

# 4

## PELESTARIAN DAN EKSPANSI PASAR BATIK TULIS GEDHOG TUBAN DI ERA GLOBALISASI

Karsam

### Abstrak

**B**atik Gedhog is a traditional batik in the District Kerek, Tuban. Fabric of batik gedhog has a rough surface because it is made by hand. Motif batik gedhog tends to follow the flow patterned geometric rough cloth. Seeing by this condition, the authors worry batik gedhog will be expire ever-lasting. On the basis of this research was conducted by reviewing about, first, how the traditional batik 'batik gedhog Tuban, both how business should be done to preserve the traditional batik Tuban , namely Batik Gedhog in this era of globalization and to address market expansion.

Objectives is to find strategies or ways for traditional batik preservation, namely batik gedhog Tuban in the present and the future , so batik gedhog Tuban can enter the market competition in today's global economy era. To answer these problems the authors conducted research using qualitative descriptive methods. Several attempts to preserve batik gedhog Tuban is to improve the quality of fabric, pattern in the current era motif now, promotion, exhibition and increase brand image. This study is expected to be useful for the readers and the batik gedhog markers Tuban.

**Keyword:** Pelestarian, Batik Gedhog, Tradisional, Globalisasi

### PENDAHULUAN

Tuba-tubi selasih dandi

Kain batik pakai berkembangan

Cuba-cuba kasihkan kami

Kalau baik buat zaman

Apa guna berkain batik

Kalau tidak dengan sucinya

Apa guna berbini cantik

Kalau tidak dengan budinya

Kalau ke Temasik di tengahari

Siapkan pinggan berisi betik

Wajah nan ayu tampak berseri

Bila menyarung si kain batik

Dipetik dari: *Mingguan Malaysia*, 21hb. Ogos, 1988.

Ungkapan pantun-pantun di atas membuktikan bahwa batik merupakan seni tradisi yang bersifat turun-temurun, merupakan pusaka peninggalan nenek moyang yang harus dilestarikan dan dipertahankan sampai akhir zaman. Bagi masyarakat Indonesia sekarang ini, batik telah menjadi salah satu identitas budaya bangsa yang sangat bernilai. Di dunia internasional, batik Indonesia mula dikenal sebagai salah satu bentuk tekstil khas Indonesia.

Hal ini terjadi bukan hanya karena batik telah diakui oleh Unesco tahun 2009, bahwa batik merupakan warisan budaya dunia, namun sejak tahun 1955 batik merupakan kekayaan Indonesia. Seperti yang dijelaskan oleh Anesia Aryunda Dofa dalam bukunya yang berjudul

“Batik Indonesia” (1996: 1), bahwa pada saat Sidang APEC (Asia Pacific Economy Council) berlangsung di kota Bogor, Jawa Barat pada tahun 1995 yang lalu, ketika para ketua negara yang bergabung dari negara-negara di Asia-Pasifik itu berkumpul, nampak dengan bangga mereka mengenakan pakaian batik.

FAJAR CIPTANDI (2013) dalam blog. Stisitelkom.ac.id mengatakan bahwa batik merupakan warisan budaya yang tidak hanya bicara pemaknaan filosofis dan estetika semata, tetapi batik berperan dalam roda perekonomian sebagai salah satu komoditi yang sangat penting. Batik pada saat ini bukan hanya menjadi kekayaan budaya nusantara, melainkan telah menjadi milik dunia. Dengan demikian batik menjadi potensi besar dalam persaingan pasar global.

Era globalisasi membawa pengaruh terhadap eksistensi batik Indonesia saat ini. Mulai dari perkembangan motif dengan pengaplikasian motif menggunakan komputer, penggunaan canting elektrik, perkembangan bahan meliputi kain dan pewarna menjadi salah satu efek perkembangan batik saat ini.

Pengaruh globalisasi juga dapat meningkatkan peluang batik sebagai komoditi ekspor dan mampu menambah pendapatan ekonomi negara. Namun dibalik itu semua muncul sebuah pertanyaan, apakah untuk mewujudkan harapan di atas performa batik Indonesia yang ada saat ini sudah cukup baik? Yang kedua bagaimana perkembangan batik tradisional ke depannya, seperti batik gedhog Tuban? Yang mana sampai hari ini batik gedhog Tuban mulai menenun kain, membatik dan mewarna masih dikerjakan dengan manual/tangan manusia.

Perkembangan zaman yang semakin pesat, ilmu pengetahuan dan teknologi yang semakin canggih seperti di Tiongkok segala bidang dilaksanakan dengan IT (*Information Technology*) dan komputer yang serba canggih berpengaruh pada perkembangan seni dan budaya.

Pada mulanya motif dikerjakan dengan tangan secara manual, saat ini dapat dikerjakan dengan

menggunakan komputer dengan cepat dan bermacam-macam motif untuk memenuhi keperluan pembeli. Pembuatan kain dengan teknologi yang canggih mengalami persaingan di seluruh dunia penghasil kain batik, seperti Dubai, Laos, Indonesia, Malaysia, Vietnam dan sebagainya.

Di bidang otomotif saat ini dikemukakan oleh ANDRE VINCENT WENAS (2013) dalam repository.usu.ac.id bahwa di pasar global Tiongkok mencatatkan 51% kenaikan penjualan. Hal ini menunjukkan bahwa Tiongkok menguasai pangsa pasar di Asia saat ini. Kalau kita rasakan mulai tahun 2012 barang-barang produk Tiongkok mulai sepeda motor, alat-alat elektronik mulai menjamur di pasar Indonesia. Bukan hanya itu kain bercorak motif batik produk Tiongkok juga sudah mulai berdatangan ke pasar Indonesia. Kondisi ini bisa disebut sebagai globalisasi ekonomi.

Globalisasi ekonomi adalah suatu kondisi dimana perekonomian nasional dan lokal terintegrasi dalam satu perekonomian tunggal yang bersifat global (PURBAYA BUDI SANTOSA, 2004). Dengan kondisi seperti ini dikhawatirkan akan membawa efek buruk terhadap perkembangan batik Indonesia, khususnya batik tulis tradisional.

