

FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI POTENSI PENGEMBANGAN KLASTER INDUSTRI BATIK LASEM DI KABUPATEN REMBANG

Naniek Utami Handayani*, Heru Prastawa, Misykatul Haq Fithriana

Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Diponegoro

Jl. Prof. Soedarto, SH, Tembalang, Semarang 50275.

*Email: naniekh@yahoo.com

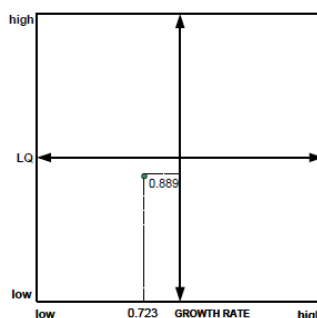
Abstrak

Batik merupakan salah satu komoditas unggulan Indonesia yang terus didukung pertumbuhannya guna mendorong peningkatan pendapatan masyarakat. Upaya pengembangan komoditas batik dilakukan melalui berbagai cara, diantaranya dengan membentuk klaster industri kerajinan batik. Klaster industri batik tulis Lasem merupakan salah satu klaster industri batik yang didorong pertumbuhannya oleh pemerintah melalui program OVOP sebagai komoditas unggulan kabupaten Rembang. Namun, kondisi eksisting menunjukkan klaster industri tersebut belum mampu tumbuh dengan baik ditandai dengan masih terbatasnya area pemasaran produk klaster industri batik Lasem. Selama ini, pasar batik Lasem terbatas pada pasar nasional dan belum mampu menjangkau pasar internasional. Penelitian ini bertujuan mengidentifikasi faktor-faktor yang berpengaruh terhadap perkembangan klaster batik Lasem. Metode yang digunakan adalah Partial Least Square (PLS). Hasil penelitian ini adalah faktor yang paling berpengaruh terhadap potensi perkembangan klaster batik tulis Lasem adalah faktor kondisi dengan komponen utama pada desain dan inovasi produk; kondisi permintaan, dan peran pemerintah.

Kata kunci: klaster industri, batik Lasem, PLS, daya saing

1. PENDAHULUAN

Kerajinan batik di Kabupaten Rembang merupakan klaster industri yang baru terbentuk pada tahun 2004, walaupun telah ada sejak jaman penjajahan Belanda. Namun, perkembangan kerajinan batik Lasem hingga saat ini stagnan serta pengaruhnya terhadap ekonomi lokal yang tidak terlalu besar. Hal ini ditunjukkan dengan nilai LQ (*Location Quotient*) sebesar 0,889. LQ adalah suatu metode untuk mengukur spesialisasi relatif dari suatu wilayah dalam sektor-sektor tertentu, dimana dengan menggunakan metode ini, perencana dapat mengetahui spesialisasi yang dimiliki oleh daerah dibandingkan dengan daerah yang tingkatannya lebih tinggi atau sektor lain yang memiliki kategori yang sama. Nilai ini didapatkan dari perbandingan antara jumlah pekerja batik Lasem dan jumlah seluruh tenaga kerja di Rembang dibagi dengan jumlah pekerja provinsi di sektor yang sama dan jumlah pekerja provinsi keseluruhan. Nilai $LQ < 1$ yang menunjukkan bahwa batik bukan komoditas yang surplus di daerah Rembang. Sedangkan untuk nilai growrate dan indeks gini sangat kecil yaitu -0,015 dan 0,2031 (BPS Jateng, 2009).



Gambar 1 Posisi klaster industri batik Lasem di Rembang

Gambar 1 memperlihatkan posisi kerajinan batik Lasem berada pada posisi kiri bawah, artinya batik Lasem memiliki pengaruh yang kecil terhadap pertumbuhan ekonomi lokal. Secara teoritis, kerajinan batik Lasem tidak potensial untuk dikembangkan, namun fakta di lapangan menunjukkan bahwa batik Lasem merupakan komoditas unggulan di Rembang. Sebelum klaster industri batik Lasem terbentuk, nilai penjualan cenderung tidak stabil, namun perkembangan desain

motif maupun pasar yang mempengaruhi kelangsungan hidup industri tersebut, menarik untuk dijadikan bahan penelitian.

