

KERANGKA ACUAN KERJA / *TERM OF REFERENCE*
LAYANAN JASA TEKNIS
TAHUN ANGGARAN 2017

KEMENTERIAN NEGARA/LEMBAGA	: Kementerian Perindustrian RI
UNIT ESELON I	: Badan Penelitian dan Pengembangan Industri
PROGRAM	: Program Pengkajian Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri
HASIL	: Mewujudkan iklim usaha dan kebijakan yang kondusif melalui perumusan dan analisa kebijakan dan iklim di sektor industri, pelaksanaan kebijakan dan iklim di bidang penelitian dan pengembangan industri sesuai dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku
UNIT ESELON II	: Balai Besar Kerajinan dan Batik
KEGIATAN	: Penelitian dan Pengembangan Teknologi Kerajinan dan Batik
INDIKATOR KINERJA KEGIATAN	: Terlaksananya kegiatan pelayanan
SATUAN UKUR DAN JENIS KELUARAN	: Jumlah, Layanan
VOLUME	: 7 (Delapan)

A. Latar Belakang

1. Dasar Hukum

Peraturan Menteri Perindustrian Nomor : 46/M-IND/PER/6/2006 tentang Organisasi Balai Besar Kerajinan dan Batik menyebutkan bahwa BBKB menyelenggarakan fungsi pelaksanaan pelayanan dalam bidang konsultasi, pengujian, sertifikasi serta kalibrasi.

2. Gambaran Umum

BBKB merupakan salah satu unit teknis dibawah BPKIMI yang memberikan jasa pelayanan teknis kepada industri. Layanan teknis ini merupakan kegiatan untuk meningkatkan daya saing produk IKM kerajinan dan batik dari sisi SDM

industri, kualitas dan standar produk, serta perlindungan hak kekayaan intelektual. Secara detail layanan yang diberikan oleh BBKB kepada masyarakat pada umumnya dan industri pada khususnya adalah pelatihan, pengujian, sertifikasi, kalibrasi, kerjasama perekayasaan, kerjasama litbang, wisata teknologi, serta litbang desain dan proses.

B. Penerima Manfaat

Penerima manfaat dari kegiatan layanan teknis ini adalah IKM serta stakeholders terkait dengan pengembangan industri kerajinan dan batik.

C. Strategi Pencapaian Keluaran

1. Metode Pelaksanaan

Metode pelaksanaan kegiatan ini adalah swakelola

2. Uraian Pelaksanaan

Uraian pelaksanaan dalam mencapai output layanan jasa teknis adalah dengan melakukan beberapa kegiatan perencanaan, pelaksanaan serta pelaporan kegiatan pada setiap akhir tahun anggaran. Berikut ini adalah beberapa kegiatan layanan jasa teknis yang akan dilaksanakan pada tahun anggaran 2017 :

a. Penelitian dan Pengembangan Untuk Mahasiswa

o Latar belakang

Kegiatan litbang mahasiswa ini merupakan kegiatan kerjasama litbang dengan perguruan tinggi dalam bidang teknologi kerajinan dan batik. Kegiatan kerjasama litbang dengan perguruan tinggi merupakan langkah strategis dalam mengembangkan teknologi kerajinan dan batik yang pada akhirnya akan berguna bagi IKM sebagai pengguna akhir dari hasil litbang tersebut. Selain itu keterlibatan mahasiswa sebagai unsur akademisi merupakan hal potensial dalam menciptakan budaya litbang bagi generasi muda Indonesia. Saat ini IKM kerajinan dan batik belum terbiasa dan secara luas melakukan kegiatan riset dan pengembangan untuk pengembangan produknya, sehingga hal ini memerlukan kerjasama semua pihak dalam konsep triple helix yaitu industri, akademisi dan pemerintah untuk secara bersinergi melakukan kegiatan litbang untuk meningkatkan daya saing produk IKM khususnya produk kerajinan dan batik.

- **Tujuan Kegiatan**

Melakukan kerjasama litbang dengan mahasiswa sebagai salah satu unsur akademisi.

- **Sasaran Kegiatan**

Kegiatan ini dimaksudkan untuk menciptakan hasil litbang yang bermanfaat bagi industri melalui kerjasama dengan perguruan tinggi dalam hal ini mahasiswa,

- **Keluaran (Output) Kegiatan**

MoU kerjasama litbang,

- **Penerima Manfaat Kegiatan**

Penerima manfaat adalah Balai Besar Kerajinan dan Batik, Industri Kecil Menengah Batik serta Universitas sebagai pihak akademisi.

- **Metodologi Kegiatan**

Metodologi kegiatan terdiri dari beberapa tahapan yaitu : persiapan proposal, analisa proposal, penyusunan MoU dan SPK, pelaksanaan kegiatan dan pelaporan.

- **Pelaksana Kegiatan**

Pelaksana dari kegiatan ini adalah Seksi Kerjasama Bidang Pelayanan Jasa Teknis.

- **Jadwal kegiatan**

Kegiatan ini dilaksanakan selama 12 bulan dari bulan Januari hingga Desember 2017.

- **Biaya**

Biaya kegiatan litbang dengan mahasiswa sebesar **Rp. 7.500.000 (tujuh juta lima ratus ribu rupiah)** dengan rincian terlampir.

b. Kunjungan Wisata Teknologi Kerajinan dan Batik

o Latar belakang

Wisata teknologi merupakan kegiatan fasilitasi terhadap masyarakat umum, akademisi, industri dan lainnya untuk mempelajari dan mengenal teknologi kerajinan dan batik yang ada di Balai Besar Kerajinan dan Batik (BBKB). Kegiatan dalam wisata teknologi ini adalah pemaparan tupoksi BBKB, tinjauan ke Laboratorium yang dimiliki oleh balai dan workshop kerajinan dan batik bila pengunjung menginginkan. Kegiatan ini perlu dilakukan untuk memberi kesempatan masyarakat mengenal balai dan yang lebih penting adalah mengetahui mengenai teknologi kerajinan dan batik. Kegiatan ini selalu dilakukan oleh BBKB setiap tahun. Dari tahun ke tahun jumlah masyarakat yang mengikuti wisata teknologi mengalami peningkatan.

o Tujuan Kegiatan

1. Meningkatkan pemahaman masyarakat mengenai teknologi kerajinan dan batik.
2. Menyebarluaskan hasil litbang dan jasa layanan balai.

o Sasaran Kegiatan

Kegiatan ini dimaksudkan untuk memberikan fasilitas edukasi bagi masyarakat mengenai teknologi kerajinan dan batik.

o Keluaran (Output) Kegiatan

Laporan kegiatan wisata teknologi.

o Penerima Manfaat Kegiatan

Penerima manfaat adalah Balai Besar Kerajinan dan Batik, Industri Kecil Menengah Batik serta masyarakat pada umumnya.

o Metodologi Kegiatan

Metodologi kegiatan terdiri dari : kunjungan wisata dan workshop pelatihan batik dan kerajinan.

- **Pelaksana Kegiatan**

Pelaksana dari kegiatan ini adalah Seksi Pemasaran Bidang Pelayanan Jasa Teknis.

- **Jadwal kegiatan**

Kegiatan ini dilaksanakan selama 12 bulan dari bulan Januari hingga Desember 2017.

- **Biaya**

Biaya kegiatan litbang dengan mahasiswa sebesar **Rp. 32.400.000 (Tiga Puluh Dua Juta Empat Ratus Ribu Rupiah)** dengan rincian terlampir.

c. Kegiatan Laboratorium Pengujian

- **Latar belakang**

Pengujian merupakan salah satu layanan teknis BBKB yang memiliki peran penting dalam menjamin kualitas produk. Pengujian di BBKB memiliki ruang lingkup diantaranya pengujian tekstil, perhiasan, alat olah raga, mainan anak dan produk kerajinan. Pengujian ini dilakukan di Laboratorium uji yang sudah diakreditasi oleh KAN (Komite Akreditasi Nasional). Pengguna jasa pengujian sebagian besar adalah industri memproduksi komoditi seperti tersebut di atas, mahasiswa yang sedang mengadakan penelitian dan masyarakat umum. Kegiatan pengujian merupakan kegiatan rutin yang dilaksanakan setiap tahun. Layanan pengujian ini penting karena dapat membantu industri untuk memenuhi standar dan spesifikasi produk yang diinginkan oleh pelanggan mereka. Selain itu dari kegiatan ini juga dilakukan untuk memelihara nilai akreditasi dari laboratorium uji yang ada di BBKB.

- **Tujuan Kegiatan**

Melakukan kegiatan pengujian sampel kain, alat olah raga, perhiasan dan kerajinan.

- **Sasaran Kegiatan**

Kegiatan dimaksudkan untuk memberikan layanan pengujian kepada industri dan masyarakat umum agar mengetahui kualitas dari produk yang

dihasilkan.

- **Keluaran (Output) Kegiatan**

Hasil pengujian sampel uji.

- **Penerima Manfaat Kegiatan**

Penerima manfaat adalah Balai Besar Kerajinan dan Batik, Industri Kecil Menengah Batik serta masyarakat pada umumnya.

- **Metodologi Kegiatan**

Kegiatan ini dilakukan secara swakelola dengan melakukan analisa sampel, pengujian, pembuatan sertifikat.

- **Pelaksana Kegiatan**

Kegiatan dilaksanakan oleh seksi pengujian bidang Pengujian, Kalibrasi dan Sertifikasi.

- **Jadwal kegiatan**

Kegiatan ini dilaksanakan selama 12 bulan dari bulan Januari hingga Desember 2017.

- **Biaya**

Kegiatan ini dilaksanakan dengan biaya **Rp. 334.000.000 (Tiga Ratus Tiga Puluh Empat Juta Rupiah)** dengan rincian terlampir.

d. Kegiatan Laboratorium Kalibrasi

- **Latar belakang**

Layanan kalibrasi merupakan jasa layanan teknis yang dapat membantu industri untuk memiliki peralatan yang terpelihara ketepatan dan kevaliditasnya. Ruang lingkup kalibrasi meliputi massa, suhu dan saat ini sedang dilakukan proses penambahan ruang lingkup tekanan. Kegiatan ini didukung oleh laboratorium yang sudah terakreditasi oleh KAN dan dilengkapi oleh sarana dan prasana yang cukup representatif. Kalibrasi penting dilakukan guna mendukung kegiatan produksi dan organisasi dari industri dan

masyarakat umum. Dengan alat yang terkalibrasi maka pengukuran yang dilakukan akan menghasilkan hasil yang tepat dan sama bila pengukuran dilakukan berulang. Kegiatan ini juga merupakan usaha pemeliharaan laboratorium yang telah terkreditasi.

- **Tujuan Kegiatan**

- Meningkatkan pelayanan kalibrasi kepada industri dan masyarakat umum.

- **Sasaran Kegiatan**

- Kegiatan ini dimaksudkan untuk memberikan pelayanan kepada industri dan masyarakat umum tentang kalibrasi peralatan massa, suhu dan tekanan.

- **Keluaran (Output) Kegiatan**

- Sertifikat hasil kalibrasi peralatan.

- **Penerima Manfaat Kegiatan**

- Penerima manfaat adalah Balai Besar Kerajinan dan Batik, Industri Kecil Menengah Batik serta Masyarakat pada umumnya.

- **Metodologi Kegiatan**

- Kegiatan ini dilakukan secara swakelola dengan melakukan analisa sampel, pengkalibrasian, pembuatan sertifikat.

- **Pelaksana Kegiatan**

- Kegiatan dilaksanakan oleh seksi kalibrasi bidang Pengujian, Kalibrasi dan Sertifikasi.

- **Jadwal kegiatan**

- Kegiatan ini dilaksanakan selama 12 bulan dari bulan Januari hingga Desember 2017.

- **Biaya**

Kegiatan ini dilaksanakan dengan biaya **Rp.20.000.000 (Dua Puluh Juta Rupiah)** dengan rincian terlampir.

e. Kegiatan Lembaga Sertifikasi

- **Latar belakang**

Layanan sertifikasi yang ada di BBKB meliputi sertifikasi produk (LS Pro) dan LSSM (Lembaga Sertifikasi Sistem Mutu) yang memberikan sertifikasi kelembagaan pada industri. Layanan sertifikasi ini membantu industri untuk dapat memenuhi persyaratan standar yang seringkali diterapkan untuk produk-produk ekspor dan selain itu juga dapat meningkatkan daya saing dari produk industri. Layanan sertifikasi didukung oleh laboratorium sertifikasi yang sudah terakreditasi oleh KAN. Layanan ini sangat strategis terutama dalam era globalisasi, keberadaan layanan sertifikasi dapat membantu Industri memenuhi persyaratan standar yang dituntut oleh pasar internasional. organisasi yang sudah memiliki sertifikat sistem mutu ISO 9000.

- **Tujuan Kegiatan**

Melakukan sertifikasi produk dan lembaga dari pelanggan.

- **Sasaran Kegiatan**

Memberikan layanan sertifikasi produk dan lembaga kepada industri kerajinan dan batik.

