

## BAB I PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Kota Solo merupakan kota yang dimana kita bisa menemukan batik dan berbelanja kain batik yang terkenal di Indonesia. Ada banyak sekali sentra kain batik yang tersohor di kawasan Kampung Batik Laweyan. Batik adalah salah ikon kota solo. Ciri khas sudah dikenal di seluruh Indonesia dan menjadi produk andalan *export* (Prasetyo, 2012).

Kampung Batik Laweyan adalah perkampungan pengrajin maupun pengusaha batik yang ada di solo yang memiliki daya tarik yang sangat besar. Daya tarik ini meliputi kondisi Sosial Ekonomi, Peninggalan Budaya, dan industri batiknya. Pada awalnya Kampung Batik Laweyan hanya didominasi oleh batik-batik dengan desain tradisonal, kemudian setelah adanya Kampung Batik Laweyan motif desain berkembang jauh (setyanto dkk 2015).

Pada pembuatan batik tradisional didalamnya terjadi tahapan proses yang memerlukan bahan, energi, komponen bahan tambahan, dan penggunaan bahan tambahan yang terbilang sederhana. Penggunaan teknologi yang sederhana ini yang menyebabkan inefisiensi yang menimbulkan pemborosan baik dari segi penggunaan bahan baku, dalam proses produksi maupun penggunaan energi. Terjadinya inefisiensi pada proses produksi menyebabkan meningkatkan volume limbah yang disebabkan oleh bahan baku, bahan tambahan (*aditif*) dan pada proses produksi. Hal ini yang menyebabkan banyak kerugian baik kerugian secara ekonomi maupun lingkungan yang disebabkan oleh pada biaya produksi maupun biaya pengolahan limbah yang tinggi (Nurdalia, 2006).

Persaingan yang ketat membuat tuntutan terhadap kualitas produk yang tinggi sehingga produsen atau pihak UKM pun dituntut dengan berbagai aturan yang berhubungan dengan lingkungan seperti pengelolaan lingkungan berdasarkan ISO 14001, *Ecolabelling*. Dengan demikian

efisiensi pada industri batik merupakan salah satu kunci untuk meningkatkan kemampuan saing batik dengan negara lain. Sebagai upaya dalam efisiensi produksi dan agar limbah yang dihasilkan bisa minimum. (Nurdalia, 2006).

Penggunaan material atau bahan baku yang terjadi di Kampung Batik Laweyan berdasarkan hasil pengamatan observer dan hasil wawancara dari beberapa pemilik UKM batik sebagian pemilik UKM belum menerapkan konsep Eko-Efisiensi. Kebanyakan dari masing-masing UKM masih menggunakan sumber daya yang ada dengan tidak mempertimbangkan aspek lingkungan sekitar mereka. Seperti halnya penggunaan air pada pembuatan batik yang masih tidak terkontrol, sehingga menyebabkan pemborosan air yang mereka gunakan. Adapun aspek-aspek yang berdampak pada lingkungan yang paling sering terjadi di kebanyakan UKM di Kampung Batik Laweyan adalah penggunaan air yang berlebih, limbah air sisa proses pembuatan batik yang tidak difilter terlebih dahulu sebelum dibuang, dan beberapa UKM yang mengalirkan limbah air sisa pembuatan batik tetapi tidak menuju ipal.

Proses produksi batik tradisional kebanyakan masih belum menerapkan konsep produksi bersih yang dimana dapat memperparah timbunan limbah, karena kebiasaan dari industri tersebut masih beroperasi secara inefisien. Adapun yang masih menjadi kebiasaan industri tersebut adalah penggunaan air yang berlebihan, tidak memperhitungkan bahan baku, bahan kimia, zat warna, lilin batik, dan cara pengerjaan yang belum tertata. Cacat didalam proses produksi yang masih sering terjadi, seperti halnya cacat hasil pewarnaan yang menyebabkan naiknya volume limbah bekas larutan zat warna yang terbentuk, penggunaan bahan kimia yang dapat memperlama proses pematangan, penyimpanan lilin di sembarang tempat yang membuat ceceran lilin tercecer dimana-mana (Nurdalia, 2006).

