

---

---

## KESESUAIAN BATIK TULIS IKM BERDASARKAN SNI 08-0513-1989

### *Conformity of Batik Tulis Based on SNI 08-0513-1989*

Joni Setiawan, Vivin Atika, Titiek Pujilestari, dan Agus Haerudin

Balai Besar Kerajinan dan Batik  
Jl. Kusumanegara No. 7 Yogyakarta 55166, Indonesia  
Email : setiawanjoni@yahoo.com

Diterima: 22 Maret 2018, Direvisi: 16 April 2018, Disetujui: 18 April 2018

#### Abstrak

Kualitas batik tulis sangat beragam, ini didasarkan atas kehalusan ukuran *canting* tulis. Pengklasifikasian batik tulis didasarkan pada SNI 08-0513-1989 *Cara uji batik tulis* yaitu batik tulis halus, sedang dan kasar. Parameter yang diatur dalam SNI tersebut adalah jumlah *isen* dan ukuran garis *klowong*. Penggunaan *canting* tulis di tiap daerah berbeda – beda sehingga akan menghasilkan kualitas yang berbeda. Penelitian ini bertujuan mengkaji kesesuaian produk batik tulis dari Yogyakarta, Pekalongan, Cirebon, Madura dan Lasem dengan persyaratan pada SNI 08-0513-1989. Sampel batik tulis didapatkan dengan metode *purposive sampling*. Metode penelitian yang digunakan adalah kuantitatif yaitu jumlah *isen* dan ukuran garis *klowong*. Pertama – tama sampel batik tulis diambil gambar dengan mikroskop digital Dino-Lite AM-3013T pada enam lokasi yang berbeda yang mewakili garis *klowong*, *isen* (*cecek* dan *sawut*) dan diukur dengan aplikasi Dino Capture 2.0. Jumlah *isen* (*cecek* dan *sawut*) dihitung secara manual. Data hasil pengukuran menunjukkan bahwa ada ketidaksesuaian antara data hasil pengukuran dan perhitungan dengan persyaratan mutu SNI 08-0513-1989. Oleh karena itu perlu dipertimbangkan untuk merevisi SNI 08-0513-1989.

**Kata kunci:** kualitas, batik tulis, standarisasi, Standar Nasional Indonesia (SNI)

#### Abstract

Quality of batik tulis is very variously, it's base on smoothness of canting tulis size. There are classified by SNI 08-0513-1989 Test method of batik tulis, as a smooth, medium, and rough batik tulis. Those parameters are number of isen and size of klowongs and isen (cecek and sawut) line. The use of canting tulis in each region is different, so it will produce different qualities of batik tulis. This review aim to examine the suitability of batik tulis from Yogyakarta, Pekalongan, Cirebon, Madura, dan Lasem in accordance with requirement of SNI 08-0513-1989. Sample of batik tulis product were obtained by using purposive sampling method. This research use quantitative method. First, take a picture as digital image with digital microscopy Dino-Lite AM-3013T in sixth different location represented klowong's line, isen (cecek and sawut) and measured by application of Dino Capture 2.0. Number of isen (cecek and sawut) calculated by manually. The results of measurement and calculation show that there are data deferenes between measurement and calculation of batik tulis in according to the requirement of SNI 08-0513-1989. Therefore SNI 08-0513-1989 need to revised.

**Keywords:** quality, batik, standardization, the Indonesian National Standard.

## 1. PENDAHULUAN

Batik merupakan karya seni *adiluhung* bangsa Indonesia yang telah diakui oleh dunia, dengan dikukuhkannya batik sebagai warisan budaya yang telah diakui dunia. Setelah melalui usaha yang cukup panjang, akhirnya Batik Indonesia ditetapkan UNESCO oleh *The Intergovernmental Committee: 4.COM 13.44* Batik Indonesia sebagai *The Intangible Cultural Heritage of Humanity* (UNESCO, 2009). Usaha untuk mendapatkan pengakuan UNESCO ini melalui sembilan jalur diplomasi seperti jalur resmi pemerintah, jalur non pemerintah, bisnis, riset,

pelatihan dan edukasi, aktivisme, agama, pendanaan dan komunikasi media (Lusianti & Rani, 2012). Pada saat ini batik sudah berkembang, tidak lagi untuk kalangan tertentu namun sudah merambah ke masyarakat umum sebagai produk industri dan fashion. Batik sebagai produk industri dituntut memiliki kualitas produk yang konsisten atau terjaga. Oleh karena itu Standar Nasional Indonesia (SNI) dibuat sebagai pedoman bagi produsen untuk memproduksi batik yang berkualitas, untuk melindungi konsumen agar mendapatkan produk yang berkualitas serta pedoman bagi laboratorium uji.