Munculnya alat-alat yang serba canggih sangat mempengaruhi pembuatan kain batik tulis. Selain pengaruh yang positif ia kemungkinan akan membawa pupusnya seni tradisi, sehingga masyarakat yang akan datang tidak mengenalinya lagi. Apabila dilihat dari segi ekonomi kain batik mempunyai kecenderungan harga yang mahal jika dibandingkan dengan kain yang lain-lain, masalah demikian dikhawatirkan dapat menimbulkan kurangnya minat masyarakat terhadap seni batik. Apalagi kain batik yang berkualitas tinggi hanya mampu digunakan oleh masyarakat golongan menengah ke atas.

Berdasarkan penjelasan di atas penelitian ini akan mengkaji tentang

1. Bagaimana proses batik tradisional “batik gedhog Tuban?”

2. Bagaimana usaha yang harus dilakukan untuk me-lestarikan batik tulis tradisional Tuban, yaitu Batik Gedhog di era globalisasi ini dan untuk menyikapi ekspansi pasarnya?

Tujuan yang ingin dicapai adalah menemukan strategi atau cara-cara peles-tarian batik tradional, yaitu batik gedhog Tuban di masa se-karang dan akan datang, sehingga batik gedhog Tuban dapat mengikuti persaingan pasar di era ekonomi global saat ini. Untuk mencapai tujuan dan untuk menjawab rumusan masalah tersebut di atas penulis melakukan riset dengan menggu-nakan metode diskriptif kualitatif. Data dikum-pulkan melalui riset secara langsung di lapangan, tanya jawab ter-hadap para pembatik gedhog, dokumenta-si dan studi literatur. Artikel ini di-harapkan dapat bermanfaat bagi para pembaca umumnya dan para pembatik gedhog di Kabu-paten Tuban.

Berdasarkan buku Kabupaten Tuban Dalam Angka 2000 (2000: 1) Kabupaten Tuban terletak di antara 111,300 – 112,350 Bujur Timur dan 6,400 – 7,180 Lintang Selatan. Tuban ter-letak di pantai utara Jawa Timur, sekitar 100 km, sebelah barat kota Surabaya. Tuban merupakan salah satu kota tua yang berada di sepanjang Pantai Utara Pulau Jawa. Pada masa kini sedang berkembang alat transportasinya jalur darat dan laut, terutama setelah didirikan perusahaan Semen di Kecamatan Kerek pada bulan Januari 1996 sebagai bagian dari perusahaan semen Ka-bupaten Gresik.

Kabupaten Tuban terdiri dari 19 keca-matan dan 328 desa. Dari 19 Kecama-taada 4 kecamatan penghasil batik, yaitu Kecamatan Palang, Semanding, Tuban dan Kerek. Dari 4 kecamatan tersebut, Kecamatan penghasil batik gedhog adalah Kecamatan Kerek. Di antara hasil budaya yang menonjol di Tuban adalah Tenun Gedhog dan Batik Tulis Gedhog tradisional.

Disebut tradisional karena pengerjaan-nya, bahan baku sampai barang jadi kerajinan dilakukan dengan cara tradisional, baik dalam pembuatan benang dari kapas, penenunannya maupun pewarnaannya. Tuban boleh menjadi

daerah penghasil batik disebabkan oleh tanah Tuban yang kurang subur, yang sesuai ditanami kapas.

Dari buku *Commodity Profile Batik Tradi-tional Tuban* (2000: 6) dijelaskan bahwa perkebu-nan kapas di Kabupat-en Tuban meliputi enam Kecamatan, yaitu: Kecamatan Jenu, Kecamatan Merakurak, Kecamatan Tambakboyo, Keca-matan Bancar, Kecamatan Senori, dan Keca-matan Parengan dengan jumlah keluasan tanah 156,25 Ha. Jumlah produksi 47.157,5 ton per tahun.

KARSAM (2005) menjelaskan bahwa membatik adalah satu proses pekerjaan mengi-kut tahap-tahap tertentu. Jika dilihat dari sifat batikkannya dan berdasarkan tahap tersebut, para pembatik di Tuban terbagi dalam dua kelompok, yaitu pembatik tradisonal dan pem-batik modern.

#### 1. Pembatik tradisional

##### a. Pembatik

Pembatik ini bekerja dari proses meny-iap-kan kain, melilin, melorod, mencuci dan menjemur sampai kain siap untuk dipakai.

##### b. Pedagang

Pedagang dalam hal ini tidak hanya bekerja untuk jual beli kain batik, ia juga bekerja mengumpulkan kain batik yang siap untuk diwedel dari para pembatik.

##### c. Tukang wedel

Tukang wedel adalah orang yang bekerja mewarna biru kain batik. Pekerjaan ini secara umum dilakukan oleh kaum la-ki-laki.

#### 2. Pembatik modern

##### a. Pembatik

Pada batik modern seorang pembatik bekerja mulai dari menyiapkan kain sam-pai ke proses pelilinan saja.

##### b. Pewarna (Tukang mewarna)

Setelah kain batik selesai dililin, langkah berikutnya adalah mewarna, melorod, mencuci dan menjemur. Tahapan ini dikerjakan oleh Tukang mewarna.

Tuban merupakan daerah pesisir, maka batik yang dihasilkan mempunyai ciri-ciri sebagai batik pesisir, seperti yang dijelaskan pada buku *Batik and its Kind* (1990: 6-9), bahwa batik Tuban mempunyai tata warna sebagai berikut:

1. Batik putihan

Batik putihan ini mempunyai latar belakang putih dengan corak motif biru tua atau hitam. Batik putihan oleh masyarakat Tuban dipakai untuk pakaian tolak bala, yaitu menolak/mencegah dari kena bahaya (setan).

Putihan berhubungan dengan istilah puasa di Jawa, yaitu mutih yang artinya puasa hanya makan nasi saja atau singkong saja tidak boleh pedas dan asin sebagai ritus mensucikan diri. Batik putihan dianggap sebagai lambang kemurnian dan kesucian.