- **Keluaran (Output) Kegiatan**

Sertifikat hasil sertifikasi produk dan lembaga.

- **Penerima Manfaat Kegiatan**

Penerima manfaat adalah Balai Besar Kerajinan dan Batik, Industri Kecil Menengah Batik serta masyarakat pada umumnya.

- **Metodologi Kegiatan**

Kegiatan ini dilakukan secara swakelola dengan melakukan persiapan, pelaksanaan sertifikasi, pembuatan sertifikat.

- **Pelaksana Kegiatan**

Kegiatan dilaksanakan oleh seksi sertifikasi bidang Pengujian, Kalibrasi dan Sertifikasi.

- **Jadwal kegiatan**

Kegiatan ini dilaksanakan selama 12 bulan dari bulan Januari hingga Desember 2017.

- **Biaya**

Kegiatan ini dilaksanakan dengan biaya **Rp. 5.480.000 (Lima Juta Empat Ratus Delapan Puluh Ribu Rupiah)** dengan rincian terlampir.

f. Pelatihan Teknis Kerajinan dan Batik Kepada Masyarakat

- **Latar belakang**

Layanan pelatihan teknis adalah layanan yang mendapat perhatian besar dari masyarakat dan stakeholders terkait. Layanan ini memberikan pelatihan teknis teknologi kerajinan dan batik kepada SDM Industri kerajinan dan batik. Pelatihan ini dapat dilaksanakan di BBKB maupun di daerah masing-masing dengan melakukan pengiriman instruktur balai. Pelatihan ini meliputi pelatihan teknologi bahan baku, proses dan produk. Pelatihan teknis diberikan kepada SDM industri agar memiliki pengetahuan dan ketrampilan dalam teknologi kerajinan dan batik yang dapat mendukung upaya peningkatan kualitas dan daya saing produk. Kegiatan ini juga sebagai salah satu cara alih teknologi hasil litbang dari BBKB kepada masyarakat industri.

- **Tujuan Kegiatan**

Memberikan pelatihan teknis kepada SDM Industri dan masyarakat pada umumnya.

- **Sasaran Kegiatan**

Kegiatan ini bertujuan memberikan layanan pelatihan teknis kepada SDM industri untuk meningkatkan kemampuan dan ketrampilannya dalam menghasilkan produk yang berkualitas.

- **Keluaran (Output) Kegiatan**

Sertifikat pelatihan.

- **Penerima Manfaat Kegiatan**

Penerima manfaat adalah Balai Besar Kerajinan dan Batik, Industri Kecil Menengah Batik serta masyarakat pada umumnya.

- **Metodologi Kegiatan**

Kegiatan ini dilakukan secara swakelola dengan melakukan persiapan, pelaksanaan pelatihan, pembuatan sertifikat.

- **Pelaksana Kegiatan**

Kegiatan dilaksanakan oleh seksi pelatihan bidang pengembangan kompetensi dan alih teknologi.

- **Jadwal kegiatan**

Kegiatan ini dilaksanakan selama 12 bulan dari bulan Januari hingga Desember 2017.

- **Biaya**

Kegiatan ini dilaksanakan dengan biaya **Rp. 392.352.000 (Tiga Ratus Sembilan Puluh Dua Juta Tiga Ratus Lima Puluh Dua Ribu Rupiah)** dengan rincian terlampir.

g. Kerjasama Penelitian dan Perekayasaan

- **Latar belakang**

Kerjasama penelitian dan perekayasaan membantu industri untuk mendapatkan alat tepat guna untuk meningkatkan produktifitas dan efisiensi produksi. Kegiatan ini diharapkan dapat membantu IKM menyelesaikan permasalahan produksi. Terbatasnya peralatan teknologi tepat guna yang tersedia di pasaran menjadi salah satu kendala bagi IKM kerajinan dan batik untuk meningkatkan efisiensi dan produktifitas usahanya. Jika di pasaran sudah ada kadang terkendala pada masalah harga yang tidak terjangkau oleh para pengrajin IKM. Tidak sedikit IKM yang meminta layanan jasa

perekayasaan teknologi tepat guna hasil kegiatan atau bahkan ada juga yang meminta untuk melakukan kerjasama perekayasaan dan penelitian teknologi tepat guna untuk menyelesaikan permasalahan yang dihadapi oleh IKM kerajinan dan batik.

- **Tujuan Kegiatan**

Merekayasa alat tepat guna bagi IKM Kerajinan dan Batik.

- **Sasaran Kegiatan**

Membantu IKM dalam mengatasi permasalahan produktifitas dan efisiensi produksi.

- **Keluaran (Output) Kegiatan**

Unit alat tepat guna bagi IKM Kerajinan dan Batik.

- **Penerima Manfaat Kegiatan**

Penerima manfaat adalah Balai Besar Kerajinan dan Batik, Industri Kecil Menengah Batik serta masyarakat pada umumnya.

- **Metodologi Kegiatan**

Kegiatan dilaksanakan secara swakelola dengan kerjasama dengan industri atau dinas.

- **Pelaksana Kegiatan**

Kegiatan dilaksanakan oleh seksi alih teknologi dan inkubasi bidang pengembangan kompetensi dan alih teknologi.

- **Jadwal kegiatan**

Kegiatan ini dilaksanakan selama 12 bulan dari bulan Januari hingga Desember 2017.

- **Biaya**

Biaya kegiatan ini sebesar **Rp. 83.580.000 (Delapan Puluh Tiga Juta Lima Ratus Delapan Puluh Ribu Rupiah)** dengan rincian terlampir.

D. Penerima Manfaat

Penerima manfaat dari kegiatan pembinaan dan pengembangan industri kerajinan batik adalah IKM.

E. Kurun Waktu Pencapaian Keluaran

Kurun waktu pencapaian keluaran yang terdiri dari 8 kegiatan layanan jasa teknis adalah selama 12 bulan pada tahun anggaran 2017.

F. Biaya yang Dibutuhkan

Untuk melaksanakan kegiatan tersebut diatas dibutuhkan biaya sebagaimana Rincian Anggaran Belanja terlampir.

No	JUDUL KEGIATAN	ANGGARAN
1	Penelitian dan Pengembangan Untuk Mahasiswa	7.500.000
2	Kunjungan Wisata Teknologi Kerajinan dan Batik	32.400.000
3	Kegiatan Laboratorium Pengujian	334.000.000
4	Kegiatan Laboratorium Kalibrasi	20.000.000
5	Kegiatan Lembaga Sertifikasi	5.480.000
6	Pelatihan Teknis Kerajinan dan Batik Kepada Masyarakat	392.352.000
7	Kerjasama Penelitian dan Perekayasaan	83.580.000
	JUMLAH	875.312.000

**Penanggung Jawab Kegiatan,
Kepala Balai Besar Kerajinan dan Batik**

**Isananto Winursito
NIP. 195808231985031003**

**KERANGKA ACUAN KERJA / *TERM OF REFERENCE*
LAYANAN PERKANTORAN
TAHUN ANGGARAN 2017**

KEMENTERIAN NEGARA/LEMBAGA	:	Kementerian Perindustrian RI
UNIT ESELON I	:	Badan Penelitian dan Pengembangan Industri
PROGRAM	:	Program Pengkajian Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri
HASIL	:	Mewujudkan iklim usaha dan kebijakan yang kondusif melalui perumusan dan analisa kebijakan dan iklim di sektor industri, pelaksanaan kebijakan dan iklim di bidang penelitian dan pengembangan industri sesuai dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku
UNIT ESELON II	:	Balai Besar Kerajinan dan Batik
KEGIATAN	:	Penelitian dan Pengembangan Teknologi Kerajinan dan Batik
INDIKATOR KINERJA KEGIATAN	:	Meningkatnya pelayanan perkantoran Litbang Industri Kerajinan dan Batik
SATUAN UKUR DAN JENIS KELUARAN	:	Bulan, Layanan perkantoran
VOLUME	:	14 (Empat Belas)

A. Latar Belakang

1. Dasar Hukum

- Peraturan Pemerintah No.10 tahun 2008 tentang Perubahan Kesepuluh atas Peraturan Pemerintah No.7 tahun 1977 tentang Peraturan Gaji Pegawai Negeri Sipil.
- Peraturan Menteri Perindustrian Nomor : 46/M-IND/PER/6/2006 tentang organisasi Balai Besar Kerajinan dan Batik Pasal 8.

2. Gambaran Umum

Balai Besar Kerajinan dan Batik sebagai institusi/lembaga yang mempunyai tupoksi dalam bidang penelitian dan pengembangan kerajinan dan batik. Untuk melaksanakan tugas dan fungsinya tersebut, maka perlu dukungan penyelenggaraan dan pemeliharaan untuk operasional agar pelaksanaan organisasi dapat berjalan secara optimal dan lebih efisien dalam memberikan layanan kepada masyarakat.

Industri kerajinan dan batik sampai saat ini masih menjadi tumpuan pemberdayaan daerah mengingat sifat industri ini mampu menggerakkan perekonomian rakyat dengan memanfaatkan sumber daya alam, desain etnis, sumber daya manusia dengan penguasaan teknologi maka perlu ketersediaan dan perlengkapan sebagai kebutuhan operasional balai sebagai upaya untuk mendukung keberlangsungan balai dalam memberikan pelayanan kepada masyarakat.

Untuk melaksanakan operasional rutin tahunan dilakukan kegiatan layanan perkantoran litbang industri kerajinan dan batik yang meliputi :

- Pembayaran gaji, lembur, honorarium dan vakasi.
- Penyelenggaraan operasional dan pemeliharaan perkantoran.

Dengan terlaksananya 13 bulan pembayaran gaji dan layanan perkantoran tersebut diatas, kegiatan Penelitian dan Pengembangan Teknologi Kerajinan dan Batik akan terlaksana dengan baik sehingga dapat menumbuhkan industri kerajinan dan batik itu sendiri.

B. Penerima Manfaat

Penerima manfaat dari kegiatan layanan perkantoran adalah seluruh karyawan Balai Besar Kerajinan dan Batik.

C. Strategi Pencapaian Keluaran

1. Metode Pelaksanaan

Metode pelaksanaan kegiatan ini adalah kombinasi antara swakelola dan dan pelaksanaan oleh pihak ketiga.

2. Tahapan Pelaksanaan

Untuk rencana pelaksanaan kegiatan yang akan dilakukan pada tahun anggaran 2017 adalah sebagai berikut :

a. Pembayaran gaji, lembur, honorarium dan vakasi

Pembayaran gaji, lembur, honorarium dan vakasi meliputi gaji pokok, tunjangan suami/isteri, tunjangan anak, tunjangan struktural, tunjangan fungsional, tunjangan pph, tunjangan beras, uang makan, tunjangan umum dan uang lembur dilakukan sesuai ketentuan perundang undangan yang berlaku kepada pegawai BBKB.

b. Penyelenggaraan Operasional dan pemeliharaan perkantoran,

Tahapan-tahapan pelaksanaan / komponen masukan sebagai berikut :

1). Pengadaan makanan/minuman penambah daya tahan tubuh

Pengadaan makanan/minuman penambah daya tahan tubuh diberikan kepada pegawai BBKB yang melaksanakan kegiatan di laboratorium.

2). Pemeriksaan Kesehatan Resiko Pekerjaan

Dalam tahapan ini dilakukan pemeriksaan kesehatan berupa general check-up yang dilaksanakan pihak ketiga untuk petugas laboratorium.

3). Pengadaan Obat-Obatan

Pelaksanaan dilakukan melalui praktik dokter umum yang hadir setiap hari sesuai jadwal pemeriksaan yang telah ditentukan. Untuk pelaksanaannya dilakukan ruang poliklinik dengan sasaran seluruh pegawai BBKB.

4). Pengadaan pakaian seragam Front Office

Dalam tahapan ini dilakukan pengadaan pakaian yang dilaksanakan pihak ketiga untuk front office.

5). Perawatan Gedung Kantor dan Halaman Kantor

Pelaksanaan perawatan gedung kantor dilakukan pihak ketiga untuk 2 lokasi gedung di Jl.Kusumanegara No.7 Yogyakarta dan Jl. Sidobali No.9 Yogyakarta. Perawatan dilakukan terhadap bangunan gedung seluas 1615 M² dan Pemeliharaan taman serta halaman kantor seluas 2027 M².

6). Perbaikan mesin dan peralatan kantor

Dalam tahapan ini dilakukan perbaikan seluruh peralatan kantor berupa AC, personal komputer, Laptop, peripheral komputer, peralatan bengkel, peralatan Lab dan Genset, dan perawatan dan pengembangan jaringan komputer.

7). Pengadaan Operasional Rutin Perkantoran

Dalam tahapan ini dilakukan : 1.) Pembayaran keperluan sehari-hari perkantoran; 2.) Biaya Registrasi Internet; 3.) Biaya Langganan Internet; 4.) Hosting dan Domain; 5.) Biaya Langganan TV Kabel; 6.) *Cleaning Service*, SATPAM, Pramusaji, dan *Customer Service*; dan 5.) Biaya Pengiriman surat-surat dinas

8). Perawatan kendaraan dinas

Dalam tahapan ini dilakukan perawatan kendaraan dinas (5 unit roda empat, 1 unit roda tiga, dan 1 unit roda dua) berupa service rutin, pembayaran pajak, pengisian BBM dan penggantian sparepart .