Industri Kecil dan Menengah (IKM) batik tersebar di seluruh Indonesia, setidaknya ada 101 sentra batik yang tersebar di Jawa tengah, Jawa Barat, Jawa Timur dan Yogyakarta. Indonesia sebagai *market leader* yang menguasai batik dunia dengan nilai ekspor batik dan produk batik pada semester I tahun 2017 mencapai US\$39,4 juta, dengan tujuan ekspor Jepang, Amerika dan Eropa (Saeno, 2017). Dengan nilai ekspor sebesar itu masih terbuka peluang IKM batik di Indonesia untuk berkembang.

Motif batik dan tingkat kehalusan produk batik tulis berbeda – beda di setiap daerah produksi batik tulis. Beberapa jenis batik dari daerah Jawa Barat yaitu Batik Pekalongan, Batik Ciamis, Batik Banyumasan, Batik Indramayu, Batik Cirebon, Batik Tasik (Nurainun dkk, 2008). Batik tulis di daerah Jawa Timur seperti Batik Pacitan, Batik Tuban, Batik Madura, dan lain – lain. Batik tulis dari Jawa tengah dan Yogyakarta ada Batik Imogiri, Batik Solo, Batik Bayat, Batik Lasem, dan lain – lain. Masing – masing batik tulis tersebut mempunyai tingkat kehalusan yang berbeda – beda. Oleh karena itu dibutuhkan standarisasi produk batik tulis.

Prinsip proses pembuatan batik adalah dengan merintang warna pada kain dengan *malam* (lilin batik) menggunakan alat *canting* tulis dan atau *canting* cap. Dengan adanya *malam* sebagai perintang warna, bagian kain yang tertutup *malam* tidak akan menyerap warna, sehingga terbentuk motif. Untuk mendapatkan batik yang beragam motif dan warna, dilakukan proses perintang warna berkali – kali atau dikenal dengan proses tutup celup.

Selain batik yang diproses dengan cara di atas, terdapat pula tekstil bermotif batik dengan teknik sablon atau batik printing pada penelitian yang dilakukan bahwa beragamnya produk batik di Pekalongan oleh (Sudantoko, 2011). Tekstil bermotif batik ini tidak termasuk dalam ruang lingkup batik tulis, cap maupun kombinasi.

Terdapat dua SNI yang mengatur batik tulis yaitu SNI 8302:2016 Batik tulis – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji dan SNI 08-0513-1989 Cara uji batik tulis halus, sedang dan kasar. SNI 8302:2016 adalah standar yang mengatur ciri dan kualitas batik pada kain. Sedangkan SNI 08-0513-29189 adalah standar yang mengatur klasifikasi batik tulis halus, sedang dan kasar berdasarkan ketebalan garis *klowong* dan *isen* serta jumlah *isen* (*cecek* maupun *sawut*). Berdasarkan Pedoman Standardisasi Nasional (PSN) No. 1 Tahun 2007 setidaknya dalam lima tahun SNI harus dikaji ulang. Penelitian ini

mengkaji kesesuaian produk yang beredar di pasaran berdasarkan SNI 08-0513-1989. Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah apakah produk batik tulis yang beredar di pasaran masih sesuai dengan SNI 08-0513-1989.