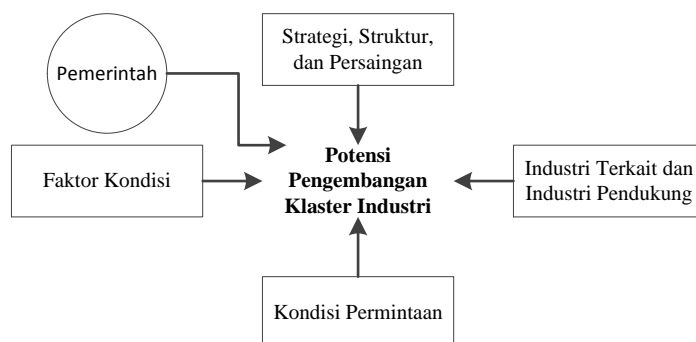
Penelitian ini akan menganalisa hubungan antara faktor kondisi, kondisi permintaan, industri pendukung dan terkait, strategi perusahaan dan persaingan, dan peran pemerintah terhadap daya saing kerajinan batik Lasem di Kabupaten Rembang.

2. METODOLOGI PENELITIAN

2.1 Pendekatan Kluster Industri

Menurut Porter (1990, 1998), kluster industri merupakan konsentrasi geografis perusahaan dan institusi yang saling berhubungan pada sektor tertentu, yang saling berhubungan karena kebersamaan dan saling melengkapi. Kluster industri mendorong perusahaan-perusahaan didalamnya untuk bekerjasama dan bersaing satu sama lain. Enright (2000) mendefinisikan kluster sebagai perusahaan-perusahaan yang sejenis/sama atau yang saling berkaitan, berkumpul dalam suatu batasan geografis tertentu. JICA (2004) mendefinisikan kluster industri sebagai pemusatan geografis industri-industri terkait dan kelembagaan-kelembagaannya. Kementerian Koperasi dan UKM dalam buku Pemberdayaan UKM Melalui Pemberdayaan SDM dan Kluster Bisnis, menunjukkan pengertian kluster sebagai kelompok kegiatan yang terdiri atas industri inti, industri terkait, industri penunjang, dan kegiatan-kegiatan ekonomi (sektor-sektor) penunjang dan terkait lain, yang dalam kegiatannya akan saling terkait dan saling mendukung. Feser (2004) mendefinisikan sentra industri sebagai wilayah sosial yang ditandai dengan adanya komunitas manusia dan perusahaan, dan keduanya cenderung bersatu. Studi empiris membuktikan bahwa sentra-sentra industri dalam praktek di berbagai negara dapat digolongkan menurut: (1) struktur kelembagaan, (2) tingkat kepemilikan, (3) siklus hidup kluster.

Penelitian terdahulu menyimpulkan bahwa kluster industri merupakan salah satu pendekatan yang dapat digunakan dalam peningkatan daya saing industri. Oleh karena itu, untuk menganalisis daya saing kluster industri batik Lasem, penelitian ini menggunakan pendekatan kluster industri. Model acuan yang digunakan pada penelitian ini adalah model daya saing kluster industri yang mengadopsi model diamond (Porter, 1990) yaitu faktor kondisi, kondisi permintaan, industri pendukung dan terkait, strategi perusahaan dan persaingan, peran pemerintah. Model konseptual penelitian disajikan pada Gambar 2.



Gambar 2 Model Konseptual

Hipotesis penelitian ini adalah:

- H1: faktor kondisi perusahaan berpengaruh terhadap potensi perkembangan kluster batik Lasem
- H2: faktor kondisi permintaan berpengaruh terhadap potensi perkembangan kluster batik Lasem
- H3: faktor industri terkait dan pendukung berpengaruh terhadap potensi perkembangan kluster batik Lasem
- H4: faktor strategi, struktur dan persaingan antar perusahaan berpengaruh terhadap potensi perkembangan kluster batik Lasem

- H5: faktor kebijakan pemerintah berpengaruh terhadap potensi perkembangan klaster batik Lasem

Berdasarkan model konseptual disusun variabel-variabel penelitian, seperti disajikan pada Tabel 1.