Adapun penelitian terkait eko efisiensi yang pernah dilakukan adalah Perancangan dan Aplikasi Eko-Efisiensi Pada UKM Batik Nadia Royani Pekalongan dimana hasil penelitian tersebut menunjukkan hasil efisiensi penggunaan air bersih pada proses pewarnaan dari 76 L menjadi 20L, selain itu efisiensi juga dilakukan dengan bahan bakar dari minyak tanah menjadi LPG, dan pengurangan pada penggunaan kayu bakar. Kemudian konsumsi bahan (Bulan) 288 kodi per 14,78 ton (bahan baku + bahan pendukung), Kemudian jumlah emisi gas rumah kaca setelah Eko-Efisiensi 288 kodi per 0,105 ton CO<sub>2</sub> equiv (Nindita, 2017).

Dengan adanya penerapan Eko-Efisiensi pada suatu industri ataupun UKM maka akan ada bahan baku ataupun material yang lebih di hemat atau efisien daripada sebelum penerapan Eko-Efisiensi. Oleh karena itu dengan adanya permasalahan tersebut perlu dilakukan penelitian pada industri batik yang ada di Laweyan yang dimana fokus penelitian ini adalah penerapan Eko-Efisiensi pada UKM batik menggunakan metode AHP guna mencari strategi alternatif solusi yang akan digunakan dalam penerapan Eko-Efisiensi di UKM batik laweyan.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan dari latar belakang diatas, masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apa yang paling menyebabkan pemborosan atau ketidak efisienan (inefisiensi) pada UKM batik.
2. Bagaimana penerapan Eko-Efisiensi pada UKM batik di laweyan.
3. Apa saja faktor yang menjadi kendala dalam penerapan Eko-Efisiensi di Kampung Batik Laweyan.

### 1.3 Batasan Masalah

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka pada penelitian terdapat batasan masalah didalam identifikasi pada penelitian yang dilakukan di kampung batik laweyan dengan menggunakan metode Eko-Efisiensi agar pemecahan masalah tidak menyimpang dari lingkup yang ditentukan, batasan masalah tersebut antara lain:

1. Penelitian dilakukan di UKM Batik Ogut.
2. Penerapan Eko-Efisiensi diterapkan pada UKM Batik Ogut.

### 1.4 Tujuan Penelitian

1. Mengidentifikasi kemungkinan adanya ketidak efisienan (inefisiensi) yang ada di UKM batik Laweyan.
2. Menganalisis kemungkinan penerapan Eko-Efisiensi pada UKM batik Laweyan.
3. Menganalisis penerapan Eko-Efisiensi sebelum dilakukan penerapan Eko-Efisiensi dan sesudah dilakukan penerapan Eko-Efisiensi.

### 1.5 Manfaat Penelitian

1. Meminimumkan biaya produksi pada UKM batik di Laweyan.
2. Mengetahui strategi alternatif solusi didalam penerapan Eko-Efisiensi.
3. Mengetahui keuntungan sebelum penerapan Eko-Efisiensi dan sesudah penerapan Eko-Efisiensi di UKM batik.

### 1.6 Sistematika Penulisan

Penyusunan laporan Tugas Akhir ini terbagi menjadi 5 bab dan setiap bab terdiri dari sus bab dengan sistematika peneulisan sebagai berikut:

**BAB I : PENDAHULUAN**

Bab ini berisi tentang penjelasan seperti: Latar Belakang, Rumusan Masalah, Tujuan Penelitian, Manfaat Penelitian, Manfaat Penelitian serta Sistematika Penulisan.

**BAB II : LANDASAN TEORI**

Bab ini berisi mengenai Landasan Teori yang mendukung penelitian dan tinjauan pustaka, dimana dalam hal ini membahas mengenai Eko-Efisiensi dan hal-hal yang

medasari adanya Konsep Eko-Efisiensi, Komponen terkait yang terlibat dalam Eko-Efisiensi.

**BAB III : METODE PENELITIAN**

Bab ini membahas mengenai metode, lokasi, waktu penelitian, tahapan penelitian, metode pengumpulan data, alur proses produksi, metode dalam memecahkan permasalahan.

**BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini membahas mengenai tahapan proses yang dilakukan dalam pemecahan masalah dimana metode yang digunakan adalah Eko-Efisiensi dan langkah-langkah yang diperlukan selama penelitian

**BAB V : PENUTUP**

Bab ini berisi mengenai hasil dan kesimpulan dari penelitian yang dilaksanakan berdasarkan pembahasan dan analisa yang telah dilakukan selama penelitian.