## 2. TINJAUAN PUSTAKA

Penelitian terkait dengan kualitas batik tulis beberapa telah dilakukan diantaranya batik dan produk batik merupakan produk yang memiliki keunggulan dalam motif. Batik dan produk batik dalam pengerjaannya memerlukan kemampuan teknik membatik yang baik. Pangsa pasar batik Solo adalah Asia, Amerika, Afrika, dan Eropa. (Soebagiyo & Wahyudi, 2008). Kualitas batik ditentukan oleh enam indikator yaitu desain produk, bahan baku, tahan luntur dan daya serap air, pembungkusan, harga dan layanan (Pratiwi, 2009). Desain produk dalam hal ini adalah motif batik dan pewarnaan. Begitupun dengan Sensi dalam Dewi (2006) yang menganalisis pengaruh orientasi pasar dan inovasi produk terhadap keunggulan bersaing, berpendapat bahwa kualitas produk adalah kualitas desain dari produk perusahaan, selain itu adalah keunikan produk dan harga bersaing. Hal yang sama dilakukan oleh Ilmaya (2011) yang mengungkapkan bahwa harga dan desain produk menentukan keputusan pembelian batik di EKA batik Semarang. Kedua faktor ini memberikan pengaruh. Lebih jauh lagi diungkapkan oleh Martono dan Iriani (2014) menyatakan bahwa harga, kualitas dan promosi memberikan pengaruh yang signifikan terhadap minat pembelian konsumen batik di Batik Sendang Duwur Lamongan.

Berdasarkan penelitian di atas peran desain atau motif batik menentukan kualitas dan daya saing produk batik untuk memenangkan pasar. Namun dalam penelitian tersebut belum menyentuh tentang standarisasi produk batik tulis. Penelitian yang terkait dengan SNI batik adalah penelitian yang dilakukan oleh Rinawati dkk (2015) tentang penerapan SNI batik. Objek penelitian tersebut adalah IKM batik Solo, Yogyakarta dan Pekalongan dalam penerapan SNI batik. Berdasarkan data 24 IKM batik disimpulkan 10 IKM dinyatakan tidak siap dan 14 IKM batik dinyatakan sangat tidak siap diterapkan SNI Batik (Rinawati dkk, 2015). Dalam penelitian ini kurang jelas SNI batik yang diacu.

Dalam persepsi kualitas produk menurut Hartini (1996), kualitas adalah kesesuaian antara produk (barang maupun jasa) dengan spesifikasi kebutuhan pelanggan. Pada konteks batik tulis,

kualitas yang dimaksudkan disini adalah kehalusan motif yang berasal dari goresan *malam*. Kualitas ini sangat penting bagi konsumen untuk mendapatkan produk batik yang sesuai yaitu batik tulis halus, sedang atau kasar. Dalam penelitiannya Diab (2009) menyebutkan bahwa kualitas tidak hanya diukur dari mutu produk, namun melibatkan merek yang merupakan pembeda antara produk satu dengan yang lainnya.

Berbeda halnya dengan kajian yang meneliti faktor – faktor yang mempengaruhi konsumen dalam memilih produk batik tulis, menurut Fitriyah (2013) faktor budaya, faktor pribadi dan faktor psikologi memberikan pengaruh dalam pengambilan keputusan dalam membeli batik tulis. Kelompok acuan atau sekelompok orang yang langsung atau tidak langsung dan keluarga memberikan pengaruh terhadap keputusan pembelian dan konsumsi (Fitriyah, 2013).

### 2.1. Definisi Batik Tulis

Definisi batik tulis sesuai dengan SNI 0329:2014 *Batik – istilah dan definisi*, adalah batik yang dibuat dengan menggunakan alat utama *canting* tulis sebagai alat melekatkan *malam* (BSN, 2014).

Klasifikasi batik berdasarkan peralatan yang digunakan untuk menorehkan *malam* dibedakan menjadi tiga jenis yaitu batik tulis, batik cap dan batik kombinasi tulis dan cap. Batik tulis adalah batik yang dibuat dengan menggunakan alat utama *canting* tulis sebagai alat melekatkan *malam*. Batik cap adalah batik yang dibuat dengan menggunakan alat utama *canting* cap sebagai alat melekatkan *malam*. Batik kombinasi adalah batik yang dibuat dengan menggunakan alat utama *canting* cap dan *canting* tulis (BSN, 2014). Klasifikasi batik ini lebih lanjut diatur dalam SNI 8302:2016 Batik tulis – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji. SNI 8303:2016 Batik cap – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji dan SNI 8304:2016 Batik kombinasi – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji.