Tabel 1 Dimensi Penelitian

No	Konstruk	Dimensi	Referensi
1	Faktor Kondisi	Bahan baku SDM Modal Peneitian dan pengembangan Peralatan produksi Budaya Motivasi	Supriyanto, 2008 Jica Gordon dan Mc Cann, 1999 Supriyanto, 2008 Solvell, 2008 Supriyanto, 2008 Supriyanto, 2008 Supriyanto, 2008
2	Kondisi Permintaan	Pemaranan Pengembangan segmen pasar dan produk	Supriyanto, 2008 Supriyanto, 2008
3	Industri Terkait dan Industri Pendukung	Keberadaan industri terkait	Supriyanto, 2008
4	Strategi, Struktur, dan Persaingan	Keberadaan industri pendukung Struktur Tingkat Persaingan	Supriyanto, 2008 Woodward dan Guimares, 2009
5	Pemerintah	Infrastruktur Birokrasi	Porter, 1990, 1998 Porter, 1990, 1998
6	Potensi Klaster Industri	Kemampuan Bertahan	Stejskal, 2009

Partial Least Square

PLS merupakan metode analisis yang *powerfull* karena tidak didasarkan pada banyak asumsi, seperti data tidak harus berdistribusi normal multivariat, sampel tidak harus besar dan *residual distribution*. Penelitian ini menggunakan metode *Partial Least Square* (PLS) melalui pendekatan *first order* menggunakan *software* SmartPLS 2.0. PLS adalah teknik analisis multivariabel yang dapat digunakan untuk mendeskripsikan keterkaitan hubungan linear secara simultan variabel-variabel pengamatan, yang sekaligus melibatkan variabel laten yang tidak dapat diukur secara langsung. Teknik analisis data PLS dengan pendekatan *first order* dilakukan untuk menjelaskan secara menyeluruh hubungan antar variabel yang ada dalam penelitian di mana dalam variabel terdiri dari multidimensi. Adapun tahapan analisis dengan menggunakan metode ini adalah: 1) analisis *path diagram* untuk menginterpretasikan output *software* PLS; 2) analisis model pengukuran (*outer model* atau disebut juga *measurement model*) untuk mengevaluasi hubungan antara variabel konstruk dengan indikator atau variabel manifestnya; 3) analisis struktural (*inner model*) untuk mengevaluasi hasil estimasi parameter *path coefficient* dan tingkat signifikansinya (Ghozali, 2008).

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Pengujian Validitas dan Reliabilitas

Suatu indikator dikatakan mempunyai validitas dan reliabilitas yang baik jika nilai faktor loadingnya lebih besar 0.7, namun faktor loading lebih besar dari 0.5 masih dapat diterima (Ghozali, 2008), sedangkan nilai faktor loading kurang dari 0.5 dihilangkan dari konstruksinya. Sebelum melakukan eliminasi indikator, diperiksa terlebih dahulu adanya indikator yang memiliki nilai faktor loading yang negatif karena nilai faktor loading tidak boleh negatif. Untuk mengatasi hal ini maka item pertanyaan yang memiliki nilai faktor loading negatif di-recode yaitu dengan membalik skor jawaban. Setelah nilai indikator tersebut di-recode, indikator tersebut diolah kembali dengan menggunakan *software* SmartPLS.