9). Langganan Daya dan Jasa

Pelaksanaan pembayaran langganan daya dan jasa untuk 2 lokasi gedung di Jl.Kusumanegara No.7 Yogyakarta dan Jl. Sidobali No.9 Yogyakarta berupa pembayaran rekening listrik, telepon dan air.

10.) Rapat kordinasi dan konsultasi

Kegiatan ini bertujuan untuk meningkatkan koordinasi dan konsultasi antara instansi dan dinas yang terkait dalam memajukan industri

9	Langganan Daya dan Jasa													
10	Rapat koordinasi dan konsultasi													
11	Pengadaan Bahan Operasional Kelompok Kerja dan Laboratorium													
12	Administrasi Pengguna Anggaran													
13	Monitoring dan Evaluasi Program													
14	Penyelenggaraan Pelayanan Publik													

D. Kurun Waktu Pencapaian Keluaran

Kurun waktu pencapaian keluaran yang terdiri dari 1 kegiatan pembayaran gaji, honorarium dan vakasi dan 12 kegiatan penyelenggaraan Operasional dan pemeliharaan perkantoran adalah selama 12 bulan pada tahun anggaran 2017. Layanan perkantoran harus dicapai secara terus menerus setiap satu tahun.

E. Biaya yang Dibutuhkan

Untuk melaksanakan kegiatan tersebut diatas dibutuhkan biaya sebagaimana Rincian Anggaran Belanja terlampir.

No	JUDUL KEGIATAN	ANGGARAN(RM)	ANGGARAN (PNBP)
1	Pembayaran Gaji, Lembur, Honorarium dan Vakasi	16.863.658.000	
2	Pengadaan Makanan dan Minuman Penambah Daya Tahan Tubuh	96.000.000	
3	Pemeriksaan Kesehatan Resiko Pekerja	25.000.000	
4	Pengadaan Obat-Obatan	20.000.000	
5	Pengadaan pakaian seragam front office	9.060.000	
6	Perawatan Gedung dan Halaman Kantor	135.410.000	
7	Perbaikan Mesin dan Peralatan Kantor	155.000.000	25.000.000
8	Pengadaan Operasional Rutin Perkantoran	837.540.000	51.500.000
9	Perawatan Kendaraan Dinas	121.500.000	
10	Langganan Daya dan Jasa	485.000.000	
11	Rapat Koordinasi dan Konsultasi	324.500.000	273.060.000
12	Pengadaan Bahan Operasional Kelompok	167.990.000	44.300.000

	Kerja dan Laboratorium		
13	Administrasi Pengguna Anggaran	258.500.000	86.940.000
14	Monitoring dan Evaluasi Program	43.335.000	
15	Fasilitasi dan Pemeliharaan Inkubasi	21.165.000	
16	Penyelenggaraan Pelayanan Publik		19.200.000
	JUMLAH	19.563.658.000	500.000.000
		20.063.658.000	

**Penanggung Jawab Kegiatan,
Kepala Balai Besar Kerajinan dan Batik**

**Isananto Winursito
NIP. 195808231985031003**

KERANGKA ACUAN KERJA/TERM OF REFERENCE
HASIL KAJIAN/PENELITIAN PENGUASAAN TEKNOLOGI INDUSTRI
TAHUN ANGGARAN 2017

KEMENTERIAN NEGARA/LEMBAGA	: Kementerian Perindustrian RI
UNIT ESELON I	: Badan Penelitian dan Pengembangan Industri
PROGRAM	: Program Pengkajian Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri
HASIL	: Mewujudkan iklim usaha dan kebijakan yang kondusif melalui perumusan dan analisa kebijakan dan iklim di sektor industri, pelaksanaan kebijakan dan iklim di bidang penelitian dan pengembangan industri sesuai dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku.
UNIT ESELON II	: Balai Besar Kerajinan dan Batik
KEGIATAN	: Penelitian dan Pengembangan Industri Kerajinan dan Batik
INDIKATOR KINERJA KEGIATAN	: Jumlah hasil penelitian
SATUAN UKUR DAN JENIS KELUARAN	: Judul, Penelitian Industri Kerajinan dan Batik
VOLUME	: 8 (delapan)

A. Latar Belakang

1. Dasar Hukum

Berdasarkan Surat keputusan Menteri Perindustrian Nomor: 46/M-IND/PER/6/2006 tentang Organisasi dan Tata Kerja BBKB, pasal 2, BBKB mempunyai tugas melaksanakan kegiatan penelitian, pengembangan, kerjasama, standardisasi, pengujian, sertifikasi, kalibrasi dan pengembangan kompetensi

industri kerajinan dan batik sesuai kebijakan teknis yang ditetapkan oleh Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri.

2. Gambaran Umum

Kegiatan penelitian dalam bidang industri kerajinan dan batik merupakan kegiatan utama Balai Besar Kerajinan dan Batik (BBKB). Hasil penelitian ini mempunyai peranan penting dalam memecahkan permasalahan industri, sehingga akan mampu membantu IKM Kerajinan dan Batik dalam meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan, sehingga produk IKM kerajinan dan batik memiliki daya saing tinggi dalam menghadapi pasar global. Sesuai dengan renstra BBKB 2015-2019, Litbang BBKB diarahkan pada litbang yang berwawasan lingkungan dan pemanfaatan sumber daya lokal.

Dalam Renstra BBKB 2015-2019 kelompok litbang direncanakan meliputi Penelitian dan Pengembangan Serat dan Zat Warna Alam, Penelitian dan Pengembangan *Green Product* Batik dan Kerajinan, Penelitian dan Pengembangan Desain Kerajinan dan Batik Berbasis Budaya Lokal, Penelitian dan Pengembangan Standar untuk Produk Kerajinan dan Batik. Hal ini sesuai dengan salah satu misi yang ditetapkan oleh BPPI pada Renstra BPPI 2015-2019 mengenai pengembangan teknologi dan penggunaan SDA lokal melalui kegiatan litbang dan pelayanan jasa teknis.

Pada tahun 2016 BBKB kegiatan litbang yang diusulkan ada 10 judul yaitu : Penelitian Teknologi Proses Pengolahan Kayu Non Komersial, Peningkatan Daya Saing Industri Batik Melalui Penerapan Produk Bersih Pada IKM Batik Kabupaten Banyumas, Pengembangan Desain Tenun Kombinasi Batik Menggunakan Pewarna Alami, Penelitian Kualitas Produk Batik untuk Mendukung Penyusunan RSNI Batik Tulis Halus, Sedang, Kasar, Pengembangan Furniture, Kerajinan dan Produk Fashion dari Limbah Kayu, Pengembangan Teknik Smock Pada Batik Untuk Meningkatkan Daya Saing Produk Fashion, Apresiasi Litbang Unggulan, Penerapan Hasil Litbang BBKB

B. Penerima Manfaat

Penerima manfaat dari kegiatan Kajian/Penelitian Penguasaan Teknologi Industri ini adalah IKM kerajinan dan batik, instansi pemerintahan pembina IKM Kerajinan dan Batik, pihak swasta yang bergerak di bidang industri kerajinan batik, pemerhati kerajinan dan batik dan pihak-pihak yang terkait industri kerajinan dan batik lainnya.

C. Strategi Pencapaian Keluaran

1. Metode Pelaksanaan

Metode pelaksanaan kegiatan ini adalah kombinasi antara swakelola dan pelaksanaan oleh pihak ketiga.

2. Uraian Pelaksanaan

Uraian pelaksanaan dalam mencapai output hasil kajian / penelitian penguasaan teknologi industri kerajinan dan batik adalah dengan melakukan beberapa kegiatan penelitian dan pengembangan kerajinan dan batik. Berikut ini adalah beberapa kegiatan litbang yang akan dilaksanakan pada tahun anggaran 2017 :

a. Penelitian Penelitian Teknologi Proses Pengolahan Kayu Non Komersial

o Latar Belakang

Industri mebel dan kerajinan nasional merupakan produk ramah lingkungan dan produk yang memiliki keunikan tersendiri yang dihasilkan oleh tangan-tangan trampil. Industri ini adalah industri padat karya dan berbasis kepada komoditas unggulan lokal. Keunggulan produk mebel berbahan rotan bahwa produk ini pernah menjadi produk mewah dan icon di kawasan Eropa dimana masyarakat kelas menengah atas di Eropa cenderung mengisi rumahnya dengan furniture dan mebeler berbahan natural rotan. Padahal kekayaan kayu lokal Indonesia Timur masih sangat berlimpah dan menuntut peran peneliti untuk mengangkatnya menjadi bahan mebel ramah lingkungan (AMKRI,2016).

Semakin sulitnya memperoleh jenis-jenis kayu hutan alam dengan kualitas baik, mengakibatkan bergesernya perilaku masyarakat/industri akan permintaan kayu yang cenderung tidak mempertimbangkan lagi kualitas. Dewasa ini setiap jenis kayu akan selalu di terima di pasaran demi

memenuhi kebutuhan bahan baku kayu. Perkembangan teknologi perkayuan memungkinkan pemanfaatan semua jenis kayu dapat dioptimalkan sesuai tujuan pemakaian. Namun di sisi lain, hal demikian dapat memicu gencarnya eksploitasi sumber bahan baku kayu dari semua jenis yang ada di hutan alam (Andianto,dkk 2015).

Perkembangan teknologi dan inovasi produk kerajinan beberapa tahun terakhir meningkat sangat pesat dan cepat. Penggunaan kayu sebagai mebel selain akan menjadikan produk lebih eksotis, juga akan memberikan dampak pada penurunan penggunaan bahan sintetis yang keberadaannya semakin membebani lingkungan.

Provinsi Papua yang memiliki hutan cukup luas merupakan salah satu daerah andalan sebagai pemasok bahan baku kayu bagi industri perkayuan. Berdasarkan Statistik Bidang Planologi Kehutanan tahun 2012 (Kementerian Kehutanan, 2013), luas kawasan hutan Papua adalah 29.368.482 Ha atau sekitar 93,14% dari luas provinsi (31.530.496,3 Ha). Menurut data dari BPSDALH (2012), hutan primer di Provinsi Papua merupakan jenis tutupan lahan paling dominan, mencapai 64,30% dari luas wilayah keseluruhan yang terdiri dari hutan lahan kering primer, hutan mangrove primer, dan hutan rawa primer.

Total potensi hutan di Papua meskipun secara fisik cukup besar namun kurang ekonomis karena potensi per hektarnya sangat rendah yaitu 35 m³/ha untuk jenis komersial dan 61 m³/ha untuk semua jenis. Sebagian besar kayu di hutan Papua terdiri dari jenis-jenis yang belum terkenal di pasaran atau belum komersial misalnya kayu *Diospyros phylosanthera* (Ebenaceae); *Terminalia complanata* (Combretaceae) *Pterygota horsfieldii* (Sterculiaceae) *Pentaphalangium parviflorum* (Guttiferae) dan *Mastixiodendron pachyclados* (Rubiaceae), dan lain-lain (Andianto.dkk,2015). Sebagai perbandingan terhadap daerah lain, potensi rata-rata per hektar tertinggi di Kalimantan yaitu 84 m³/ha untuk jenis komersial dan 90 m³/ha untuk semua jenis disusul Sumatera yaitu 64 m³/ha untuk jenis komersial dan 79 m³/ha untuk semua jenis, serta Sulawesi untuk komersial sebesar 44 m³/ha (Bapesdahl, 2011). Meskipun cukup berlimpah, namun masih banyak jenis kayunya bukan dari jenis kayu yang sudah dikenal atau bernilai komersial yang tergolong ke dalam

kelompok jenis rimba campuran. Hal ini terlihat dari data perkembangan volume penebangan kayu bulat pada tahun 2008 (BPKH Wilayah X Jayapura, 2009) sebesar 117.779,67 m³ untuk jenis rimba campuran disamping jenis Merbau (62.681,32 m³), Meranti (148.251,93 m³) dan kayu indah (303,91 m³). Selain potensinya sangat rendah, sebagian besar kayunya terdiri dari jenis-jenis yang belum dikenal dipasaran/belum komersial (Kementerian Kehutanan RI, 2013). Banyaknya jenis kayu kurang dikenal (jenis rimba campuran) di provinsi ini.

o **Tujuan Kegiatan**

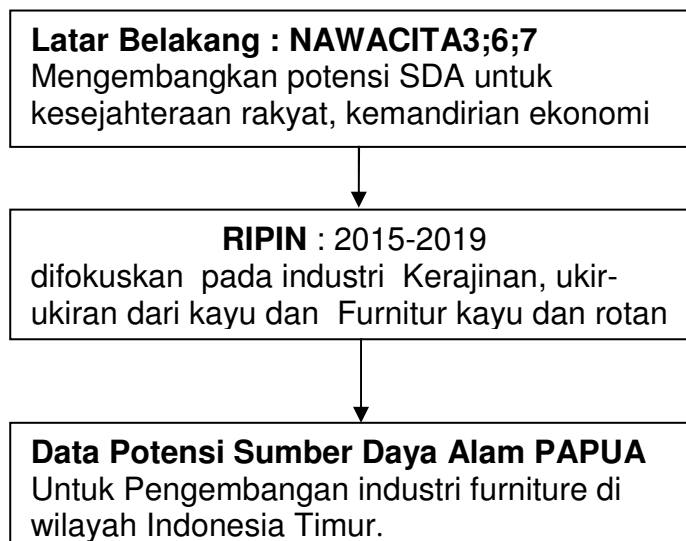
- Mendapatkan informasi data sifat dasar kayu lokal Indonesia Timur
- Mendapatkan informasi teknologi pengolahan kayu lokal Indonesia Timur
- Meningkatkan nilai tambah kayu lokal Indonesia Timur menjadi produk mebel yang lebih bervariasi.