Klasifikasi batik tulis, selain yang terdapat dalam SNI 8302:2016, termuat juga dalam SNI 08-0513-1989 Cara uji batik tulis halus, sedang dan kasar. Menurut SNI 08-0513-1989 batik tulis diklasifikasikan berdasarkan jumlah *isen* per cm panjang dan ukuran garis *klowong*. Parameter ini sangat terkait dengan peralatan yang digunakan dalam menorehkan *malam* yaitu *canting* tulis (BSN, 1989a).

### 2.2. Klasifikasi *Canting* Tulis

*Canting* tulis sebagai peralatan utama untuk menorehkan *malam* memiliki ukuran lubang *cucuk canting* yang berbeda – beda. *Malam* cair keluar dari tempat penampungan atau *nyamplungan* melalui lubang *cucuk canting* tulis. Dengan perbedaan ukuran *cucuk canting* akan mendapatkan ketebalan garis *malam* atau besar kecilnya ukuran dan jumlah *cecek*. Oleh karena perbedaan ukuran *cucuk canting* ini, pembatik menggunakan *canting* tulis ini untuk berbagai tujuan yaitu *nglowong*, *nyecek*, *ngrining*, *isen – isen*, *nembok* dan lain – lain.

Standar yang mengatur tentang *canting* tulis adalah SNI 08-1280-1989 Ukuran *cucuk canting* tulis. Di dalam SNI tersebut *canting* tulis dibagi menjadi *canting* tulis *isen*, *canting* tulis *klowong* dan *canting* tulis tembokan (BSN, 1989b).

### 2.3. Garis *Klowong* Tulis

Garis *klowong* tulis atau garis *klowong* adalah bentuk garis yang menjadi kerangka motif yang menggunakan *canting* tulis (BSN, 2016).

### 2.4. Ornamen *Isen*

Ornamen *isen* atau *isen* adalah garis dan atau titik yang berfungsi sebagai pengisi ornamen pokok dan ornament tambahan untuk memperindah motif. Ornamen *isen* yang berupa titik disebut *cecek* sedangkan ornament yang berupa garis disebut dengan *sawut* (BSN, 2014).

## 3. METODE PENELITIAN

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode kuantitatif yaitu penghitungan jumlah *isen* (*cecek* dan *sawutan*) dalam 1 cm panjang dan ukuran garis *klowong*. Pengambilan sampel batik tulis dengan cara *purposive sampling*. Pengambilan sampel ini harus benar – benar memilih produk batik tulis. Sampel produk batik tulis yang didapatkan sesuai dengan klasifikasi batik tulis halus, sedang dan kasar menurut produsen batik tulis. Selanjutnya untuk memastikan sampel batik tulis yang diambil, dilakukan penilaian klasifikasi batik tulis oleh 5 orang tenaga ahli dari Balai Besar Kerajinan dan Batik.

Pada setiap lembar sampel batik tulis dilakukan pemotretan dengan kamera digital dengan perbesaran 50 kali pada 6 tempat yang berbeda dan masing – masing tempat diambil 3 kali pemotretan yang mewakili garis *klowong* dan *isen* (*cecek* dan *sawut*). Sampel batik tulis dihitung jumlah *cecek* dan *sawut*, serta diukur tebal garis *klowong* dengan aplikasi Dinocapture

2.0 yang merupakan aplikasi dari mikroskop digital. Hasil penghitungan dan pengukuran sampel dianalisis menggunakan statistik sederhana yaitu rata – rata, nilai minimum, maksimum dan standar diviasi.

### 3.1. Bahan dan Alat

Bahan yang digunakan dalam penelitian ini adalah sampel batik tulis halus, sedang dan kasar yang berasal dari IKM Batik Yogyakarta, Pekalongan, Cirebon, Madura dan Lasem. Pada setiap daerah diambil sebanyak 3 IKM batik tulis. IKM – IKM tersebut sudah ditentukan khusus yang memproduksi batik tulis. Adapun pertimbangan dalam pengambilan sampel produk dari IKM karena sebagian besar industri batik di Indonesia mempunyai skala kecil dan menengah. Untuk industri besar biasanya selain memproduksi batik tulis juga memproduksi tekstil bermotif batik (batik *printing*).

Peralatan yang digunakan untuk mengukur dimensi garis *klowong* adalah mikroskop digital Dino-Lite AM-3013T dengan perbesaran 50 kali.