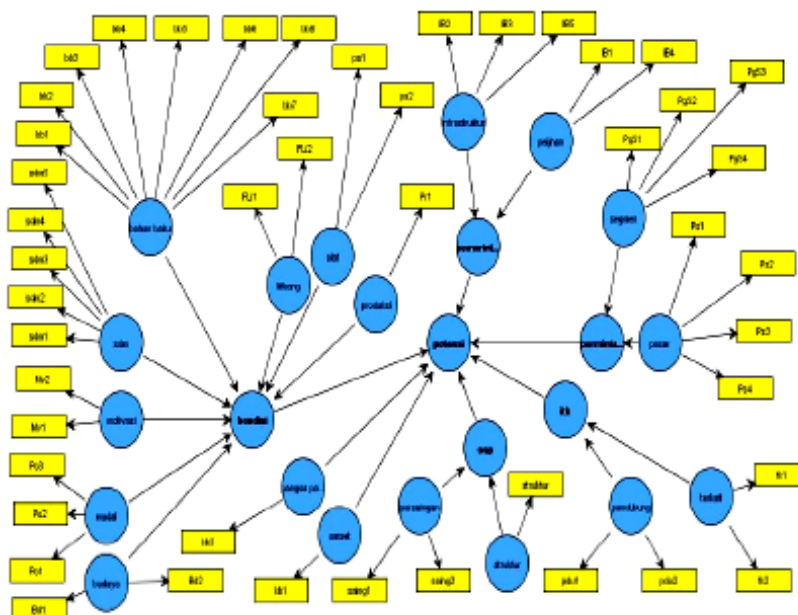
Tabel 2 Rekapitulasi Konstruk setelah Uji Validasi dan Reliabilitas

No	Konstruk	Dimensi	T-stat	Composite Reliability	Keterangan
1	Faktor Kondisi	Produksi	5,667	0,825	Valid dan Reliabel
		Bahan baku	6,988	1,000	Valid dan Reliabel
		Budaya	1,114	0,723	Tidak valid dan Reliabel
		Motivasi	4,314	1,000	Valid dan Reliabel
		Litbang	2,995	0,991	Valid dan Reliabel
		SDM	12,306	0,839	Valid dan Reliabel
		Modal	7,249	0,924	Valid dan Reliabel
		Peralatan	9,413	0,720	Valid dan Reliabel
2	Kondisi Permintaan	Segmen	11,698	0,846	Valid dan Reliabel
		Pemasaran	88,254	0,834	Valid dan Reliabel
3	Industri Terkait dan Pendukung	Pendukung	7,585	0,718	Valid dan Reliabel
		Terkait	8,464	0,590	Valid dan Reliabel
4	Strategi, Struktur, dan Persaingan	Saing	23,516	0,667	Valid dan Reliabel
		Struktur	18,668	1,000	Valid dan Reliabel
5	Pemerintah	Birokrasi	20,850	0,779	Valid dan Reliabel
		Infrastruktur	31,096	0,847	Valid dan Reliabel
6	Potensi	Omzet	56,270	1,000	Valid dan Reliabel
		Pangsa pasar	56,270	1,000	Valid dan Reliabel

Berdasarkan Tabel 2 yaitu uji validasi dan uji reabilitas dapat disimpulkan hanya dimensi pada konstruk kondisi yang tidak valid dan reliabel, sehingga tidak digunakan pada pengujian hipotesis.

Pengujian Hipotesis

Pengujian hipotesis yang diajukan dapat dilihat berdasarkan nilai t-statistik dari hubungan antar konstruk Signifikasi parameter yang diestimasi memberikan informasi yang sangat berguna tentang hubungan antara variabel-variabel penelitian. Batas untuk menolak dan menerima hipotesis adalah ± 1.699 signifikan pada $\alpha = 0.05$ dengan $n = 30$. Gambar hasil *bootstrapping* disajikan pada Gambar 3. Tabel 3 menyajikan output estimasi untuk pengujian model struktural.



Gambar 3 Output PLS

Berdasarkan hasil perhitungan pada Tabel 3, hubungan antar konstruk didapatkan bahwa konstruk Industri terkait dan pendukung serta konstruk strategi, struktur dan persaingan tidak signifikan pada $\alpha = 0.05$ karena memiliki t-statistik yang lebih kecil dari t-tabel. Konstruk faktor kondisi, kondisi permintaan, dan pemerintah signifikan dengan R-square 0,37.

Tabel 3 Pengujian Hipotesis

Hipotesis	Dimensi	Original Sample Estimate	T-Stat	Kesimpulan
H1	Faktor Kondisi → Potensi	0,319	6,980	Diterima
H2	Kondisi Permintaan → Potensi	0,320	17,355	Diterima
H3	Industri Terkait & Pendukung → Potensi	0,053	0,728	Ditolak
H4	Strategi, Struktur, Persaingan → Potensi	0,026	0,336	Ditolak
H5	Pemerintah → Potensi	0,295	6,359	Diterima

Selanjutnya disampaikan analisis terhadap masing-masing hipotesis penelitian yang dikembangkan.

