaga kerja pada setiap unit. Supaya terjadi pemerataan secara

keseluruhan. Selain itu, pemerintah harus melakukan *monitoring* setelah melakukan pelatihan.

3. Untuk peneliti selanjutnya, sebaiknya bisa memberikan pembaharuan pada penelitian ini mengenai faktor yang mempengaruhi tenaga kerja bisa bertahan di tenun ikat Bandar Kediri.



UIN SUNAN AMPEL
S U R A B A Y A

DAFTAR PUSTAKA

- Adiwarman, Karim. 2007. *Ekonomi Mikro Islami*. Jakarta: Raja Grafindo Persada.
- Anggito Albi, Johan Setiawan. (2018). *Metodelogi Penelitian Kualitatif*. Sukabumi: CV Jejak.
- Badan Pusat Statistik. (2020). *Industri Mikro dan Kecil di Masa Pandemi Covid-19*.
- Badan Pusat Statistik. *Konsep Perusahaan Industri Pengelolaan*. [Badan Pusat Statistik \(bps.go.id\)](http://bps.go.id)
- Budianto, Setio. 2021. *Tenun Ikat Medali Mas Bandar Kidul Kota Kediri*. Banyumas: CV Satria Publisher.
- Budiman, Jumardi & Herkulana. 2021. *Peran UMKM Dalam Penyerapan Tenaga Kerja di Kota Pontianak*. Jurnal Ekonomi Integra. Volume 11 Nomor 2.
- Hamdani & Munazir. 2019. *Peran Industri Kecil Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja di Kabupaten Aceh Utara*. Jurnal Ekonomi Manajemen dan Akuntansi (JEMSI). Volume 5 Nomor 1.
- Hidayat & Ridayanti Risma. 2019. *Peranan Industri Meubel dalam Menyerap Tenaga Kerja di Kabupaten Gowa Provinsi Sulawesi Selatan*. Jurnal Economix. Volume 6 Nomor 2.
- Latipah, Nur Siti dan Inggit, Kunto. 2017. *Analisis Penyerapan Tenaga Kerja Pada Sektor Industri Besar Di Provinsi Jawa Timur Tahun 2009-2015*. Jurnal Ekonomi & Bisnis. Volume 2 Nomor 2.
- Muhammad, Azhfar. 2022. *Menko Airlangga: Penyerapan Tenaga Kerja UMKM Capai 97%*. [Menko Airlangga: Penyerapan Tenaga Kerja UMKM Capai 97% : Okezone Economy](#), diakses pada 31 Mei 2022.
- Nunung, N. R. 2018. *Analisis Penyerapan Tenaga Kerja Sektor Industri Di Provinsi Jawa Tengah*. Skripsi. Universitas Islam Indonesia.

- Kain Tenun Ikat Kediri Melenggang di Jogja Fashion Festival 2019* - *Tribunnews.com*, diakses pada 10 Maret 2019.
- Kementerian Perindustrian. “*IKM Berkontribusi 60 Persen Serapan Total Tenaga Kerja Industri.*” Kemenperin: IKM Berkontribusi 60 Persen Serapan Total Tenaga Kerja Industri, diakses 8 Juli 2019.
- Rachim. 2015. *Ekonomi Pembangunan*. Yogyakarta: CV Andi Offset.
- Ratnasari, A. 2013. *Peranan Industri Kecil Menengah (IKM) dalam Penyerapan Tenaga Kerja di Kabupaten Ponorogo*. Jurnal Pendidikan Ekonomi (JUPE), Volume 1 Nomor 3.
- Rustam, Effendi. 2003. *Produksi dalam Islam*. Yogyakarta: Magistra Insania Press.
- Soekanto, Soerjono, Budi Sulistyowati. 2014. *Sosiologi Suatu Pengantar Edisi Revisi*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Sugiyono. 2013. *Metodelogi Penelitian Kuantitatif, Kualitatif Dan R&D*. Bandung: ALFABETA.
- Undang-Undang No. 13 Tahun 2003 Bab 1 Pasal 1 Ayat 2 Tentang Ketenagakerjaan.
- Undang-undang No 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah. *Upaya Pemerintah Indonesia dalam Meningkatkan Kualitas Tenaga Kerja (kompas.com)*, diakses pada 11 November 2021.
- Utami, P. W. 2019. *home industri Tas dalam penyerapan tenaga kerja di Dusun Janggan Desa Pomahan Janggan Turi Lamongan dalam perspektif ekonomi Islam*. Disertasi. UIN Sunan Ampel Surabaya.
- Tambunan, Tulus. 2002. *Usaha Kecil dan Menengah di Indonesia (Beberapa Isu Penting)*. Jakarta: Salemba Empat.
- Wawancara Ibu Ayu Mila, pemilik tenun Sinar Barokah, 17 Maret 2022.
- Wawancara Ibu Hanafiyah, pemilik tenun ikat Kodok Ngorek 2, 14 Maret 2022.
- Wawancara Bapak Harul, pemilik tenun ikat Sempurna 2, 14 maret 2022.
- Wawancara Ibu Siti Ruqoyah, pemilik tenun ikat Medali Mas, 16 maret 2022.

- Wawancara Bapak Imam Syafi'i, pemilik tenun ikat Sempurna 1, 15 Maret 2022.
- Wawancara Bapak Heri, pemilik tenun ikat Risquna JC sekaligus ketua KUBE, 17 Maret 2022.
- Wawancara Ibu Widowati Purwitaningrum ST. MM. Bagian Penyuluh Industri dan Perdagangan Ahli Muda Disperindag Kota Kediri, pada tanggal 10 Maret 2022.
- Wawancara Ibu Lilin Nuryani, ST. MAP. Bagian Kepala Bidang Perindustrian Disperindag Kota Kediri, pada tanggal 10 Maret 2022.
- Website Resmi Pemerintah Kota Kediri (kedirikota.go.id)*, diakses pada 8 April 2022.
- Website Resmi Pemerintah Kota Kediri (kedirikota.go.id)*, diakses pada 24 Oktober 2019.
- Wiguna, Frans & Permana Erwin. 2019. *Dinamika Industri Tenun Ikat ATBM Bandar Kidul Kediri Jawa Timur*. Jurnal Efektor. Volume 6 Nomor 2.
- Wijaya, Indrawati, & Pailis. 2014. *Analisis faktor-faktor yang mempengaruhi penyerapan tenaga kerja di Provinsi Riau*. Doctoral dissertation: Riau University.
- Zenda Rizky & Suparno. 2017. *Peranan Sektor Industri Terhadap Penyerapan Tenaga Kerja Di Kota Surabaya*. Jurnal Ekonomi dan Bisnis (JEB). Volume 2 Nomor 1.

UIN SUNAN AMPEL
S U R A B A Y A