## 4. HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil pemotretan dengan mikroskop digital Dino-Lite AM 3113-T dengan perbesaran 50 kali disajikan pada Gambar 1, Gambar 2, dan Gambar 3.

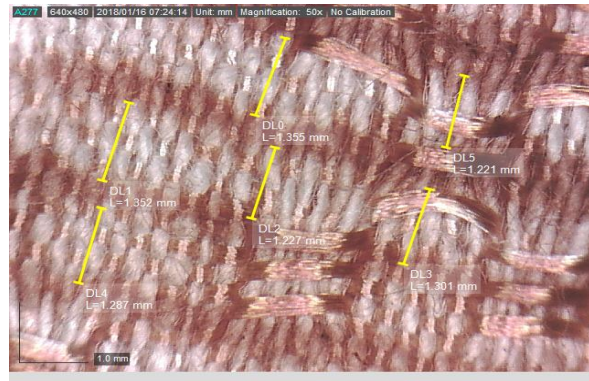


Gambar 1 Pengukuran diameter *cecek*.

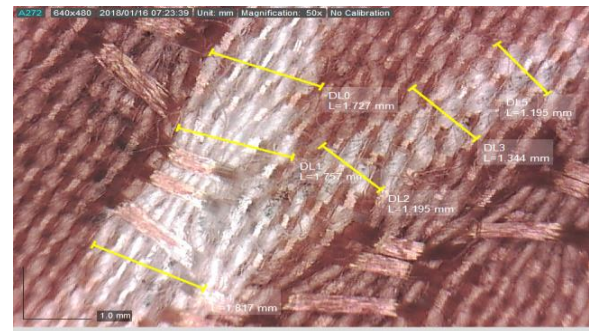
Gambar 1 menunjukkan hasil pemotretan dengan mikroskop digital dengan perbesaran 50 kali. Tampak terlihat lingkaran kuning yang menunjukkan besar ukuran diameter *cecek* tidak sama, karena proses batik tulis merupakan proses manual sehingga menghasilkan produk dengan ukuran yang beragam.

Gambar 2 menunjukkan hasil pemotretan dan pengukuran lebar garis *sawut*, pada gambar ini juga tampak ukuran garis *sawut* tidak sama antara goresan satu dengan yang lainnya.

Gambar 3 menunjukkan hasil pemotretan dan pengukuran garis *klowong* yang menghasilkan tebal garis yang berbeda pula. Gambar 4 menunjukkan proses penghitungan jumlah *isen* (*cecek* dan *sawut*) secara manual dipandu dengan blok ukuran 1 cm x 1 cm.



Gambar 2 Pengukuran garis *sawut*.



Gambar 3 Pengukuran garis *klowong*.



Gambar 4 Proses penghitungan jumlah *isen* dan *sawut*.

Pada hasil perhitungan dan pengukuran batik tulis halus sesuai dengan Tabel 1 semua ciri masuk ke dalam klasifikasi batik tulis, tebal garis *klowong*, *isen* (*cecek* dan *sawut*) juga memenuhi persyaratan SNI. Namun jumlah *cecek* dan *sawut* pada sampel produk batik tulis Lasem tidak memenuhi persyaratan SNI karena jumlahnya kurang dari 7 buah *isen cecek* dan *isen sawut*. Pada sampel batik tulis halus Lasem pengisian *isen* dan *sawutan* kurang rapat, walaupun sudah menggunakan *canting* tulis yang

sesuai. Hal ini dapat terjadi karena untuk mengerjakan *isen* dan *sawutan* yang rapat membutuhkan waktu yang lama, sehingga perajin batik mengurangi jumlah *isen* dan *sawutnya*. Pada pengukuran data produk batik tulis halus garis *klowong* mempunyai data 0,76 mm – 1,37 mm. Nilai rata – rata nilai garis *klowong* adalah 1,15 mm dengan standar deviasi sebesar 0,26. Untuk diameter *cecek* mempunyai

nilai 0,72 mm – 0,98, nilai rata – rata 0,89 mm dengan standar deviasi 0,08. Untuk garis *sawut* antara 0,62 mm – 0,92 mm, nilai rata – rata 0,75 mm dengan standar deviasi 0,14. Jumlah *cecek* rata – rata adalah 7,60 buah dan jumlah *sawut* rata – rata 8,80 buah.