H1: faktor kondisi perusahaan berpengaruh terhadap potensi perkembangan klaster batik Lasem.

Hipotesis 1 ditunjukkan melalui hubungan konstruk kondisi dan potensi pada model PLS. Daerah penerimaan hipotesis adalah jika nilai statistik **t-hitung** > **t-tabel**. Nilai t statistik pada hubungan ini adalah 6.980, sehingga hipotesis **H1 diterima**, artinya bahwa faktor kondisi terbukti secara statistik mempengaruhi potensi pengembangan klaster industri. Konstruk faktor kondisi memiliki pengaruh positif sebesar 0.319 untuk potensi. Hal ini berarti semakin baik kondisi perusahaan (baik SDM, bahan baku, motivasi pengrajin, fasilitas litbang, permodalan, peralatan dan produktifitas) maka potensi pengembangan klaster industri juga menjadi lebih besar. Dengan demikian, hasil pengujian memperlihatkan bahwa konstruk faktor kondisi mempengaruhi potensi pengembangan klaster industri.

Hipotesis 2: faktor kondisi permintaan berpengaruh terhadap potensi perkembangan klaster batik Lasem.

Hipotesis 2 ditunjukkan oleh hubungan konstruk permintaan dengan konstruk potensi. Dari hasil perhitungan PLS diperoleh nilai t-statistik sebesar 17.355 yang berarti signifikan terhadap $\alpha = 0.05$. Konstruk kondisi permintaan memiliki pengaruh positif sebesar 0.320 untuk potensi. Hal ini berarti semakin besar permintaan pasar, maka potensi pengembangan klaster juga menjadi lebih besar. Dengan demikian, hasil pengujian menunjukkan bahwa konstruk kondisi permintaan mempengaruhi potensi pengembangan klaster industri.

Hipotesis 3: faktor industri terkait dan pendukung berpengaruh terhadap potensi perkembangan klaster batik Lasem.

Hipotesis 3 ditunjukkan oleh hubungan konstruk industri terkait dan pendukung dengan konstruk potensi. Dari hasil perhitungan PLS diperoleh nilai t-statistik sebesar 0.728 yang berarti tidak signifikan terhadap $\alpha = 0.05$. Hal ini terjadi karena pada klaster industri batik lasem belum terdapat industri terkait dan industri pendukung, misalnya: industri bahan baku dan industri pengolahan kain batik.

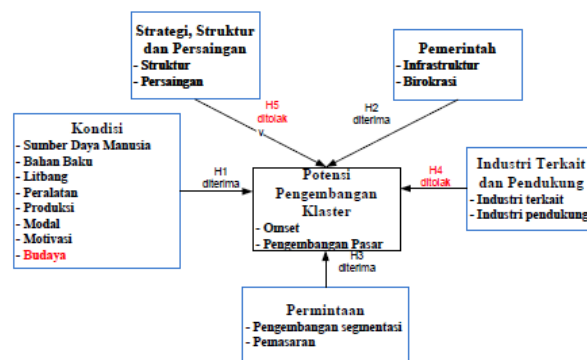
Hipotesis 4: faktor strategi, struktur dan persaingan antar perusahaan berpengaruh terhadap potensi perkembangan klaster batik Lasem

Hipotesis 4 ditunjukkan oleh hubungan konstruk strategi, struktur dan persaingan dengan konstruk potensi. Dari hasil perhitungan PLS diperoleh nilai t-statistik sebesar 0.336 yang berarti tidak signifikan terhadap $\alpha = 0.05$. Hal ini disebabkan tingkat persaingan yang rendah dan belum terbentuknya struktur usaha yang jelas.

Hipotesis 5: faktor kebijakan pemerintah berpengaruh terhadap potensi perkembangan klaster batik Lasem.