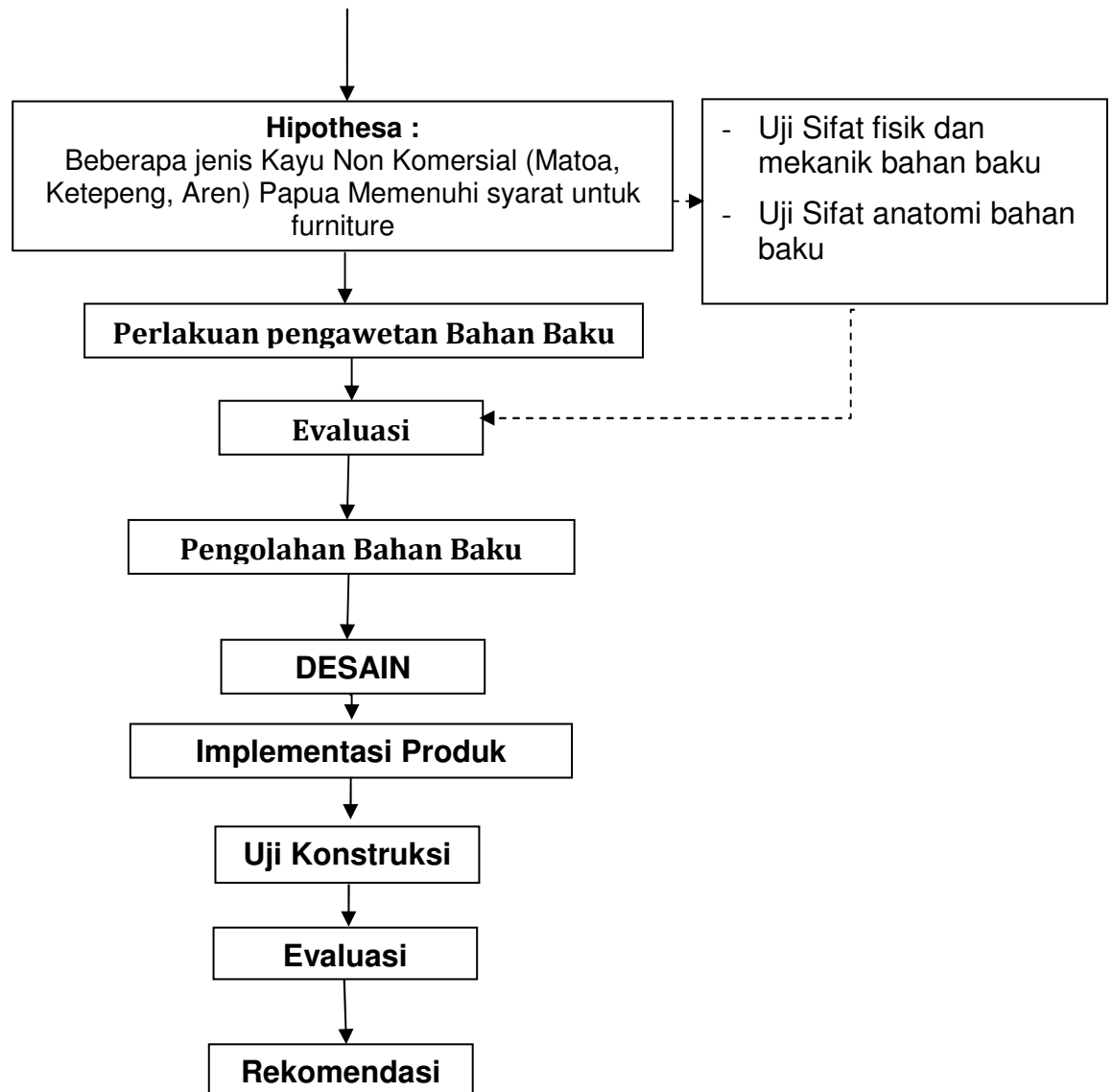
o **Keluaran (output) Kegiatan**

- informasi data sifat dasar kayu lokal Indonesia Timur
- informasi teknologi pengolahan kayu lokal Indonesia Timur
- produk mebel yang lebih bervariasi

o **Metodologi**

Kerangka Alur Pikir Kegiatan





o **Prakiraan Manfaat**

Hipotesa dari penelitian ini bahwa dengan terungkapnya informasi mengenai sifat fisik, anatomi, sifat kimia, kekuatan serat dan teknologi pengolahan yang sesuai dan bisa dipertanggung jawabkan secara ilmiah, maka hasil penelitian ini akan menjadi rujukan para perajin untuk pengembangan komoditas kerajinan berbahan kayu lokal Indonesia Timur

o **Jadwal Kerja**

Kegiatan penelitian ini akan dilaksanakan selama 12 (Dua belas) bulan terhitung mulai Januari s.d. Desember 2017.

Matrik Pelaksanaan Kegiatan

No	Kegiatan	Bulan											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	Persiapan	=====											
2.	Pengumpulan data sebaran sumber bahan		=====										
3.	Penyusunan Rancangan pengujian dan pengujian		=====										
4.	Pengolahan data				=====								
5.	Evaluasi					=====							
6.	Pembuatan produk							=====	=====	=====			
7.	Penyusunan Laporan											=====	=====

o **Rincian Biaya Anggaran**

Perkiraan total biaya untuk pelaksanaan kegiatan sebesar Rp. 75.000.000,- (Tujuh Puluh Lima juta rupiah) Rincian lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Biaya (RAB).

b. **Peningkatan Daya Saing Industri Batik Melalui Penerapan Produk Bersih Pada IKM Batik Kabupaten Banyumas**

o **LATAR BELAKANG**

Dewasa ini, penerapan perangkat-perangkat pengelolaan lingkungan mengarah pada upaya perbaikan lingkungan yang dilakukan secara terpadu dan sistematis oleh seluruh pihak yang berkepentingan menuju pencapaian keseimbangan aspek lingkungan, ekonomi dan sosial. Upaya terpadu dan sistematis tersebut mencakup antara lain penyediaan kebijakan dan program pemerintah yang kondusif, praktek pengelolaan lingkungan terbaik oleh perilaku pembangunan, infrastruktur pengelolaan lingkungan yang memadai.

Pertumbuhan IKM di Kabupaten Banyumas khususnya untuk IKM Batik setiap tahunnya berkembang meskipun beberapa daerah sentra batik antara lain sentra ‘Batik Mruyung” telah menutup usahanya tetapi bermunculan sentra- sentra batik baru, salah satunya *Komunitas Batik Asli Sokaraja (BASOKA)* merupakan bukti hidupnya kembali era emas batik *banyumasan* di Kab Banyumas. Komunitas BASOKA terdiri dari kurang lebih 10 (sepuluh) IKM Batik yang melestarikan motif batik Banyumasan.

Rata-rata satu perusahaan mempunyai karyawan sebanyak 15 orang. Setiap tahunnya rata-rata satu perusahaan mempergunakan 10.950 kg lilin batik, kain mori 182.880 meter, larutan H₂O₂ 1600 liter, kostik 2000 kg dan pada proses produksi membutuhkan 15.000 liter air bersih serta minyak tanah sebanyak 100 liter. Sedangkan proses produksi selama lima tahun terakhir menyisakan lilin yang terbuang sebanyak 12,5 % dari produk gagal 9.144 meter, larutan H₂O₂ yang tercecer 200 liter, kostik yang tercecer 24 kg, air limbah yang dihasilkan 80% dari air bersih yang digunakan (Setyowati 2007). Kondisi ini tentunya menimbulkan dampak negatif terhadap lingkungan maupun IKM batik itu sendiri apabila tidak dilakukan pengelolaan secara terpadu. Fakta menunjukkan bahwa upaya pengelolaan lingkungan dan penghematan bahan baku, bahan tambahan, air bersih maupun energimasih dihadapkan pada kendala-kendala kurang pengetahuan praktis mengenai pengelolaan lingkungan dan kualitas sumber daya manusia yang terbatas.

Pada tahun 2010, BBKB telah terlibat dalam program pendampingan terhadap IKM batik di Indonesia dalam upaya mengembangkan proses produksi batik yang lebih ramah lingkungan yang diprakarsai oleh *Clean Batik Initiative* (CBI) dan *Gesellschaft fur Technische Zusammenarbeit* (GTZ). Bentuk keterlibatan BBKB di antaranya dalam bentuk penyediaan tenaga ahli untuk menyusun silabus dan materi pendampingan, penerapan hasil litbang BBKB yang mendukung produksi bersih (kompor listrik dan zat warna alam) serta monitoring keberlanjutan penerapan produksi bersih pada IKM batik setelah program CBI berakhir (Switch Asia, 2011). Program tersebut dilaksanakan di 6 provinsi di Indonesia, yaitu Jawa Barat (Cirebon), Jawa Tengah (Pekalongan, Solo), DI Yogyakarta, Jawa Timur (Sumenep), Sulawesi Selatan (Makassar) dan Kalimantan Timur (Tarakan).

Seiring berkembangnya sentra-sentra batik di Indonesia, maka pendampingan penerapan produksi bersih juga perlu disebarluaskan ke wilayah yang belum tercakup oleh program kerjasama di atas untuk meningkatkan penghematan terhadap penggunaan bahan baku dan energi. Dalam rangka menindaklanjuti penandatanganan MoU kerjasama antara BBKB dan Pemkab Banyumas untuk meningkatkan daya saing IKM batik di wilayah kabupaten Banyumas, maka Komunitas Batik Asli Sokaraja (BASOKA) dipilih sebagai lokasi kegiatan penerapan produksi bersih pada tahun 2017. Melalui penerapan produksi bersih berkelanjutan, volume air limbah dapat berkurang sejak air proses produksi serta bahan pencemar yang terkandung di dalamnya pun dapat berkurang dengan adanya pemanfaatan bahan ramah lingkungan. Dengan berkembangnya volume air limbah serta bahan pencemar, kebutuhan biaya pengolahan air limbahpun akan berkurang. Tahapan yang harus dilalui untuk menerapkan produksi bersih berkelanjutan yaitu mengidentifikasi penyebab dan efisiensi menganalisis sebab dan dampak lingkungan, menentukan langkah-langkah perbaikan pengelolaan lingkungan yang diperlukan, mengintegrasikannya dalam struktur organisasi perusahaan serta mengevaluasi langkah-langkah tersebut.

Kegiatan yang diusulkan ini mengacu pada silabus dan materi yang telah disusun dalam kegiatan CBI dengan pengembangan seperlunya disesuaikan dengan kondisi IKM batik di komunitas BASOKA Banyumas. Dengan demikian kegiatan ini diharapkan dapat menjadi bentuk pengembangan program yang dilaksanakan CBI dan BBKB serta sebagai upaya kelanjutan program tersebut ke wilayah penghasil batik yang belum tertangani.

◎ **Tujuan dan Keluaran**

- a) Mengevaluasi perhitungan efisiensi energi pada IKM Batik
- b) Menyusun Potensi efisiensi energi pada IKM Batik
- c) Mengevaluasi penggunaan energi di IKM Batik dapat dioptimalkan sedemikian diperoleh tingkat efisiensi yang tinggi dan ramah lingkungan

Permasalahan yang dihadapi oleh IKM batik adalah:

- a) Adanya keluaran bukan produk (KBP) atau Non Product Output (NPO) yang berupa materi, energi, dan air yang terbuang 10 – 30% dan total biaya produksi;
- b) KBP terutama lilin/malam yang ikut larut dalam air ;
- c) Belum adanya perangkat malam/lilin yaitu *Koen/wax trap*.
- d) Belum optimalnya strategi produksi bersih berkelanjutan dengan efisiensi secara ekonomis pada proses produksi dan peningkatan pelayanan yang berimplikasi pada pengurangan penggunaan sumber daya alam maupun pengurangan penggunaan bahan beracun dan berbahaya.