Tabel 1 Hasil pengukuran batik tulis halus.

Parameter	Persyaratan SNI	Satuan	Y	P	C	M	L
1 Ciri-ciri							
Garis <i>Klowong</i>			Tipis	Tegas	Tipis	Tegas, patah-patah	Tidak rata
<i>Ilsen cecek</i>	tidak ada ciri bentuk, ciri garis, ciri <i>isen</i> yang berulang		Rapi, tak berulang	Rapi, tidak sama	Sama, tersebar	Rapi, tidak sama	Tidak berulang
<i>Ilsen sawut</i>			Samar, tidak sama	Rapi, tidak sama	Rapi, teratur	Rapi, tegas	Tidak berulang
2 Tebal garis							
<i>Klowong</i>	<1,5	mm	1,21	1,37	0,76	1,14	1,27
<i>Ilsen cecek</i>	<1,5	mm	0,89	0,72	0,75	0,83	0,98
<i>Ilsen sawut</i>	<1,5	mm	0,92	0,62	0,65	0,71	0,85
3 Jumlah							
<i>Ilsen cecek</i>	>7	buah	8	9	8	8	5
<i>Ilsen sawut</i>	>7	buah	8	11	11	8	6

Keterangan :

Y = Yogyakarta, P = Pekalongan, C = Cirebon, M = Madura, L = Lasem

Tabel 2 Hasil pengukuran batik tulis sedang.

Parameter	Persyaratan SNI	Satuan	Y	P	C	M	L
1 Ciri-ciri							
Garis <i>Klowong</i>			Tipis	Tegas	Tipis	Tegas, ada patahan	Tidak tegas
<i>Ilsen cecek</i>	tidak ada ciri bentuk, ciri garis, ciri <i>isen</i> yang berulang		Kurang rapi, tidak sama	Rapi, tidak sama	Tidak sama	Tidak teratur	Tidak berulang
<i>Ilsen sawut</i>			Samar, Tidak sama	Rapi, tidak sama	Rapi, teratur	Kurang teratur	Tidak berulang
2 Tebal garis							
<i>Klowong</i>	1,5	mm	1,59	1,62	1,1	1,48	1,23
<i>Ilsen cecek</i>	1,5	mm	0,95	1,02	1,09	1,18	1,17
<i>Ilsen sawut</i>	1,5	mm	0,74	0,74	0,81	1,04	0,88
3 Jumlah							
<i>Ilsen cecek</i>	5 - 7	buah	7	7	7	5	5
<i>Ilsen sawut</i>	5 - 7	buah	7	6	9	5	6

Tabel 2 menyajikan hasil perhitungan dan pengukuran klasifikasi batik tulis sedang semua ciri masuk ke dalam klasifikasi batik tulis, namun untuk tebal garis *klowong* dan *isen* semua tidak memenuhi karena persyaratan pada klasifikasi batik tulis sedang berharga mutlak yaitu 1,5 mm. Ukuran seperti ini sangat sulit dipenuhi. Nilai 1,5 mm tidak akan mungkin tercapai oleh pembatik manapun karena proses pembuatan batik tulis yang manual, sehingga perlu dipersyaratkan nilai antara atau toleransi. Sedangkan untuk jumlah *isen cecek* dan *sawut* semua memenuhi, bahkan ada yang lebih besar dari persyaratan SNI yaitu pada batik tulis Cirebon, memiliki jumlah *sawut* sebanyak 9 buah/cm. Sehingga ini masuk dalam klasifikasi batik tulis halus. Batik Cirebon memang terkenal sebagai batik halus. batik Cirebon mempunyai kualitas batik tulis yang sama dengan batik Pekalongan. Batik Cirebon dan Batik Pekalongan menggunakan ukuran *canting* yang sama dan sudah mengenal penomoran *canting*.

Pada pengukuran data produk batik tulis halus garis *klowong* mempunyai data 1,1 mm – 1,62 mm, nilai rata – rata 1,40 mm dengan standar deviasi 0,23. Untuk diameter *cecek* mempunyai nilai 0,95 mm – 1,18 mm, nilai rata – rata 1,08 mm dengan standar deviasi 0,10. Untuk garis *sawut* mempunyai nilai antara 0,74 mm – 1,04 mm, nilai rata – rata 0,84 mm dengan standar

deviasi 0,12. Jumlah *cecek* rata – rata 6,2 buah dan jumlah *sawut* rata – rata 6,60 buah.