Hipotesis 5 ditunjukkan oleh hubungan konstruk pemerintah dengan konstruk potensi. Dari hasil perhitungan PLS diperoleh nilai t-statistik sebesar 6.359 yang berarti signifikan terhadap $\alpha = 0.05$. Konstruk pemerintah memiliki pengaruh positif sebesar 0.295 untuk potensi. Hal ini berarti semakin besar keikutsertaan pemerintah maka potensi pengembangan klaster juga menjadi lebih besar. Hasil ini diperkuat dengan adanya pernyataan pada penelitian sebelumnya, diantaranya adalah penelitian dari Bpk Supriyanto selaku ketua BDS setempat. Pada penelitian tersebut di dapatkan hasil berupa salah satu faktor yang berpengaruh terhadap keberhasilan klaster batik Lasem adalah peran pemerintah dalam pembentukan dan pembinaan klaster. Tanpa infrastruktur maupun birokrasi yang mengatur kebijakan pendukung yang baik, perkembangan klaster batik lasem mungkin tidak akan sebagus sekarang. Dengan demikian, hasil pengujian memperlihatkan bahwa konstruk pemerintah mempengaruhi potensi pengembangan klaster industri.

Hasil pengujian mengenai faktor-faktor yang berpengaruh terhadap potensi pengembangan kluster industri batik Lasem di Kabupaten Rembang disajikan dalam Gambar 4.



Gambar 4 Hasil Evaluasi Hipotesis Hubungan Konstruk

4. KESIMPULAN

Faktor-faktor yang berpengaruh terhadap keberhasilan kluster industri batik Lasem di Kabupaten Rembang, adalah: 1) Faktor kondisi perusahaan yang meliputi sumber daya manusia, bahan baku, peralatan, permodalan, penelitian dan pengembangan, produktivitas dan motivasi bergabung dalam kluster. Diantara dimensi faktor kondisi ini yang paling berpengaruh adalah sumber daya manusia; 2) Kondisi permintaan yang meliputi pengembangan segmen dan pemasaran. Dimensi yang paling berpengaruh adalah pengembangan segmen yang berkaitan dengan desain dan inovasi produk; 3) Faktor pemerintah yang meliputi birokrasi maupun kebijakan serta infrastruktur yang disediakan pemerintah. Dimensi yang paling berpengaruh adalah infrastruktur penunjang seperti jalan dan saluran pembuangan limbah.

DAFTAR PUSTAKA

BPS Jateng, (2009), *Rembang Dalam Angka 2004-2009*.

Feser, E., 2004. *Industry Clusters and Economic Development: A Learning Resource, Community and Economic Development Toolbox*.

Enright, M., 2000. The globalisation of competition and the localisation of competitive advantage: Policies towards regional clustering, in *The Globalisation of Multinational Enterprise Activity and Economic Development*, Eds. N. Hood & S. Young, McMillian Press, Basingstoke pp. 303–31.

Ghozali, I. (2008). *Structural Equation Modeling Metode Alternatif dengan Partial Least Square*. Badan Penerbit Universitas Diponegoro: Semarang.

Gordon, I.R. dan Mc Cann, P. (1999). Industrial Cluster: Complexes, Agglomeration, and/or Social Network. *Urban Studies*, **37** (3), 513-532.

JICA (2004): *Studi Penguatan Kapasitas Kluster UKM di Republik Indonesia*

Porter, M.E., 1990. *The Competitive Advantage of Nations*, New York.

Porter, M.E., 1998. *On Competition*. Boston: Harvard Business School Publishing.

Solvell, O. (2008): *Clusters - Balancing Evolutionary and Constructive Forces* (1st ed.). Stockholm, Sweden: Ivory Tower Publishers.

Stejskal, J. (2009). *Competitiveness Advantage Analysis as One Method for Cluster Identification in Region*. Central European Conference in Regional Science: University of Pardubice.

Supriyanto (2008). *Pengembangan Industri Batik Tulis Lasem Dengan Metode Klastering*. BDS Bahari Bangkit. Rembang.

Woodward, D., dan Guimaraes, P. (2009): Porter's Cluster Strategy and Industrial Targeting. In S. J. Goetz, S. Deller, dan T. Harris, *Targeting Regional Economic Development* (68-83). Routledge.