2. Batik bangrod

Bangrod berasal dari dua perkataan Jawa, yaitu bang yang berarti *abang* atau merah, dan rod yang berarti *dilorod* atau dibersihkan lilinnya.

Batik bangrod adalah batik yang mempunyai dasar merah. Batik bangrod menurut kebiasaannya dipakai oleh para perempuan yang belum menikah. Hal ini dihubungkan dengan darah perempuan seperti menstruasi.

3. Batik pipitan

Kata *pipitan* berarti berdampingan. Batik pipitan adalah batik yang mempunyai dasar remekan, yaitu dasar kain diblok dengan lilin kemudian sebelum diwarna lilinnya diremek/dipecah-pecah atau diramas dengan tangan supaya lilinnya pecah-pecah supaya kemasukan warna, sehingga setelah diwarna ada kesan garis-garis.

Batik pipitan ini biasanya digunakan oleh wanita yang sudah menikah sebagai lambang hidup berdampingan dengan suami.

4. Batik irengan

Kata irengan berasal dari kata *ireng* yang berarti hitam. Batik irengan berarti batik yang bercorak atau berwarna hitam. Batik ini biasanya digunakan oleh orang tua. Selain itu batik irengan ini juga dipakai untuk penutup jenazah pada waktu disemadikan. Batik irengan ini dianggap sakral dan sebagai tolak bala demi keselamatan arwah yang meninggal.

5. Batik lurik

*Lurik* berarti bercorak. Batik lurik merupakan ciri khas batik Tuban, sebab batik ini kalau dilihat dari bahannya merupakan hasil tenunan dari Kecamatan Kerek yang disebut sebagai batik gedhog. Batik lurik adalah hasil dari tenunan yang disebut dengan istilah lurik klontongan yaitu lurik dengan ragam hias kotak-kotak atau garis-garis hitam putih.

Caranya yaitu kain di-batik berbagai corak titik-titik dengan lilin. Setelah dicelup dengan warna merah mengkudu (*morinda citri folia*) dan lilinnya dibersihkan, maka akan diperoleh kain batik lurik dengan corak titik-titik putih. Kain batik lurik biasanya dipakai sebagai pakaian harian oleh kaum pria dan wanita.

Kain batik yang dihasilkan oleh para pembatik Tuban selain digunakan oleh masyarakat Tuban ia juga dijual ke daerah-daerah lain seperti ke Bali, Solo, Yogyakarta dan Jakarta. Di samping itu kain batik juga dibeli oleh para pelancong dalam negeri mahu pun luar negeri. Para pelancong ini datang ke daerah Tuban khususnya ingin berkunjung ke makam para wali/sonan yaitu SONAN BONANG (Wali Sembilan). Selain makam SONAN BONANG, di Kecamatan Palang juga ada makam seorang wali, yaitu SONAN MAULANA IBRAHIM ASMORO QONDI ayahnya SONAN AMPEL (Wali Sembilan) dari Surabaya. Dengan adanya makam para wali ini, para pedagang batik menjual kain batik di sekitar makam tersebut sebagai oleh-oleh para pelancong.

Batik merupakan salah satu sumber pendapatan negara dan mampu bertahan den-

gan baik meskipun negara sedang menghadapi krisis ekonomi. Dalam menghadapi masa krisis tahun 1997, ternyata batik merupakan produk yang potensi mempunyai masa depan yang baik untuk dikembangkan. Dalam Internet, <http://www.satu-lelaki.com/tren/fesyen/0,19035,00.html> dijelaskan, bahwa Menteri Perindustrian dan Perdagangan RINI SOEWANDI, menjelaskan berdasarkan statistik yang ada, nilai ekspor batik pada tahun 2000 mencapai 322 juta dolar AS, atau meningkat 32.5% dibanding tahun sebelumnya 243 juta dolar AS. Selanjutnya beliau menjelaskan bahwa batik akan tetap baik pada masa akan datang, karena terbukti tetap bertahan menjadi andalan ekspor meskipun dihantam krisis pada tahun 1997.

#### Daftar Nilai Ekspor Batik Nasional 2004-2009

- Tahun 2004 US\$ 34,41 juta
- Tahun 2005 US\$ 12,46 juta
- Tahun 2006 US\$ 14,27 juta
- Tahun 2007 US\$ 20,89 juta
- Tahun 2008 US\$ 32,28 juta
- Triwulan I 2009 US\$ 10,86 juta

Sumber: Suara Pembaruan, 3 Oktober 2009.

Berdasarkan data hingga tahun 2009 ini dapat terlihat bahwa permintaan batik sebenarnya dari tahun 2004 sampai 2008 meningkat terus. Hanya di tahun 2009 mengalami penurunan.

Merujuk daftar di atas dan pesatnya industri negara lain, seperti Tiongkok, maka penulis berasumsi bahwa kondisi ini berdampak negatif terhadap perkembangan batik tradisional Tuban. Oleh karena itu perlu usaha untuk melestarikannya.

## PEMBAHASAN PROSES TENUN BATIK GEDHOG

Batik Gedhog, yaitu batik yang menggunakan bahan kain dari tenun gedhog berwarna putih atau putih ke-coklatan yang dibuat oleh masyarakat Kecamatan Kerek sendiri.

Dinamakan batik gedhog karena saat proses menenun benang menjadi kain berbunyi 'dhog. dhog'. Batik Gedhog Tuban (1992/1993: 9). Karsam (2005) menjelaskan bahwa proses "batik gedok" dilakukan dengan beberapa tahap, diantaranya:

### 1. Pengolahan Bahan Baku

#### a. Pembuatan Benang

##### • Menggiling Kapas

Sebelum dipintal untuk menjadi benang, maka kapas harus dibersihkan dari biji-bijinya. Kapas yang telah dipanen dari sawah, ladang atau dari halaman rumah perlu dikeringkan untuk beberapa saat sebelum digiling.