Hasil yang diharapkan dari kegiatan ini adalah:

- a) Perhitungan efisiensi sumber daya pada IKM Batik
- b) Data potensi efisiensi sumber daya pada IKM Batik
- c) Optimalisasi penggunaan sumber daya di IKM Batik

◎ Keluaran dari kegiatan ini adalah:

10 IKM batik Komunitas Batik Asli Sokaraja (BASOKA) menerapkan prinsip produksi bersih

◎ **METODOLOGI**

Produksi bersih merupakan strategi pengelolaan lingkungan yang bersifat preventif dan terpadu yang diterapkan secara terus menerus pada proses produksi, produk dan jasa sehingga meningkatkan eko-efisiensi dan mengurangi terjadinya resiko terhadap manusia dan lingkungan (UNEP, 2010). Pada awalnya pengelolaan lingkungan didasarkan pada pendekatan kapasitas daya dukung (*Carrying Capacity Approach*) akibat terbatasnya daya dukung alamiah untuk menetralkan pencemaran yang semakin meningkat. Upaya dalam mengatasi masalah pencemaran berubah pendekatan pengolahan limbah yang terbentuk (*End Of Pipe Treatment*).

Konsep produksi bersih merupakan konsep yang memiliki hirarki di mana *recycle* harus dilakukan langsung (*in-pipe recycle*). Jadi penyelesaian masalah

lingkungan ditekankan pada sumber pencemaran bukan pada akhir proses seperti pada *end-of-pipe treatment technology*, meliputi pemanfaatan sumber alam secara efisien yang bermakna pula bagi penyusutan limbah yang dihasilkan, pencemaran, dan penyusutan risiko bagi kesehatan dan keselamatan manusia. Konsep ini tidak selalu membutuhkan kegiatan yang mahal atau teknologi canggih tetapi sering kali menghasilkan penghematan yang potensial sehingga meningkatkan daya saing di pasar. Yang dibutuhkan adalah perubahan sikap, pengelolaan lingkungan yang bertanggung-jawab dan penilaian pilihan teknologi. Produksi bersih yang sederhana untuk diterapkan adalah *good housekeeping*. Adapun langkah-langkah produksi bersih adalah :

- 1) Substitusi Bahan Baku dan Bahan Pembantu
 - a) Mengganti bahan baku yang mengandung bahan berbahaya dengan bahan yang tidak atau lebih sedikit mengandung bahan berbahaya dan baracun (B-3).
 - b) Mengganti bahan pelarut dan bahan pembersih yang mengandung bahan berbahaya.

- 2) Memperbaiki Sistem Tata Rumah Tangga (*GoodHouse Keeping*)
 - a) Mengurangi kehilangan bahan baku, produk dan energi sebagai akibat adanya kebocoran, dan tumpahan.
 - b) Menempatkan peralatan dengan baik untuk menghindari terjadinya tumpahan dan kontaminasi.
 - c) Menyediakan dan menggunakan penampung tetesan, tumpahan dan kebocoran.
 - d) Mencegah tercampurnya aliran limbah dari sumber yang berbeda.

- 3) Modifikasi Produk
 - a) Memformulasikan kembali rancangan produk untuk mengurangi dampak negatif terhadap lingkungan setelah produk tersebut dipakai.
 - b) Menghilangkan kemasan yang berlebihan dan tidak perlu.
 - c) Meningkatkan masa pakai produk (*productlifetime*).
 - d) Mendisain produk sehingga produk tersebut dapat didaur ulang.

- 4) Modifikasi Proses
 - a) Mengganti peralatan yang rusak dan perbaikan tata letaknya untuk mengoptimalkan aliran bahan dan efisiensi produk.
 - b) Memperbaiki kondisi proses seperti kecepatan aliran, temperatur, tekanan dan waktu
 - c) Penyimpanan, untuk memperbaiki kualitas produk akhir dan mengurangi terbentuknya limbah.

Tahapan kegiatan ini adalah:

- a) Kajian Pustaka, kajian ini dilakukan untuk mendapatkan sumber-sumber referensi yang dapat dijadikan sebagai acuan dalam penyusunan kajian ini;

- b) Metode pengumpulan data, pengumpulan data sekunder akan diperoleh dari instansi terkait, sedangkan data primer diperoleh dari survey lapangan;
- c) Teknik analisis dan pengolahan data, analisis data berupa analisis deskriptif terhadap data sekunder dan informasi yang ada yang diperoleh dari instansi terkait pada tahap sebelumnya.

Dari tahap ini dapat diperoleh gambaran kondisi kinerja IKM Batik yang tergabung dalam Komunitas Batik Asli Sokaraja (BASOKA) seperti:

- a) Hasil analisis tentang tingkat penggunaan bahan dan energi,
- b) Tingkat volume limbah yang dibuang ke lingkungan
- c) Menyusun Model Korelasi, yang dapat digunakan untuk mencari determinan (faktor-faktor yang mempengaruhi) keberhasilan pengelolaan industri batik secara efisien dan ramah terhadap lingkungan (*ekoefisiensi*).
- d) Menyusun Model Statistik Peramalan/Regresi, yang dapat digunakan untuk meramal (*forecast*) indikator-indikator penting dan dipakai sebagai bahan perencanaan yang akan datang.

Berdasarkan gambaran yang didapat maka disusun materi produksi bersih untuk disosialisasikan dan diterapkan oleh IKM Batik pada Komunitas BASOKA Banyumas.

PERKIRAAN MANFAAT DAN DAMPAK DARI KEGIATAN YANG DIRANCANG

⊙ **Analisis Aspek Kelayakan Teknologi**

Manfaat Penelitian ini adalah:

- a. Mengetahui tingkat efisiensi sumber daya pada IKM Batik;
- b. Mengetahui potensi efisiensi sumber daya pada IKM Batik;
- c. Mengetahui optimalisasi penggunaan sumber daya di Industri Batik yang

⊙ **Analisis Aspek Keunggulan dibanding Teknologi yang Sudah Ada**

Dibandingkan dengan teknologi pengolahan limbah *end of pipe* penerapan produksi bersih lebih dapat meminimisasi kuantitas limbah pada industri Batik.

⊙ **Aspek Kelayakan Ekonomi**

Pada penerapan produksi bersih dapat IKM batik dapat melakukan penghematan dalam hal bahan baku, bahan tambahan dan energi.

⊙ **Aspek Kelayakan Sosial dan Lingkungan**

Pada penerapan produksi bersih dapat IKM batik dapat mengurangi beban pencemaran pada badan air karena dapat meminimisasi limbah. dapat mengurangi populasinya di perairan sehingga mencegah permasalahan lingkungan lebih lanjut.

⊙ **JADWAL KERJA**

No	Kegiatan	Bulan ke											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Persiapan												
2	Konsultasi,												

	koordinasi dan diskusi												
3	Pengadaan bahan dan peralatan												
4	Persiapan Sosialisasi												
5	Pelaksanaan sosialisasi												
6	Penerapan Pada IKM												
7	Evaluasi dan Monitoring												
8	Penyusunan laporan												

⊙ **RINCIAN ANGGARAN**

Pembiayaan kegiatan ini sebesar Rp. 50.000.000 (lima puluh juta rupiah). Adapun rincian anggaran lebih lengkap terlampir.

⊙ **PERSONIL DAN MITRA KERJA**

Personil yang terlibat dalam kegiatan ini adalah Peneliti dan pelaksana di BBKB yang ditempatkan sehari-hari di Laboratorium lingkungan BBKB.

Dalam kegiatan ini juga BBKB merencanakan akan berkolaborasi dengan Pusat Produksi Bersih Nasional (PPBN). Dalam kegiatan ini BBKB juga akan bekerjasama dengan **Badan Lingkungan Hidup Kab banyumas mengenai** penerapan produksi bersih pada IKM batik yang tergabung dengan Komunitas Batik asli sokaraja (BASOKA).

⊙ **PERJALANAN DINAS**

Adapun perjalanan dinas pada kegiatan ini yaitu:

1. Kab. Banyumas dengan tujuan sosialisasi dan penerapan produksi bersih dan koordinasi dengan BLH kab. Bangkalan tentang penerapan produksi bersih.
2. Pangkalpinang, Bangka dengan tujuan sosialisasi koordinasi dengan Disperindag Pangkalpinang, Bangka tentang penerapan produksi bersih dan studi potensi penerapan produksi bersih di IKM Batik.

⊙ **SARANA DAN PRASARANA YANG MENDUKUNG**

Dalam Kegiatan ini BBKB bekerjasama dengan Pusat Produksi Bersih Nasional (PPBN) dan BLH kab. Banyumas.

⊙ **RENCANA KE DEPAN (ROAD MAP)**

Kegiatan ini merupakan langkah awal untuk menindaklanjuti MoU yang telah ditandatangani oleh kedua belah pihak antara BBKB dan Pemerintah daerah Kab. Banyumas. Adapun kegiatan pada tahun selanjutnya sampai tahun 2019 dalam rangka menindaklanjuti MoU dan Kerjasama dengan Badan Lingkungan Hidup Kab. Banyumas, adalah sebagai berikut:

No	Tahun	Kegiatan Lanjutan
1	2018	PENINGKATAN DAYA SAING MELALUI PENERAPAN TEKNOLOGI PENGELOLAAN LIMBAH CAIR INDUSTRI BATIK ANTON JAMIL KAB.BANYUMAS
2	2019	MENUMBUHKAN IKM BARU MELALUI PENYUSUNAN RANCANG BANGUN IPAL INDUSTRI BATIK PAPRINGAN KAB. BANYUMAS

c. **Pengembangan Desain Motif Tenun Kombinasi Batik Menggunakan Pewarna Alami**

Indonesia memiliki ragam budaya bernilai tinggi yang diwariskan secara turun-temurun sebagai cermin budaya bangsa. Salah satu warisan itu adalah budaya tenun. Budaya tenun merupakan bagian dari ragam budaya sebagai warisan budaya nusantara yang harus dilestarikan karena dapat memperkaya ciri khas bangsa Indonesia dengan motif dan coraknya yang beraneka-ragam. Perbedaan letak geografis Indonesia yang terdiri dari beberapa pulau mengakibatkan adanya keragaman jenis kain dan ragam hiasnya tersebut (Elvida, 2015).

Provinsi Nusa Tenggara Timur dikenal memiliki banyak kerajinan tenun tradisional yang tumbuh dan berkembang secara turun-temurun dalam masyarakat, seperti tenun ikat Sumba, tenun ikat Kupang, kain Timor, tenun Buna, tenun Lotis, dan lain-lain. Kerajinan tenun tradisional tersebut mempunyai potensi untuk dapat menampung banyak tenaga kerja, menopang perekonomian masyarakat, dan pada gilirannya dapat meningkatkan kesejahteraan masyarakat (Setiawan dan Suwarnigdyah, 2014).

Diantara kain tenun tradisional, salah satunya yaitu kain tenun ikat. Ikat sendiri terbagi menjadi ikat lusi, ikat pakan dan ikat ganda. Tenun ikat memiliki ciri yang khas, bahkan setiap pulau menghasilkan corak dan ragam hias dengan keunikan masing-masing. Menurut Salma, dkk. (2016), motif tenun ikat tradisional mempunyai ciri khas motif dengan pola geometris, karena pada dasarnya teknis tenun adalah penganyaman benang lusi dan pakan. Pulau Sumba memiliki tenun khas dengan motif hewan, Pulau Rote dengan motif khas daunnya dan Pulau Timor khas dengan tenun sutera dan bordir. Ciri khas tenun dari Alor adalah tenun ikat lusi dan pewarnaannya yang masih menggunakan pewarnaan alam baik dari tumbuh-tumbuhan dan biota laut seperti cumi, teripang dan rumput laut. Akan tetapi, hasil uji ketahanan luntur warna terhadap produknya belum diketahui.

Fenomena yang terjadi pada produk kain tenun biasanya kainnya tebal dengan bahan baku benang sintetis atau benang katun. Menurut Hamy dalam Makmun (2013), kain yang tipis lebih memungkinkan untuk diolah menjadi barang *fashion*, seperti busana. Dalam pembuatan kain tenun yang lebih tipis perlu dilakukan modifikasi bahan baku benang yang digunakan.

Proses pembuatan tenun dengan pewarnaan alam telah dilakukan, misalnya di Pulau Alor dan Pulau Sumba. Penggunaan zat warna alam dipandang lebih murah karena bahan baku mudah diperoleh dengan proses ekstraksi yang sederhana. Pewarnaan alami pada tenun dilakukan dengan mewarnai benang yang akan digunakan dan dapat dilakukan pada suhu tinggi maupun perendaman pada suhu rendah. Pewarnaan alam pada proses batik harus melalui proses pelorodan menggunakan air panas pada suhu tinggi. Dalam pembuatan produk kombinasi tenun ikat dan batik diperlukan teknik pewarnaan yang tepat untuk mempertahankan kualitas warna tenun dan batiknya.

Produk dengan desain motif yang khas dan menggunakan pewarna alami memiliki potensi pasar yang baik sebagai komoditas unggulan produk Indonesia dan berdaya saing tinggi untuk memasuki pasar global karena memiliki daya tarik pada karakteristik yang unik, etnik dan eksklusif. Oleh karena itu, perlu dilakukan penelitian pengembangan desain motif tenun kombinasi batik dengan menggunakan pewarna alami.