Pada persyaratan mutu tebal garis *klowong* dan *isen* pada SNI 08-0513-1989 mempunyai persyaratan yang mutlak yaitu 1,5 mm. Dengan persyaratan seperti ini IKM batik tulis tidak akan mampu membuat garis *klowong* maupun *isen* dengan ketebalan 1,5 mm tanpa toleransi. Sehingga hasil pengukuran batik tulis sedang tidak ada yang memenuhi persyaratan mutu tebal garis *klowong* dan *isen*.

Hasil perhitungan dan pengukuran pada batik tulis kasar disajikan pada Tabel 3. Semua ciri memenuhi klasifikasi batik tulis, tebal garis *klowong* ada beberapa yang tidak memenuhi karena tebal garis terlalu kecil dan masuk ke dalam klasifikasi batik tulis sedang. Untuk jumlah *cecek* dan *sawut* hampir semua sesuai dengan persyaratan SNI, namun untuk sampel batik tulis Cirebon tidak memenuhi karena lebih banyak dari 7 buah sehingga diklasifikasikan sebagai batik tulis sedang. Pada pengukuran data produk batik tulis halus garis *klowong* mempunyai data minimal 1,22 mm. Untuk diameter *cecek* mempunyai nilai 1,05 mm. Untuk garis *sawut* mempunyai nilai minimal 0,79 mm. Jumlah *cecek* rata – rata 5,4 buah dan jumlah *sawut* rata – rata 5,2 buah.

Tabel 3 Hasil pengukuran batik tulis kasar.

Parameter	Persyaratan SNI	Satuan	Y	P	C	M	L
1 Ciri -ciri							
Garis <i>Klowong</i>			Kurang rata	Tegas	Tegas	Tipis, samar	Tidak rata
<i>Isen cecek</i>	tidak ada ciri bentuk, ciri garis, ciri <i>isen</i> yang berulang		Kurang rapi, tidak sama	Tidak rapi, tidak sama	Sama, menyeb ar	Tegas, tidak sama	Tidak berulang
<i>Isen sawut</i>			Kurang rapi, tidak sama	Tidak rapi, tidak sama	Rapi, tegas	Kurang tegas	Tidak berulang
2 Tebal garis							
<i>Klowong</i>	>1,5	mm	1,64	2,07	1,22	1,64	1,27
<i>Isen cecek</i>	>1,5	mm	1,05	2,26	0,95	1,31	1,38
<i>Isen sawut</i>	>1,5	mm	1	1,07	0,79	1,33	0,94
3 Jumlah							
<i>Isen cecek</i>	<7	buah	7	4	8	4	4
<i>Isen sawut</i>	<7	buah	5	4	8	4	5

Selain pertimbangan pengukuran data sampel produk batik tulis halus, sedang, dan kasar dari produsen batik, perlu dipertimbangkan standar yang terkait dengan batik tulis yaitu SNI

8302:2016. Pada SNI tersebut terdapat persyaratan ciri batik tulis dan mutu. Persyaratan mutu yang diatur dalam SNI 8302:2016 meliputi tidak adanya sobek dan lubang pada kain, jumlah

noda dibatasi maksimum 5 buah, tahan luntur warna terhadap pencucian, gosokan, keringat dan sinar (terang hari) (BSN, 2016).

## 5. KESIMPULAN

SNI 08-0513-1989 perlu dipertimbangkan untuk dilakukan revisi khususnya pada persyaratan mutu klasifikasi batik tulis halus ukuran garis *klowong* dan *isen* maksimum 1,2 mm, batik tulis sedang 1,2 sampai dengan 1,5 mm, dan batik tulis kasar minimal 1,5 mm. Selain itu perlu memasukkan persyaratan ciri batik tulis sesuai dengan ciri batik tulis pada SNI 8302:2016 *Batik tulis – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji*.

## UCAPAN TERIMA KASIH

Kami ucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada Kepala Balai Besar Kerajinan dan Batik, Kepala Bidang Sarana Riset dan Standardisasi dan Tim Penelitian Kualitas Batik Tulis Halus, Sedang, Kasar 2017.