Proses penggilingan kapas dilakukan secara tradisional. Alat atau gilingan yang digunakan diperbuat dari kayu, dilengkapi dengan dua buah silinder sebagai penyepit. Dengan konstruksi tertentu salah satu dari silinder dapat diputar dengan tangan. Ketika silinder yang satu diputar dengan tangan, maka silinder yang satu lagi ikut berputar. Jarak antara silinder yang satu dengan silinder yang kedua diatur sedemikian rupa sehingga masih dapat dimasuki kapas, tetapi ukuran sela-sela tersebut sangat sempit sehingga biji kapas tidak masuk ke dalamnya.

Kapas yang telah dikeringkan diuraikan untuk dibersihkan bijinya, pekerjaan ini disebut blibis. Kapas yang telah diuraikan tersebut, kemudian satu persatu dimasukkan ke dalam gilingan kapas agar biji-bijinya terlepas. Setelah digiling kapas menjadi padat, maka sebelum kapas dipintal kapas tersebut harus diuraikan lagi, pekerjaan ini disebut musoni.

##### • Musoni

Sebelum kapas dipintal menjadi benang, kapas tersebut harus diuraikan

sampai bersih. Pekerjaan ini disebut musoni karena alat yang digunakan bernama pusona-tau usu. Alat ini berbentuk sangat sederhana. Bentuknya seperti busur panah, dibuat dari bambu dan talinya dari nanas atau kulit kayu. Alat ini dilengkapi dengan alat lain yang disebut "jedhul" atau be-thuk. Bentuknya mirip alat pemukul drum tetapi ukurannya hanya sekitar 15 sm atau 20 sm. Salah satu hujungnya dibuat sedikit besar sebagai kepala berbentuk bundar dibuat dari bahan kayu.

Musoni dilakukan dengan cara menggetar-getarkan usu dengan bethuk di atas tumpukan kapas yang telah disiapkan. Akibat getaran tali usu sedikit demi sedikit gumpalan-gumpalan kapas terhurai dan menyatu dengan gumpalan-gumpalan kapas lainnya. Kapas yang telah terurai selanjutnya digulung kira-kira sebesar geng-gaman tangan. Gulungan kapas ini biasanya disebut pusuhan. Setelah pusuhan itu siap berarti kapas tersebut siap untuk diantih atau dipintal.

- Mengantih atau Memintal

Mengantih adalah proses membuat benang setelah benang dipusoni. Proses ini menggunakan peralatan yang disebut jantra. Jantra diperbuat dari bahan kayu, bambu dan tali. Bagian penting alat ini adalah: roda, tali (klindhen) dan kisi. Alat untuk memintal bagian dari jantra ini disebut kisi. Alat ini diperbuat dari bahan kayu, panjangnya sekitar 20 sm dengan bentuk silinder. Bahagian pangkal berdiameter atau garis tengah sekitar 75 mm, bagian ujungnya dibentuk sedikit meruncing. Bagian tengah diberi cekungan melingkar tempat untuk mengikat tali. Dengan tali ini kisi dihubungkan ke roda jantra sehingga bila jantra diputar kisi pun ikut berputar.

Cara menggerakkan jantra, yaitu:

tangan kiri memegang kapas dan tangan kanan memutar roda jantra. Di bagian ujung kisi yang berputar dililitkan sedikit demi sedikit serabut kapas sehingga kapas tersebut tertarik secara perlahan menjadi benang. Benang yang dihasilkan biasanya disebut lawe. Nama ini untuk membedakan antara benang yang dibuat dengan menggunakan mesin modern di pabrik dengan benang yang dihasilkan secara tradisional.

Untuk menghasilkan benang yang banyak juga diperlukan kisi yang banyak. Benang yang telah dihasilkan dari proses memintal atau mengantih ini masih belum lagi siap untuk ditunen. Sebelum dipersiapkan ke alat penenun benang tersebut harus betul-betul siap atau harus baik, sama ada untuk lungsen atau pun pakan. Pekerjaan ini disebut nglikasi. Benang yang telah dililitkan menyilang pada likasan, selanjutnya dilepaskan dari likasan untuk dipersiapkan, sehingga benar-benar siap untuk ditunen.

Pekerjaan membuat benang meliputi tahap menggiling kapas, musoni dan mengantih diperlukan kerajinan/ketekunan yang tinggi. Untuk memperoleh satu gulung benang lawe diperlukan waktu 4 sampai 6 hari dan seluruh proses pembuatannya dilakukan dengan tangan. Proses terakhir dari mengantih adalah memindahkan benang dari alat likasan. Pekerjaan ini sekali gus mengatur benang dalam bentuk gulungan dengan ukuran tertentu. Satu gulung atau satutukel berukuran sekitar 259,300 sm. Benang sepanjang ini digulung dalam satu lingkaran dengan keliling lingkaran sekitar 270 cm. Untuk menjaga agar gulungan benang tidak kusut atau ruwat, maka gulungan itu disusun dalam bentuk ikatan-ikatan benang. Tiap satu ikatan benang terdiri dari 5 helai benang yang disebut sekawan. Biasanya dalam satu gulungan terdiri dari 118 ikat (kawan).

Benang dalam bentuk gulungan ini yang akan dipersiapkan untuk di tenun.

b. Menenun

Setelah proses penyiapan benang selesai, maka tahap berikutnya adalah menenun. Benang yang akan ditenun/dianyam disiapkan menjadi dua bagian. Bagian benang yang disusun berbaris tegak lurus terhadap penenun atau benang yang membujur disebut lungsendan bagian benang yang sejajar terhadap penenun atau benang yang akan membentuk motif disebut pakan. Proses menenun di Kecamatan Kerek ini pada masa kini masih banyak ditemui di Desa Margorejo dan Desa Beji. Kedua-dua desa ini sejak dari zaman dulu dikenali sebagai desa penghasil tenun Kerek yang terkenal dengan nama "Tenun Gedhog". Tahap menenun adalah mempersiapkan Benang Lungsen dan Benang Pakan, sebagai berikut :

• Proses Nyekuli

Benang lungsen diambil dari likasan dalam bentuk gulungan. Satu gulung biasanya disebut satu tukel. Sebelum ditenun benang tersebut harus diolah lagi agar menjadi kuat dan sedikit keras atau kaku. Hal ini dilakukan dengan tujuan untuk mempermudah menyiapkan benang lawe menjadi benang lungsen dan pakan sekali gus mempermudah kerja menenun. Bahan yang digunakan untuk membuat benang menjadi kuat dan keras tersebut, yaitu menggunakan nasi dicampur sedikit air. Nasi dalam bahasa Jawa disebut sekul, oleh karena itu pekerjaan ini disebut nyekuli. Caranya: tiap gulung/tukel benang lawe yang akan disekuli dibentang atau diikat pada alat dari hujung ke hujung yang lain. Alat ini disebut tengker yang diperbuat dari dua potong bambu.