TUJUAN DAN KELUARAN

A. Tujuan

1. Mengembangkan desain motif tenun ikat kombinasi batik.
2. Memperoleh teknik pewarnaan alam yang sesuai untuk tenun ikat kombinasi batik.

B. Keluaran

Diperoleh desain pengembangan dan 8 buah prototipe produk motif tenun ikat kombinasi batik dengan menggunakan pewarna alami.

TINJAUAN PUSTAKA

A. Istilah dan Definisi

1. Desain motif

Desain adalah perancangan, artinya mengatur segala sesuatu sebelum bertindak, mengerjakan atau melakukan sesuatu, atau dengan kata lain adalah melakukan proses cara, atau perbuatan merancang. Desain suatu karya yang pada dasarnya lahir dari berbagai pertimbangan pikir, gagasan, rasa, dan jiwa penciptanya (internal), yang didukung oleh faktor eksternal, teknologi, estetika, kreatifitas maupun bidang ilmu yang lain (BBKB, 1993:25). Motif merupakan bentuk dasar dalam penciptaan/perwujudan suatu karya ornamen. Motif merupakan pangkal tolak atau esensi dari suatu pola (Gustami, 2008:7).

2. Batik

Batik adalah kerajinan tangan sebagai hasil pewarnaan secara perintang menggunakan malam (lilin batik) panas sebagai perintang warna dengan alat utama pelekat lilin batik berupa canting tulis dan atau canting cap untuk membentuk motif tertentu yang memiliki makna (SNI 0239 : 2014 Batik-Pengertian dan istilah).

3. Tenun

Tenun adalah proses menganyam 2 (dua) buah benang kearah panjang (lusi) dan kearah lebar (pakan) membentuk selembar kain menggunakan alat tenun.

4. Pewarna Alam

Pewarna alam adalah hasil ekstraksi dari daun, batang, kulit, bunga, buah, akar tumbuhan dengan kadar dan jenis *colouring matter* bervariasi sesuai dengan spesiesnya (Murwati dkk, 2010).

B. Keaslian Penelitian

Kegiatan yang telah dilakukan yaitu Penelitian Penerapan Motif Batik Pada Tenun ATBM (2010), dimana motif batik yang dihasilkan melalui proses print benang lusi menggunakan pewarna sintetis dan pewarna alam. Pada tahun 2011 telah dilakukan penelitian Pengembangan Produk Tenun Lurik Finishing Motif Batik Dengan Zat Warna Alam, dimana tenun lurik warna alam ditambahkan proses batik cap dengan pewarnaan alami. Sedangkan penelitian mengenai pembuatan desain motif untuk produk tenun ikat kombinasi batik dengan pewarna alam belum pernah dilakukan. Eksperimen ini akan melakukan variasi bahan baku benang (katun & rayon) dengan teknik ikat lusi dan batik dengan pewarna alami.

©Landasan Teori

1. Desain

Desain biasa diterjemahkan sebagai seni terapan, arsitektur, dan berbagai pencapaian kreatif lainnya. Dalam sebuah kalimat, kata "desain" bisa digunakan, baik sebagai kata benda maupun kata kerja. Sebagai kata kerja, "desain" memiliki arti "proses untuk membuat dan menciptakan obyek baru". Sebagai kata benda, "desain" digunakan untuk menyebut hasil akhir dari sebuah proses kreatif, baik itu berwujud sebuah rencana, proposal, atau berbentuk benda nyata.

Proses desain pada umumnya memperhitungkan aspek fungsi, estetika, dan berbagai macam aspek lainnya dengan sumber data yang didapatkan dari riset, pemikiran, brainstorming, maupun dari desain yang sudah ada sebelumnya. Akhir-akhir ini, proses (secara umum) juga dianggap sebagai produk dari desain, sehingga muncul istilah "perancangan proses".

2. Batik

Secara etimologi istilah batik berasal dari kata yang berakhiran "*tik*", berasal dari kata menitik yang berarti menetes, *menitikkan* malam dengan canting sehingga membentuk corak yang terdiri dari atas susunan titikan kemudian membentuk garisan. Menurut termonologi, batik adalah gambar yang dihasilkan dari penggunaan alat canting atau sejenisnya dengan bahan lilin sebagai penahan masuknya warna. Artinya bahwa secara teknis, batik adalah suatu cara penerapan corak/motif diatas bahan (kain) melalui proses celup-rintang warna dengan malam sebagai zat perintang/*resistance agent*. Pengertian batik menurut Standar Nasional Indonesia (SNI) 0239:2014, Batik adalah kerajinan tangan sebagai hasil pewarnaan secara perintang menggunakan *malam* (lilin batik) panas sebagai perintang warna dengan alat utama perekat lilin batik berupa canting tulis dan atau canting cap untuk membentuk motif tertentu yang memiliki makna.

Batik dapat digolongkan menjadi beberapa golongan:

- Batik Tulis

Batik yang proses pelekatan malamnya menggunakan canting tulis.

- Batik Cap

Batik yang proses pelekatan malamnya menggunakan canting cap.

- Batik Kombinasi

Batik yang proses pelekatan malamnya menggunakan canting tulis dan canting cap.

3. Tenun

Pesona tenun tradisional di wilayah Indonesia Timur memiliki keunikan tersendiri, khususnya tenunan dari Nusa Tenggara Timur (NTT). Kerajinan tenun ikat tersebar di 22 kabupaten/kota di NTT, diantaranya Kabupaten Alor, Manggarai, Rote, Sikka, Kupang, Timor Tengah Utara, Timor Tengah Selatan, Sumba Barat, Sumba Timur.

Tenun di Nusa Tenggara Timur menggunakan zat warna alam dalam proses pewarnaannya. Beberapa warna dasar yang digunakan antara lain warna biru, diperoleh dari tanaman tarum atau indigo (*indigofera tinctoria*). Berbagai nuansa biru mulai dari biru muda sampai biru tua dapat diperoleh, tergantung dari jumlah dan lama pencelupan. Warna merah, coklat atau ungu diperoleh dari buah mengkudu (*Morinda Citrifolia*). Proses pencelupan akan menentukan berbagai warna coklat yang dikehendaki. Warna lain misalnya kuning didapat dari kunyit (*Curcuma Domestica*), dan warna hijau biasanya merupakan campuran kunyit dan indigo. Warna hitam diperoleh dari benang yang direndam dalam lumpur atau campuran tertentu antara indigo dengan zat warna lain. Bahan-Bahan pewarna tersebut akan menentukan corak warna dari ragam hias yang dikehendaki yang dihasilkan dengan teknik mengikat kain yang dikenal dengan istilah “tenun ikat”. Wujud ragam hias dan jenis-jenis warna tertentu dalam sehelai kain tenun ikat mempunyai peranan penting, karena karya yang dibuat mempunyai makna-makna simbolis tertentu (Suwati Kartiwa, 2007).

4. Zat Warna Alam

Penggunaan zat warna alam kini mulai banyak dilirik untuk berbagai keperluan industri kerajinan maupun keperluan batik. Hal ini disebabkan karena dipandang lebih murah karena bahan baku banyak diperoleh di daerah di Indonesia, dengan proses ekstraksi yang mudah

Zat warna alam atau pewarna alami merupakan hasil ekstraksi dari daun, batang, kulit, bunga, buah, akar tumbuhan dengan kadar dan jenis *colouring matter* bervariasi sesuai dengan spesiesnya (Murwati dkk, 2010). *Colouring matter* adalah substansi yang menentukan arah warna dari zat warna alam, merupakan senyawa organik yang terkandung didalam zat warna alam (Lestari, 2000).

Menurut Lestari (2014), zat warna alam dapat diperoleh dengan berbagai cara sesuai sifat dari masing-masing bahan pembawa warna. Bahan pembawa warna ada yang dapat digunakan secara langsung, dan ada yang harus melalui ekstraksi maupun fermentasi terlebih dahulu sebelum digunakan.

Sebelum dilakukan proses pewarnaan dengan pewarna alami, terlebih dahulu dilakukan proses *mordanting*. *Mordanting* adalah proses pemberian unsur logam kedalam serat atau kain, sehingga unsur logam tersebut dapat bereaksi dengan *coloring material* (Suprpto, 2007). Tujuan dari proses ini adalah untuk memperbesar daya serap zat warna alam pada kain. Untuk serat kapas (selulosa) mordan yang digunakan adalah tawas dan soda abu, sedangkan untuk bahan sutera pemordanan hanya menggunakan tawas.

Pada akhir proses pewarnaan alam, ikatan antara zat warna alam yang sudah terikat oleh serat masih perlu diperkuat lagi dengan garam logam seperti tawas $Al_2(SO_4)_3$, kapur $Ca(OH)_2$ dan tunjung ($FeSO_4$). Selain memperkuat ikatan, garam logam juga berfungsi untuk mengubah arah warna zat warna alam sesuai jenis garam logam yang mengikatnya (Samanta dan Agarwal, 2009). Tekstil yang telah dicelup dengan zat warna alam perlu dikuatkan warnanya agar tetap melekat pada tekstil dan tidak luntur.

METODOLOGI

a. Sumber dan pengumpulan data;

Jenis data yang digunakan adalah data primer dan data sekunder. Data primer didapatkan dari kuesioner, wawancara, dan hasil eksperimen di laboratorium. Data sekunder adalah data yang diperoleh dari sumber data karya tulis, laporan-laporan, buku, informasi dari internet dan sebagainya.

b. Penentuan unit analisa;

- 1) Melakukan penilaian terhadap persepsi kualitas produk tenun ikat kombinasi batik berdasarkan responden.
- 2) Data eksperimen dihasilkan dari ujicoba di laboratorium dengan menggunakan variabel meliputi jenis benang (katun dan rayon CSM 64/2), desain motif tenun ikat kombinasi batik (motif salur dan *isuk sore*), komposisi zat warna alam (kayu secang, akar mengkudu, dan daun indigo), dan fiksator zat warna alam yang digunakan (tawas, kapur, tunjung).

Tabel 1. Variabel penelitian

Jenis benang	Kapas (A1)																				
Desain tenun ikat kombinasi batik	B1										B2										
Komposisi zat warna alam	C1			C2			C3	C4			C1			C2			C3	C4			
Fiksator	D1	D2	D3	D1	D2	D3		D1	D2	D3	D1	D2	D3	D1	D2	D3		D1	D2	D3	

Tabel 2. Variabel penelitian

Keterangan Tabel 1 dan 2:

Jenis benang	Rayon (A2)																				
Desain tenun ikat kombinasi batik	B1										B2										
Komposisi zat warna alam	C1			C2			C3	C4			C1			C2			C3	C4			
Fiksator	D1	D2	D3	D1	D2	D3		D1	D2	D3	D1	D2	D3	D1	D2	D3		D1	D2	D3	

Variabel A: Jenis benang katun dan rayon CSM 64/2
Terdiri dari Benang katun (A1), Benang Rayon (A2)

Variabel B: Desain motif
Terdiri dari desain motif salur (B1), desain motif *isuk sore* (B2)

Variabel C: Komposisi zat warna alam
Terdiri dari komposisi kayu secang (C1), komposisi akar mengkudu (C2), komposisi daun indigo (C3), komposisi soga (C4)

Variabel D : Fiksator zat warna alam
Terdiri dari komposisi tawas (D1), kapur (D2), dan tunjung (D3)

c. Cara dan instrumen pengumpulan data

Pengumpulan data kualitatif dihasilkan dari kuesioner tingkat kesukaan responden terhadap desain, daya langasai produk tenun ikat kombinasi batik, sedangkan data kuantitatif dihasilkan dari uji laboratorium kekuatan Tarik dan mulur kain, serat, benang dan ketahanan luntur warna terhadap pencucian sabun dan terhadap sinar matahari.

d. Pengolahan dan analisis data

- 1) Untuk menentukan urutan bobot persepsi kualitas (desain dan daya langasai) produk tenun ikat kombinasi batik menurut konsumen dan produsen digunakan metode tingkat kesukaan (panelis).
- 2) Untuk menentukan faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas produk tenun ikat kombinasi batik dengan pengukuran dan analisis dengan statistik sederhana.

3) Tahap-tahap pelaksanaan kegiatan:

- Studi literatur
Studi literatur digunakan untuk mencari data parameter atau variabel kualitas produk tenun ikat kombinasi batik berdasarkan penelitian-penelitian yang sudah dilakukan.
- Pembuatan kuesioner perbandingan berpasangan untuk mendapat data persepsi responden.
- Studi lapangan digunakan untuk pengumpulan data terkait jenis benang yang digunakan, karakteristik desain motif daerah, potensi sumber zat warna alam serta penyebaran kuesioner persepsi kualitas produk tenun ikat kombinasi batik kepada responden.
- Melakukan eksperimen
Eksperimen atau percobaan dilakukan untuk mendapatkan data faktor – faktor yang mempengaruhi kualitas produk tenun ikat kombinasi batik. dan komposisi zat warna alam yang digunakan.
- Pengujian
Melakukan pengujian analisis kualitatif uji tingkat kesukaan responden terhadap kualitas produk tenun ikat kombinasi batik dan analisis kuantitatif uji tingkat ketuaan dan ketahanan luntur warna serta *expert judgement*.
- Pengolahan dan analisa data

Pengolahan dan analisa data dilakukan secara kualitatif dan kuantitatif beberapa variabel.