## DAFTAR PUSTAKA

- BSN. (1989a). *SNI 08-0513-1989 Cara uji batik tulis halus, sedang, dan kasar*. Jakarta: Badan Standardisasi Nasional.
- BSN. (1989b). *SNI 08-1280-1989 Ukuran cucuk canting tulis*. Badan Standardisasi Nasional.
- BSN. (2014). *SNI 0239:2014 Batik - Pengertian dan istilah*. Jakarta, Indonesia: Badan Standardisasi Nasional.
- BSN. (2016). *SNI 8302:2016 Batik tulis - Kain - Ciri, syarat mutu dan metode uji*. Jakarta: Badan Standardisasi Nasional.
- Dewi, S. T. (2006). *Analisis Pengaruh Orientasi Pasar dan inovasi Produk terhadap Keunggulan Bersaing untuk Meningkatkan Kinerja Pemasaran ( Studi pada Industri Batik di Kota dan Kabupaten Pekalongan )*. Universitas Diponegoro.
- Diab, B. (2009). *Analisis Pengaruh Nilai Pelanggan dan Citra Merek Terhadap Kepuasan Pelanggan dalam Meningkatkan Retensi Pelanggan (Studi Kasus pada Gies Batik Pekalongan)*. Universitas Diponegoro.
- Fitriyah, N. (2013). Pengaruh Kelompok Acuan dan Keluarga terhadap Keputusan Pembelian Batik Tulis Jetis pada Toko Amri Jaya Sidoarjo. *Jurnal Pendidikan Tata Niaga*, 1(3).
- Hartini, S. (1996). Peran Inovasi : Pengembangan Kualitas Produk dan Kinerja Bisnis, 82–88.
- Pratiwi, Hesti Ayu. (2009). *Hubungan Antara Kualitas Produk Batik Semarang dengan LoyalitasS Konsumen di Industri Batik Semarang 16*. Universitas Negeri Semarang. Semarang.
- Ilmaya, F. (2011). *Analisis Pengaruh Interaksi Harga dan Desain Produk terhadap Keputusan Pembelian Batik di Eka Batik Semarang*. Universitas Diponegoro Semarang.
- Lusianti, L. P., & Rani, F. (2012). Model Diplomasi Indonesia Terhadap UNESCO Dalam Mematenkan Batik Sebagai Warisan Budaya Indonesia Tahun 2009 Leni Putri Lusianti \* & Faisyal Rani \*. *Jurnal Transnasional*, 3(2).
- Martono, M., & Iriani, S. S. (2014). Analisis Pengaruh Kualitas Produk, Harga dan Promosi terhadap Minat Beli Konsumen Produk Batik Sendang Duwur Lamongan. *Jurnal Ilmu Manajemen*, 2(April).
- Nurainun, Rasyimah, & Heriyana. (2008). Analisis Industri Batik Indonesia. *Fokus Ekonomi*, 7(3), 124–135.
- Rinawati, D. I., Susanty, A., Sari, D. P., & Meylani. (2015). Penilaian Kesiapan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) pada UKM Batik di Solo, Yogyakarta, dan Pekalongan. *Jurnal Standardisasi*, 17(1), 1–10.
- Saeno. (2017). Semester I-2017 Ekspor Batik dan Produk Batik Lampau US\$39 Juta. Retrieved March 14, 2018, from <http://industri.bisnis.com/read/20170926/257/693165/semester-i-2017-ekspor-batik-dan-produk-batik-lampau-us39-juta>
- Soebagiyo, D., & Wahyudi, M. (2008). Analisis Kompetensi Produk Unggulan Daerah pada Batik Tulis dan Cap Solo di Dati II Kota Surakarta. *Jurnal Ekonomi Pembangunan*, 9(2), 184–197.
- Sudantoko, D. (2011). Strategi Pemberdayaan Usaha Skala Kecil Batik di Pekalongan. *Eksplanasi*, 6(1), 29–45.
- UNESCO. (2009). Decision of the Intergovernmental Committee: 4.COM 13.44. Retrieved March 14, 2018, from <https://ich.unesco.org/en/decisions/4.COM/13.44>