Bagian atas dari tengker ini dilengkapi dengan silinder dari kayu se-

hingga mudah berputar. Benang yang telah dibentang dioles-olesi dengan nasi yang dicampur sedikit air dengan menggunakan kuas dari ijuk atau serabut kelapa sampai merata.

Ada juga pengrajin yang melakukan nyekuli ini dengan cara benang direbus campur nasi. Setelah itu benang disisir pakai serabut kelapa agar nasi yang menempel pada benang dapat diratakan dan bersih. Setelah proses nyekuli selesai kemudian benang tersebut dikeringkan dan setelah kering benang menjadi kuat, padat dan kaku.

• Menguraikan Benang

Untuk menguraikan benang harus menggunakan alat yang disebut ingan. Alat ini dibuat dari bahan kayu berbentuk limas segi empat, dilengkapi dengan empat buah tangan yang bertumpu pada tiang atau poros ingan.

Alat ini dibentuk sedemikian rupa sehingga dapat berputar. Benang lawe yang masih dalam bentuk tukelan itu dipasang pada alat ini. Benang yang akan digunakan untuk kain tenun perlu diwarna, misalkan menggunakan naptol warna merah atau diwedel untuk menghasilkan warna biru kehitam-hitamanan. Tetapi untuk kain tenun yang akan dibatik tidak perlu diwarna, sehingga kekal berwarna putih.

Setelah tukelan/gulungan benang sudah dimasukkan ke dalam ingan, kemudian perlahan-lahan benang ditarik satu demi satu dan ditampung pada sebuah rinjing. Benang yang sedikit kaku dapat menghindari terjadinya keruwetan/keruwatan benang. Benang yang tertampung pada rinjing itulah yang akan digunakan untuk benang lungsen dan benang pakan.

Proses menyiapkan benang pakan dengan alat yang disebut kleting.

Alat ini terbuat dari bambu seperti cucuk sate dengan ukuran panjang sekitar 20 cm dan garis tengahnya sekitar 1 cm. Dengan jantra, benang digulung pada kleting dengan ukuran tertentu sehingga dapat dimasukkan ke dalam tropong yang diperbuat dari bahan bambu. Fungsi alat ini hampir sama dengan skoci pada mesin jahit.

- Manen

Setelah menyiapkan benang pakan langkah berikutnya, yaitu menyiapkan benang lungsen. Menyiapkan benang lungsen ini lebih sulit dibandingkan dengan menyiapkan benang pakan. Proses awal menyiapkan benang lungsen disebut manen karena alat yang digunakan adalah panen.

Dengan alat panen ini benang lungsen diatur sama ada jumlahnya maupun ukurannya. Jumlah benang atau deretan benang disesuaikan dengan ukuran panjang sisir dari alat tenun yang dimiliki. Sedangkan ukuran panjangnya disesuaikan dengan kegunaan kain tenun setelah selesai ditunen dan dibatik, misalnya untuk gendong.

Pada waktu pengrajin manen, tidak hanya sekadar mengatur deretan benang tetapi juga diatur agar benang tersebut dapat dipisah menjadi dua bagian, yaitu bagian atas dan bawah. Untuk mempermudah pekerjaan ini dibantu dengan alat yang disebut gun atau tali gun pada alat penenun. Dengan bantuan tali gun ini deretan benang bagian bawah dan atas mudah dipisahkan.

Pengaturan deretan lapisan benang dilakukan dengan mengangkat deretan benang berselang-seling. Lapisan dari deretan benang akan dipisahkan secara teratur oleh benang pakan. Dengan cara ini maka akan terjadi anyaman benang dan akhirnya akan terwujud kain yang dikehendaki.

- c. Proses Penenunan

Proses menenun diawali dari proses menyiapkan benang lungsen dan benang pakan. Benang lungsen diatur dengan tera-tur baik jarak maupun letaknya. Benang tersebut diatur sedemikian rupa dengan menggunakan sebuah alat dari bahan kayu yang disebut usek dan gun sehingga benang tersebut dapat dipilih menjadi dua lapisan, yaitu lapisan bawah dan atas. Lapisan ini untuk mempermudah mengatur benang pakan.

Semasa proses pengaturan benang posisi gun atau tali gun sangat menentukan. Posisi gun harus diusahakan tidak berubah oleh karena itu sebelum dilepas, tali gun diikatkan pada salah satu patok atau tiang panen harus dipindahkan terlebih dahulu pada sebuah alat tenun yang disebut gligen.

Untuk menghindari agar benang lungsen tidak ruwat atau berserakan, maka salah satu hujungnya harus diikat. Setelah itu pekerjaan selanjutnya adalah nyurup dan gelap.

- Nyurup

Nyurup adalah pekerjaan memasukkan benang lungsen pada sela-sela ruji dari sisir tenun. Seperti orang memasukkan benang pada jahit. Setiap sela-sela sisir tenun dimasuki dua helai benang. Selesai nyurup dilanjutkan dengan gelap.

- Ngelap

Ngelap adalah pekerjaan mengatur benang lungsen pada bahagian dari alat tenun yang disebut gebeg atau papan. Sebelum dimasukkan ke alat tenun terlebih dahulu salah satu hujung benang lungsen diikat pada gebeg yang berfungsi untuk mengatur benang sesuai dengan jangkauan penenun.

Panjang benang lungsen sesuai dengan keperluan, kadang-kadang

sepanjang 2 meter. Sedangkan jarak jangkauan tangan dan kaki penenun hanya mencapai paling panjang 1 meter.