- Evaluasi

Melakukan evaluasi terhadap hasil penelitian untuk dituangkan dalam pelaporan hasil kegiatan.

- Pembuatan laporan kegiatan

4) Tempat dan waktu

Tempat pelaksanaan kegiatan penelitian dilaksanakan di Balai Besar Kerajinan dan Batik Jl. Kusumanegara No.7 Yogyakarta. Waktu pelaksanaan kegiatan selama 10 bulan.

5) Alat

Peralatan yang digunakan meliputi peralatan persiapan pertenenan, peralatan tenun ATBM dan peralatan pematikan.

6) Bahan

Bahan yang digunakan yaitu benang katun, benang rayon, 4 (empat) jenis zat warna alam, bahan pematikan dan pertenenan.

PERKIRAAN MANFAAT DAN DAMPAK

Manfaat yang akan didapatkan dari kegiatan penelitian ini secara internal yaitu menambah pengetahuan dan kompetensi bagi pegawai BBKB. Secara eksternal, pengembangan desain motif pada tenun ikat kombinasi batik dan penggunaan pewarna alam dapat memberikan wawasan dan ide baru bagi industri tenun ikat dan industri batik dalam hal penganekaragaman produk industri kriya tekstil di Indonesia.

JADWAL PENELITIAN

Berikut adalah matrik pelaksanaan kegiatan:

No.	Uraian	Bulan									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Persiapan										
2	Survei literatur dan lapangan										
3	Pembuatan desain penelitian										

4	Pengadaan bahan dan alat										
5	Pembuatan produk										
6	Penyusunan laporan										

RINCIAN ANGGARAN

Perkiraan biaya yang diperlukan untuk pelaksanaan kegiatan penelitian “Pengembangan Desain Motif Tenun Kombinasi Batik dengan Pewarna Alami” sebesar **Rp. 75.000.000,-** (Tujuh Puluh Lima juta ribu rupiah) dengan menggunakan anggaran DIPA Balai Besar Kerajinan dan Batik. Rincian lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan dalam rincian anggaran belanja (RAB) terlampir.

PERSONIL PELAKSANA KEGIATAN

Pelaksana kegiatan ini berjumlah 8 orang, sebagai berikut:

1. Koordinator penelitian 1 (satu) orang; memiliki pengalaman kegiatan penelitian dibidang batik dan warna alam.
2. Peneliti 3 (tiga) orang ; memiliki pengalaman dan wawasan dibidang desain, batik, tenun dan pewarna alam.
3. Pembantu Peneliti 4 (empat) orang yang memiliki kemampuan dan keterampilan teknik batik dan tenun.

PERJALANAN

Rencana perjalanan dinas yang akan dilaksanakan dalam rangka pengumpulan data, studi banding, identifikasi motif khas daerah, konsultasi yaitu Jakarta, Yogyakarta, Jawa Tengah, Jawa Barat dan Nusa Tenggara Timur.

SARANA DAN PRASARANA PENDUKUNG

Fasilitas pendukung yang dimiliki BBKB yaitu Laboratorium Batik dan Laboratorium Tenun.

RENCANA KEDEPAN (*ROADMAP*)

Kegiatan pada tahun 2017 direncana sebagai tahap awal untuk melakukan identifikasi, pengembangan desain dan ujicoba pembuatan prototip produk tenun ikat kombinasi batik warna alam, melakukan uji kualitas produk.

Tahun	Kegiatan Lanjutan
2018	Melakukan kegiatan uji kelayakan hasil uji coba pembuatan prototip dengan melibatkan dinas pariwisata dan kebudayaan, perguruan tinggi, pemuka adat.
2019	Penerapan hasil litbang 2017 pada IKM serta melakukan kegiatan monitoring dan evaluasi

D. PENELITIAN KUALITAS PRODUK BATIK UNTUK Mendukung Penyusunan RSNI BATIK TULIS HALUS, SEDANG, KASAR

Latar Belakang

Sejak diakuinya batik sebagai warisan budaya tak benda oleh UNESCO, memberikan dampak yang positif bagi perkembangan perdagangan batik di Indonesia. Meningkatnya volume pasar batik, mendorong tumbuhnya produsen – produsen batik di tanah air. Menurut data kementerian perindustrian, saat ini jumlah perusahaan batik di Indonesia mencapai 50.000 unit dengan menyerap tenaga kerja sebanyak 100.000 orang. Perusahaan batik di dalam negeri terus bertambah. Kementerian Perindustrian menargetkan pertumbuhan industri kecil dan menengah (IKM) produsen batik pada 2012 bisa mencapai 8 % (delapan persen) per tahun. Seiring meningkatnya pasar batik, diikuti pula masuknya produk tiruan batik (tekstil bermotif batik) dari China yang masuk ke Indonesia, mencoba merebut pasar batik di tanah air.

Pada era globalisasi seperti sekarang ini, peran standarisasi dalam membendung masuknya produk impor yang kurang berkualitas terasa sangat dibutuhkan. Peran SNI sebagai *non tariff barrier strategy* diharapkan mampu berperan dalam perdagangan internasional. Berlakunya perjanjian C-AFTA (*China – ASEAN Free Trade Area*) dan AEC (*ASEAN Economic Community*) sebagai *single market* di ASEAN memberikan dampak yang signifikan terhadap persaingan pasar bebas. Di dalam perjanjian AEC salah satu hal yang disepakati adalah adanya *free flow of goods*, dimana sudah tidak ada biaya masuk antar negara di ASEAN, sehingga barang – barang dari anggota ASEAN dapat masuk dengan bebas ke Indonesia. Ini jika tidak

diantisipasi akan mengancam industri batik di tanah air, sehingga membutuhkan strategi untuk membendungnya dan standardisasi diharapkan dapat berperan dalam hal ini.

Pemerintah melalui Badan Standardisasi Nasional (BSN) terus mengupayakan peningkatan jumlah Standar Nasional Indonesia (SNI) yang aplikatif. Pemangku kepentingan (*stake holder*) dalam perumusan SNI adalah BSN, Kementerian Perindustrian melalui Direktorat Jenderal Industri Kecil dan Menengah (Ditjen IKM), Pusat Standardisasi (Pustan BPPI), Balai Besar Kerajinan dan Batik (BBKB), industri kecil dan menengah (IKM) batik, asosiasi – asosiasi konsumen batik dan paguyuban pecinta batik (Sekarjagad, Bokor Kencono dan lain-lain).

Perumusan maupun revisi standar didahului dengan usulan Program Nasional Perumusan Standar (PNPS) yang diajukan oleh Direktorat Industri Kecil dan Menengah kepada BSN. Selanjutnya usulan PNPS ini akan dibahas dan jika disetujui maka akan dilaksanakan untuk revisi dan perumusannya. PNPS Batik dan Produk Batik telah yang dilakukan sejak tahun 2013 - hingga sekarang. Namun sebelum pengusulan PNPS ini, untuk mendapatkan kualitas rumusan SNI, sangat perlu diadakan riset atau penelitian terlebih dahulu.

Guna mendukung perumusan SNI, sesuai dengan Permenperin No 46 tahun 2006, Seksi Standardisasi BBKB mempunyai tugas melaksanakan perencanaan, pengkajian, penelitian, pengembangan, perancangan, penerapan, dan revisi standar di bidang industri kerajinan dan batik. Sehingga pada tahun ini, mengusulkan kegiatan pengkajian kualitas batik sebagai bahan untuk menyusun RSNI. Kajian ini menimbang perkembangan bahan baku, teknologi proses dan hasilnya. Ketiga komponen ini akan mempengaruhi dalam persyaratan mutu dan metode uji dalam SNI. Berikut ini adalah daftar SNI Batik dan Produk Batik :

Tabel 1. Daftar SNI Batik dan Produk Batik (www.bsn.go.id, 2016)

No	Nomor SNI	Judul	Keterangan
1	SNI 8184:2015	Tiruan batik dan paduan tiruan batik dengan batik – Pengertian dan istilah	SNI Baru
2	SNI 0239:2014	Batik - Pengertian dan istilah	Hasil Revisi beberapa SNI
3	SNI 08-0240-1989	Definisi isen batik	Direvisi ke dalam SNI 0239:2014
4	SNI 08-0246-1989	Definisi procede batik	Direvisi ke dalam SNI 0239:2014
5	SNI 08-0247-1989	Definisi dan penggolongan pola batik	Direvisi ke dalam SNI 0239:2014
6	<i>SNI 08-0513-1989</i>	<i>Cara uji batik tulis, halus, sedang dan kasar</i>	<i>Belum direvisi</i>
7	SNI 08-0514-1989	Cara uji batik cap	Proses Revisi RSNI3 Batik Cap – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji

8	SNI 08-0516-1989	Cara uji batik kombinasi	Proses Revisi RSNI3 Batik kombinasi – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
9	SNI 08-0636-1989	Batik kombinasi mori voalisima	Proses Revisi RSNI3 Batik kombinasi – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
10	SNI 08-0453-1989	Ciri kain batik tulis	Proses Revisi RSNI3 Batik tulis – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
11	SNI 08-0454-2006	Kain batik tulis mori prima	Proses Revisi RSNI3 Batik tulis – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
12	SNI 08-0455-2006	Kain batik tulis mori primissima	Proses Revisi RSNI3 Batik tulis – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
13	SNI 08-0515-1989	Ciri batik kombinasi	Proses Revisi RSNI3 Batik kombinasi – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
14	SNI 08-0630-1996	Batik tulis mori voalisima	Proses Revisi RSNI3 Batik tulis – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
15	SNI 08-0631-1996	Batik tulis mori biru	Proses Revisi RSNI3 Batik tulis – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
16	SNI 08-0632-1989	Batik cap mori voalisima	Proses Revisi RSNI3 Batik Cap – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
17	SNI 08-0633-2006	Kain batik cap mori primissima	Proses Revisi RSNI3 Batik Cap – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
18	SNI 08-0634-2006	Kain batik cap mori prima	Proses Revisi RSNI3 Batik Cap – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
19	SNI 08-0635-1989	Batik cap mori biru	Proses Revisi RSNI3 Batik Cap – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
20	SNI 08-0635-1989	Batik cap mori biru	Proses Revisi RSNI3 Batik cap – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
21	SNI 08-0637-2006	Kain batik cap kombinasi tulis mori primissima	Proses Revisi RSNI3 Batik Cap – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
22	SNI 08-0638-2006	Kain batik cap kombinasi tulis mori prima	Proses Revisi RSNI3 Batik Cap – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
23	SNI 08-1772-1990	Kain batik kombinasi mori biru	Proses Revisi RSNI3 Batik kombinasi – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
24	SNI 08-3530-1994	Ciri batik tulis	Proses Revisi RSNI3 Batik tulis – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
25	SNI 08-3531-1994	Ciri batik cap	Proses Revisi RSNI3 Batik Cap – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
26	SNI 08-3540-1994	Batik	Direvisi ke dalam SNI 0239:2014
27	SNI 08-4039-1996	Batik sutera	
28	SNI 06-6319-2000	Parafin wax untuk malam batik	
29	SNI 01-4335-1996	Damar untuk bahan campuran pembuatan lilin batik	

Pada Tabel 1. terlihat SNI Batik dan Produk Batik, sebagian besar sudah mengalami revisi. Namun ada yang belum dilakukan revisi yaitu SNI 08-0513-1989 Cara uji batik tulis, halus, sedang dan kasar. SNI ini sejak tahun 1989 belum ditinjau ulang.

Sementara menurut ketentuan dalam Pedoman Standardisasi Nasional (PSN) 01:2007 tentang Pengembangan Standar Nasional Indonesia Pada Bab 9. Pemeliharaan SNI Pasal 9.1 berbunyi Panitia teknis (Komite teknis) atau subpanitia teknis berkewajiban memelihara SNI dengan melaksanakan kaji ulang sekurang-kurangnya satu kali dalam 5 (lima) tahun setelah ditetapkan, untuk menjaga kesesuaian SNI terhadap kebutuhan pasar dan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, dalam rangka memelihara

dan menilai kelayakan dan kekinian SNI. Dengan dasar inilah maka SNI 08-0513-1989 Cara uji batik tulis, halus, sedang dan kasar perlu ditinjau kembali.