Bagian ujung benang lungsen yang lain sebelum digulung pada gebeg diikat pada sebuah alat tenun yang disebut apit, proses ini disebut murei. Alat tenun terdiri dari: usek, gebeg, gun, apit, liro, dan lain-lain.

Semasa proses menenun berlangsung, yaitu menyusun benang lungsen dan benang pakan penenun dibantu sebuah alat yang disebut liro.

Alat ini diperbuat dari kayu berbentuk seperti pedang salah satu hujungnya runcing dan satu lagi hujungnya tumpul. Fungsi liro adalah pertama, untuk merenggangkan sela-sela atau mengatur jarak benang lungsen, kedua, menghentak benang pakan setelah benang pakan dimasukkan ke dalam benang lungsen, sehingga anyaman benang menjadi rata dan padat.

Dengan berkali-kali hentakan, maka benang pakan yang satu akan menjadi rapat dengan benang pakan yang lainnya sehingga jadilah sebuah kain tenun.

## PROSES BATIK GEDHOG

Jika dilihat dari proses pewarnaannya, batik gedhog dibagi dua, yaitu batik gedhog soga pipit dan batik gedhog putihan atau irengan. Tahap proses batik gedhog adalah sebagai berikut:

### 1. Persiapan dan Ngetel

Apa yang dimaksudkan dengan tahap persiapan adalah proses persiapan kain, yaitu kain yang akan dibatik harus dipersiapkan terlebih dahulu, misalnya kain tersebut untuk gendhong, sarung, dan lain-lain. Kain batik gedhog mempunyai perbedaan dengan kain batik lainnya.

Seperti yang telah dijelaskan di atas bahwa untuk menjadikan benang lawe menjadi kuat dan kaku sebelum ditenun benang lawe tersebut harus disekuli dengan menggunakan bubur nasi. Setelah kering bubur nasi tersebut menjadi keras dan mempermudah proses penenunan. Setelah menjadi kain tenun polos untuk dibatik, kain tersebut masih mengandung bubur nasi yang sudah kering.

Bubur nasi yang melekat tersebut akan mengurangi lekat atau meresapnya bahan pewarna batik, oleh karena itu sebelum dibatik kain tersebut harus dibersihkan dari lekatan bubur nasi dengan cara merendam kain tersebut selama lebih kurang dua hari. Proses inilah yang disebut dengan tahap ngetel.

Selain itu tahap ngetel bertujuan agar kain tenun yang telah bersih dari kandungan zat pengeras (bubur nasi) menjadi lebih lembut dan pori-pori benang terbuka lebih lebar sehingga memudahkan saat pelilinan dan pewarnaan.

### 2. Membuat Motif

Karena bentuk kainnya kasar dan bergaris-garis, maka pada umumnya motif batik gedhog tradisional banyak menggunakan motif-motif geometris. Meskipun motif-motifnya berunsurkan tumbuhan tetapi motif tersebut digambar berbentuk "semetris" sehingga kelihatan berbentuk "geometris".

### 3. Ngengreng

Masyarakat pembatik di Kecamatan Kerek tidak menggunakan tahap mbaboni tetapi langsung ke tahap ngengreng. Tahap ngengreng atau disebut juga nglengreng adalah proses memberi lilin panas di atas kain mengikut pola atau motif yang telah dilakar.

### 4. Nerusi

Proses pelilinan ulang pada permukaan kain dibagian belakangnya/dibalik disebut nerusi. Tahap nerusi sangat diperlukan oleh para pembatik khususnya batik gedhog karena kain yang digunakan cenderung leb-

- ih kasar dan tebal jika dibandingkan dengan kain batik yang dari toko
5. Isen-isen
 

Untuk batik gedhog putihan atau irengan, setelah tahap nerusi dilanjutkan isen-isen, yaitu memberi isi pada motif utama dengan menggunakan lilin panas. Tetapi untuk batik gedhog soga pipit setelah nerusi langsung nembok. Isen-isen dilakukan setelah tahap nyoblosi.
  6. Nembok
 

Tahap nembok adalah proses kelanjutan dari tahap ngengreng dan nerusi. Tahap ini sedikit berbeda dengan ngengreng. Kalau ngengreng menutup lilin pada bagian dasar kain sedangkan nembok bertujuan menutup bagian yang ada di dalam motif yang direncanakan untuk warna yang kedua atau pun ketiga dan seterusnya.
  7. Nyoblosi
 

Apa yang dimaksudkan dengan nyoblosi adalah membuat lubang-lubang atau titik-titik kecil dengan menggunakan jarum atau duri jeruk dengan tujuan agar terkena warna biru nila (wedel). Nyoblosi ke-balikan dari nyeceki.

Kalau nyoblosi melubangi lilin pada kain agar terkena warna sedang nyeceki menutup kain dengan lilin agar tidak terkena warna.

Untuk batik gedhok putihan/irengan tahap nyoblosi dilakukan setelah tahap nembok, sedangkan untuk batik gedhok soga pipit tahap nyoblosi dilakukan setelah nyelup.
  8. Nyelup
 

Nyelup adalah proses memasukkan kain batik ke dalam larutan warna (proses pewarnaan). Untuk batik gedhok putihan/irengan warna yang digunakan adalah warna biru atau gadung (wedel) sebagai warna 1, sedangkan untuk batik gedhok soga pipit menggunakan warna merah (bahan kimia) sebagai warna 1. Pencelupan dilakukan berulang-ulang kali agar warna yang dihasilkan menjadi kuat.
  9. Nggadungi
 

Nggadungi berasal dari kata gadung yang berarti biru. Nggadungi disebut juga sebagai mbironi yang artinya membuat warna biru. Untuk batik gedhog putihan/irengan sebelum tahap nggadungi adalah tahap nyelup warna dengan warna gadung sebagai warna pertama.

Setelah diwarna gadung kain akan dicelup kembali ke dalam warna coklat (soga) sebagai warna ke dua. Supaya warna gadung tidak tertutup semua oleh warna coklat, maka bagian yang diinginkan menjadi warna gadung harus ditutup dengan lilin panas, setelah itu baru celup ke dalam warna coklat (nyoga).

Jadi warna yang dihasilkan adalah warna putih (warna kain), warna biru, warna biru tua atau biru kehitam-hitaman yang diperoleh dari percampuran warna biru/gadung dengan warna coklat/soga. Oleh karena itu batik ini disebut batik gedhog putihan atau batik gedhog irengan.

Untuk batik gedhog soga pipit, setelah tahap nyelup warna merah, nyoblosi, isen-isen kemudian dicelup ke warna biru (wedel). Setelah diwedel kemudian nyoga. Warna yang dihasilkan adalah warna putih (kain), warna merah dan biru tua/biru kehitam-hitaman.
  10. Nyoga
 

Seperti yang dijelaskan di atas setelah nggadungi adalah nyoga, yaitu mewarna kain dengan warna coklat (soga) yang bertujuan untuk mendapatkan warna biru tua atau biru kehitam-hitaman.
  11. Mematikan Warna (Fiksasi)
 

Proses mematikan warna ini pada mulanya menggunakan endut atau lumpur dengan cara merendam ke dalam lumpur selama 24 jam. Pada saat ini untuk mematikan warna menggunakan tunjung.
  12. Nyaren/nyarena
 

Setelah dimatikan warnanya kain dicuci

dan dikeringkan kemudian disaren. Apa yang dimaksudkan dengan nyaren adalah proses pengulangan warna agar warna menjadi lebih kuat, biasanya dilakukan antara 5-7 kali.

### 13. Nglorod, Mencuci dan Mengering

Sama halnya dengan tahap membatik tulis yang lainnya, nglorod, mencuci dan mengering, merupakan proses terakhir pem-batikan. Nglorod yaitu menghilangkan lilin dari kain batik kemudian setelah itu dicuci dan dikeringkan, maka selesailah proses membatik.

## PROSES PEWARNAAN BATIK GEDHOG

Dari semua informan yang penulis temui, dan hasil dari penelitian langsung di lapangan serta data dari Permuseuman dalam buku Batik Gedhog Tuban (1992/1993: 30-40) proses pewarnaan dapat dibagi dua:

### 1. Bahan Pewarna Alam

Bahan pewarna alam yang digunakan ada dua jenis, yaitu soga dan nila (wedel). Soga adalah bahan pewarna batik yang menghasilkan warna coklat. Soga diper-buat dari bubukan kulit kayu, sedangkan nila adalah bahan pewarna batik yang menghasilkan warna biru, bahan ini diper-buat dari daun tom.

Proses mewarna dengan soga pada umumnya dilakukan dengan cara merendam kain batik ke dalam larutan warna soga. Namun demikian tidak sedikit para pembatik mewarna soga hanya dengan mengoles-oleskan warna dengan menggunakan berus atau kuas. Khusus untuk wedel proses ini dilakukan dengan sangat hati-hati. Bahkan para pembatik jarang yang melakukan proses ini. Medel biasanya dilakukan khusus oleh tukang wedel. Caranya, para pembatik yang kainnya siap untuk diwedel dikumpulkan oleh orang tertentu kemudian dibawa ke tempat tukang wedel.

Medel dilakukan dengan cara: pertama

membuat larutan nila, yaitu daun tom dipotong-potong dimasukkan ke dalam air dalam bak yang telah disediakan. Daun tersebut direndam selama lebih kurang 1 minggu. Setiap pagi dan petang diaduk/dikacau supaya cepat larut. Setelah larutan daun tom mendap ke bawah sisa-sisa daun tom dibersihkan, maka jadilah pewarna nila seperti jenang. Kedua siap-kan air dalam bak kemudian nila dicampur sedikit batu kapur/kapur sirih dan diaduk/dikacau sampai rata.

Setelah itu kain batik yang akan dimasukkan ke dalam larutan nila, dibasahi dengan air biasa terlebih dahulu baru dimasukkan ke dalam larutan nila. Agar warna nila meresap merata, maka kain tersebut dibolak-balik sampai benar-benar rata, setelah itu direndam beberapa saat baru diangkat dan dicuci dengan air bersih sampai sisa-sisa zat pewarna di atas permukaan kain bersih. Setelah dicuci kain dijemur ditempat yang teduh atau ditempat yang tidak langsung kena sinar matahari, supaya warna tidak cepat pudar/hilang.

### 2. Bahan Pewarna Kimia

Proses pewarnaan kimia secara umum sama dengan proses batik tradisional di daerah lainnya. Pewarna yang digunakan adalah Naptol Garam Naptol.

## USAHA-USAHA PELESTARIAN BATIK GEDHOG

Batik sebagai aset budaya bangsa Indonesia perlu dilestarikan bahkan dikembangkan agar dapat mengikuti persaingan global. Bentuk-bentuk usaha tersebut dapat dilakukan berbagai macam cara diantaranya:

1. Mencintai dan mau berpakaian batik buatan dalam negara ;
2. Mendukung usaha pemerintah untuk berpakaian batik di hari Jumat. Maka di Tuban juga bisa melaksanakan hal ini dengan menggunakan batik gedhog;



**Gambar 1.** Motif khas Batik Gedhog Tuban. Sumber : [https://jawatimuran.files.wordpress.com/2011/08/batik\\_tuban-1.jpg](https://jawatimuran.files.wordpress.com/2011/08/batik_tuban-1.jpg), diunduh Maret, 2014.

3. Meningkatkan penggunaan bahan batik. Pada tahun 2002 empat peneliti dari Badan Riset Kelautan dan Perikanan (BRKP) yang bernama YUNIZAL, TAZWIR, M NOOR DAN THAMRIN WIKANATA, telah berusaha keras untuk mempertingkatkan penggunaan bahan batik. Mereka telah menemukan rumput laut sebagai bahan pewarna batik. Menurut mereka pembuatan batik dapat dilaksanakan secara tepat, jika ditambahkan tiga persen natrium alginat yang diekstrak dari rumput laut coklat jenis *Sargassum Fili-pendula* dan *Turbinaria* (lihat internet, <http://www.forek.or.id/detail.php?rubrik=iptek&beritaID=458>). Dengan penemuan “rumput laut” sebagai bahan pewarna batik, maka Menteri Kelautan dan Perikanan Dr. Ir. Rokhmin Dahuri berupaya agar sepanjang tahun 2002 ini harus berdiri lima pabrik baru pengolahan rumput laut. Kelima pabrik itu dua berada di Sulawesi Selatan serta masing-masing satu pabrik di Papua, Lampung dan Jawa Tengah (lihat <http://www.forek.or.id/detail.php?Rubrik=iptek&beritaID=458>).
4. Membuat motif sesuai pasar global. Motif yang sudah ada perlu dikembangkan lagi khususnya mengenai permintaan desain batik yang sesuai dengan selera segmentasi pasar global. Adanya peran pasar global dalam industri batik telah menuntut tampilan visual dari batik itu sendiri agar lebih sesuai dengan selera masyarakat dunia saat ini. Namun hingga kini tampilan visual batik gedhog Tuban belum menjawab tantangan tersebut. Kebanyakan motifnya masih mengandalkan referensi motif dan corak lokal.
5. Promosi atau pameran. Dirjen Industri dan Dagang Kecil Menengah Departemen Perindustrian dan Perdagangan, MARWOTO mengatakan, untuk meningkatkan pendapatan ekspor dari sektor batik, perlu dilakukan promosi yang besar-besaran, seperti dalam bentuk pameran, sekaligus untuk memperkenalkan motif baru dari batik tersebut.
6. Meningkatkan kualitas kain sebagai bahan dasar batik. Jika diamati secara seksama, kain batik gedhog memiliki permukaan kain yang sangat kasar, hal ini dianggap perlu untuk peningkatan kualitas kain yang lebih baik.
7. Pembinaan dan perlindungan pemerintah setempat. Pada saat ini Tuban sedang berkembang menjadi kota industri (baja dan semen). Kondisi ini membawa pengaruh negatif ter-

hadap perkembangan batik tradisional di Tuban. Hasil wawancara dapat penulis simpulkan, yaitu dengan berkembangnya Tuban sebagai kota industri banyak pembatik yang berhenti membatik dan berku-rangnya lahan untuk menanam kapas.

Kondisi ini jika dibiarkan dapat meng-hambat perkembangan batik gedhog. Oleh karena itu batik gedhog diperlukan upaya pembinaan dan perlindungan dari pemerintah setempat.

## BRAND IMAGE DALAM PANGSA PASAR

Dalam hal ini penulis telah melakukan survei di THR Surabaya dan Giant Sidoarjo. Penulis mengamati 2 buah toko Assesoris Harley ukuran 3m x 3m dengan sewa 5 juta per-bulan. Toko sekecil itu bisa meraup keuntungan besar dan mampu membayar sewa lima juta per-bulan, apa strateginya. Berikut hasil wawancara dari kedua pemilik toko:

1. Membangun image yang kuat terhadap barang yang dijual, dengan memberikan pelayanan khusus bagi para pembeli.
2. Mengatur pangsa pasar. Barang yang dijual diperuntukkan bagi para kolektor. Jadi tidak semua orang menyukai barang ini. Karena barang yang dibuat menjadi antik, maka semahal apapun tetap akan dibeli orang.
3. Kemasan barang dibuat sebgus mungkin untuk memberikan daya tarik pembeli.

Ketiga stretegi tersebut dapat dilakukan terhadap batik gedhog Tuban, agar tetap lestari.

## KESIMPULAN

Batik Gedhog merupakan batik tradi-sional yang ada di Kecamatan Kerek Tuban. Semua proses pengerjaannya dil-akukan dengan tangan manual termasuk dalam membuat kainnya. Karena kainnya dibuat dengan tangan secara

manual, maka permukaan kain menjadi kasar.

Hal ini mempengaruhi motif batik yang dihasilkan. Selama ini motif yang dihasilkan cenderung motif geometris mengikuti alur kain yang kasar. Melihat kondisi seperti ini, maka penulis khawatir batik gedhog akan habis ditelan zaman.

Terlebih di era globalisasi. Oleh karena itu perlu usaha untuk melestarikannya. Usaha ini diantaranya adalah memper-baiki kualitas kain, penyesuaian motif di-era sekarang, promosi, dan meningkatkan *brand image*.

## DAFTAR PUSTAKA

- Batik Gedhog Tuban.  
1992/1993. Bagian Proyek Pembinaan Permu-seuman Jawa Timur.
- CIPTANDI, FAJAR.  
2013 *Pengaruh Pasar Global Terhadap Visual-isasi Motif Batik Indonesia*. Blog. Stisitel-kom.ac.id.
- Commodity Profile Batik Traditionan Tuban.  
2000 Tuban: Departemen Perindustrian dan Perdagangan RI Kantor De-partemen Perindustrian dan Perdagangan Kabu-paten Tuban.
- DJUMENA, NIAN S.  
1990 *Batik and its Kind*. Jakarta: Djam-batan.
- DOFA, ANESIA ARYUNDA.  
1996 *Batik Indonesia*. Jakarta: Penerbit PT Golden Terayon Press.
- Kabupaten Tuban Dalam Angka.  
2000 Tuban: Badan Pusat Statistik Kabupaten Tuban.
- KARSAM.  
2005 *Seni Membatik Tulis Di Kota Bharu, Kelantan, Malaysia dan Di Kabu-paten Tuban, Jawa Timur, Indonesia: Satu Kajian Per-bandingan*. Desertasi. Kuala Lumpur: Universiti Malaya.

SANTOSA, PURBAYA BUDI.  
2004 *Eksistensi Koperasi: Peluang dan Tantangan di Era Pasar Global*. *Dinamika Pembangunan*. Vol.1 No. 2/Desember 2004: 111-117.

WENAS, ANDRE VINSENT.  
2013 *Konstelasi Pasar Global Terus Bergeser*. [Reposito-ry.usu.ac.id](http://reposito-ry.usu.ac.id).