©Keaslian Penelitian

Pada SNI 0239:2014, definisi dari batik adalah kerajinan tangan sebagai hasil pewarnaan secara perintang menggunakan *malam* (lilin batik) panas sebagai perintang warna dengan alat utama pelekat lilin batik berupa canting tulis dan atau canting cap untuk membentuk motif tertentu yang memiliki makna. Ada 4 empat komponen) dalam definisi batik ini 1) proses (kerajinan tangan); 2) bahan perintang (*malam* panas); 3) alat (canting tulis atau canting cap); 4) motif yang bermakna Sementara untuk medianya dapat berupa kain atau media lain (gerabah, kayu, kulit dan lain-lain). Dalam penelitian ini media yang digunakan adalah kain. Dari keempat komponen ini akan dilakukan analisis yang mempengaruhi kualitas batik. Parameter yang pertama adalah proses (kerajinan tangan), dalam penelitian ini semua proses akan dilakukan secara manual atau kerajinan tangan. Parameter yang kedua adalah bahan perintang (*malam*), dalam penelitian ini akan dilakukan penelitian pengaruh malam panas pada kualitas batik. Parameter yang ketiga adalah alat (canting), dalam penelitian ini akan dilakukan pengaruh ukuran canting tulis pada kualitas batik. Parameter yang keempat adalah motif. Pada saat ini banyak dijumpai ragam batik, baik dilihat dari segi motif dan desainnya maupun teknik pembuatannya. Selain kedua hal tersebut juga bervariasi motif batik diantaranya adalah batik budaya dimana motif batik ini masih berpegang pada pakem. Namun juga munculnya motif-motif batik yang baru seperti batik kontemporer, batik motif abstrak dan lukisan batik. Parameter yang kelima adalah media, media yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah kain dengan berbagai bahan (kapas, sutera, semi-sintetis/rayon).

Terkait dengan kualitas batik berikut ini adalah penelitian – penelitian yang pernah dilakukan oleh para peneliti di luar BBKB:

Tabel 2. Topik penelitian tentang kualitas batik

No	Judul Penelitian	Peneliti	Tahun	Hasil
1	Analisis Kinerja Produk UKM Batik Banyumas dengan Menggunakan Metode <i>Importance Performance Analysis</i> (IPA) Dan <i>Potential Gain Of Customer Value's</i> (PGVC) Index	Weni Novandari, Sri Murni Setyawati dan Siti Zulaikha Wulandari	2011	Ada lima indikator kualitas produk yang perlu ditingkatkan kualitasnya berdasarkan skala prioritas, yaitu : kehalusan batik, kelengkapan informasi kemasan produk (merek, alamat produsen, nama batik, cara pemeliharaan,

				dan lain-lain), desain kemasan, warna dan merek kemasan produk.
2	Analisis Pengendalian Kualitas Produk Jadi Kain Batik Jenis Santung pada Perusahaan Batik Bengawan Indah Surakarta	Hendri Cahyono	2012	Penelitian ini membahas tentang <i>quality control</i> (pengawasan kualitas)
3	Analisis Kriteria Yang Mempengaruhi Kualitas Batik Cap Berdasarkan Sudut Pandang Konsumen	Agustha Dhahayu Dewita	2014	Hasil dari penelitian ini adalah bahwa kriteria utama batik cap berkualitas berdasarkan sudut pandang konsumen adalah batik cap dengan kain katun, motif klasik, warna sogan dan dengan motif yang rapi. Serta pada proses produksi batik cap terdapat empat parameter yang dapat mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan yaitu: manusia, material, mesin, dan metode dengan manusia sebagai parameter yang memiliki pengaruh paling besar.
4	Analisis Pengendalian Kualitas Produk Batik Menggunakan <i>Metode Fault Tree Analysis (FTA)</i> dan <i>Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)</i>	Ghosa Amorda Sukma, Much Junaidi, dan Hari Prasetyo	2014	Studi kasus di Batik Gress Tenan di Laweyan Solo menunjukkan bahwa dalam menjaga kualitas produksinya masih rendah sehingga terkadang masih terdapatnya cacat produksi. Ini dilihat dari rangkaian proses produksinya.

Menurut Novandari et. al (2011) ada 5 (lima) indikator kualitas batik adalah kehalusan batik, kelengkapan informasi dalam kemasan (merek, alamat produsen, nama batik, cara pemeliharaan, dan lain-lain), desain kemasan, warna, merek kemasan produk. Sesuai dengan yang diungkapkan Novandari et. al. (2011) maka didalam SNI didalamnya juga diatur tentang label dan pengemasan. Sementara menurut Dewita, A.G. (2014) parameter yang dapat mempengaruhi kualitas batik adalah *material* (bahan), *machine* (alat), *metode* (proses produksi) dan *man* (manusia). Sementara untuk menjaga kualitas atau *quality control* telah diteliti oleh Cahyono, H. (2012).

Beberapa penelitian di atas menjadi sumber referensi dalam penelitian ini untuk menentukan kualitas batik tulis. Sementara syarat mutu yang ada di dalam dokumen

SNI 08-0513-1989 Cara uji batik tulis mensyaratkan adalah jumlah isen cecek atau plataran cecek dan sawutan per centimeter panjang untuk batik tulis halus berjumlah lebih dari 7 (tujuh) buah, dan batik tulis sedang antara 5 hingga 7 buah, dan batik tulis kasar kurang dari 5 buah. Sedangkan untuk ketebalan garis canting untuk batik tulis halus kurang dari 1,5 mm, batik tulis sedang 1,5 mm dan batik tulis lebih besar dari 1,5 mm.

Dalam pembuatan batik tulis, parameter peralatan yang digunakan juga memegang peranan yang penting, salah satu peralatan utama yang digunakan adalah canting tulis. Untuk dapat menuliskan malam dengan ketebalan yang tipis, digunakan canting tulis dengan ukuran kecil. Dengan ukuran canting kecil ini dapat menjadikan kendala pada proses pelekatan lilinnya, sehingga membutuhkan malam batik yang bagus. Penelitian ini akan melakukan eksperimen dengan berbagai ukuran canting tulis yang diaplikasikan ke dalam beberapa jenis kain (kapas, sutra, semi-sintetis) dengan jenis pewarnaan alam dan sintetis. Dari hasil eksperimen diharapkan mendapatkan hasil yang penggunaan canting tulis yang tepat untuk membuat batik tulis yang halus, sedang dan kasar.

Selanjutnya hasil dari penelitian ini akan dituangkan dalam RSNI Batik tulis halus, sedang dan kasar. Kedepannya akan merevisi SNI 08-0513-1989 Cara uji batik tulis.

I. TUJUAN DAN KELUARAN

A. Tujuan

1. Mengetahui kualitas produk batik berdasarkan persepsi konsumen, produsen dan tenaga ahli
2. Mengkaji ulang SNI 08-0513-1989 Cara uji batik tulis, halus, sedang dan kasar

B. Keluaran

1. Diperolehnya data kualitas produk batik halus, sedang dan kasar di IKM wilayah Jawa Barat, Jawa Timur, Jawa Tengah dan DIY
2. Tersedianya Konsep RSNI Batik tulis halus, sedang dan kasar

II. METODOLOGI PENELITIAN

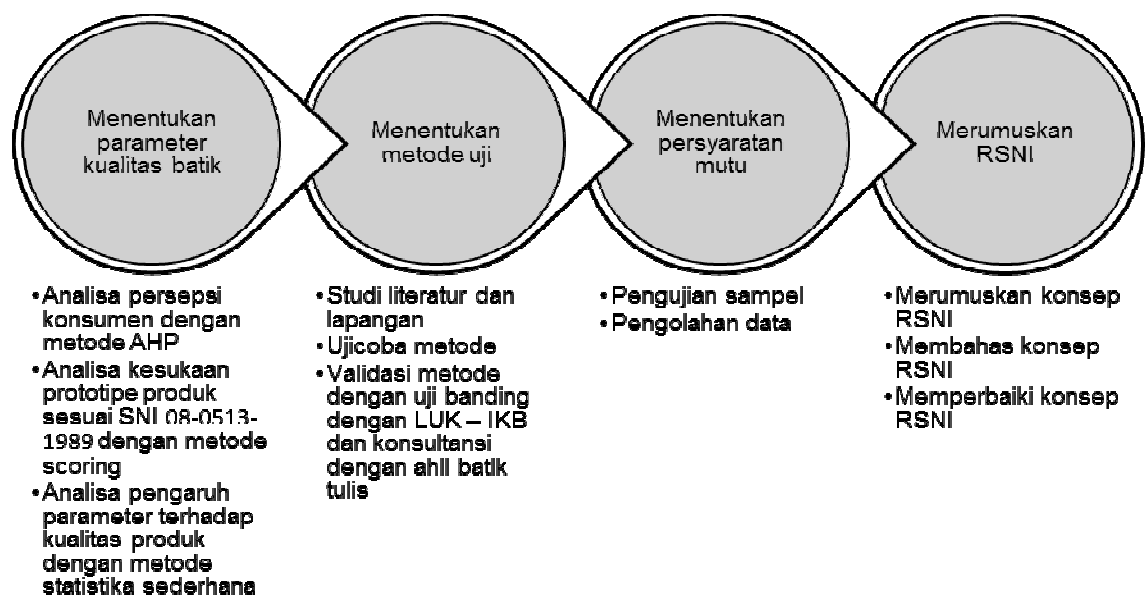
e. Tempat dan waktu pengambilan data;

Jenis data yang digunakan adalah data primer dan data sekunder. Data primer didapatkan dari kuesioner, wawancara, dan hasil eksperimen sementara data sekunder adalah data yang diperoleh dari sumber data karya tulis, laporan-laporan, buku, informasi dari internet dan sebagainya.

- 1) Data yang akan dikumpulkan untuk mendapatkan persepsi konsumen adalah data dari kuesioner yang disebarakan kepada konsumen dan produsen (IKM Batik) wilayah Jawa Barat, Jawa Timur, Jawa Tengah dan DIY. Konsumen batik diambil secara acak menggunakan metode *random sampling* terhadap 30 sampel.
- 2) Data produk batik yang beredar di pasaran yang diambil dari produsen (IKM Batik) wilayah Jawa Barat, Jawa Timur, Jawa Tengah dan DIY dan dikategorikan sebagai data produk batik halus, sedang dan kasar sesuai dengan *expert judgement*.
- 3) Data eksperimen untuk mengetahui faktor – faktor yang mempengaruhi kualitas batik berdasarkan jenis kain, ukuran canting, jenis malam dan jenis pewarna.

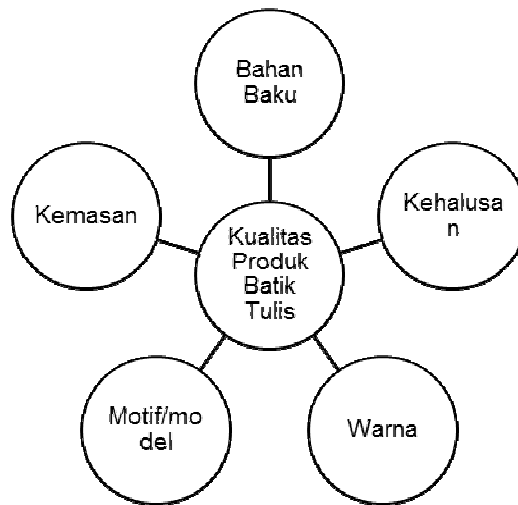
f. Penentuan unit analisa;

Untuk menentukan unit analisa, maka dibuat desain riset sebagai berikut :



Gambar 1. Desain riset

Menurut Novandari et al., 2011 kualitas batik ditentukan oleh sebagaimana Gambar 2.



Gambar 2. Kualitas produk batik tulis

g. Cara dan instrumen pengumpulan data;

1. Menentukan unit analisa persepsi kualitas (Novandari et al., 2011)



Gambar 3. Parameter kualitas produk batik

Untuk menilai persepsi kualitas produk batik oleh konsumen, produsen dan tenaga ahli akan dilakukan dengan metode *Analysis Hierarchy Process* (AHP).

Adapun tahapan dalam melakukannya adalah membandingkan secara berpasangan (*pairwise comparison*) terhadap parameter-parameter kualitas yang ditentukan tadi.

Tabel 3. Matrik perbandingan berpasangan (*pairwise comparison*)

	Bahan Baku	Kehalusan	Warna	Motif	Kemasan
Bahan Baku	1				
Kehalusan		1			
Warna			1		
Motif				1	
Kemasan					1

Setelah didapatkan data perbandingan berpasangan maka akan dilakukan uji konsistensi terhadap jawaban dari konsumen maupun produsen.

Selanjutnya akan dihitung bobot dari tiap parameter. Kemudian mengurutkan parameter kualitas tadi sesuai dengan bobot nilainya.

2. Selain melakukan penilaian terhadap persepsi kualitas batik berdasarkan konsumen dan produsen, akan dilakukan pula penilaian terhadap produk batik yang beredar di pasaran. Sampel produk batik ini diambil di beberapa IKM batik di Jawa Barat, Jawa Timur, Jawa Tengah dan DIY. Untuk menganalisis produk yang ada di lapangan akan dianalisis menggunakan *expert judgment*.
3. Eksperimen atau percobaan pembuatan batik dilakukan untuk memperkuat data mengenai kualitas batik. Variabel bebas eksperimen meliputi jenis kain, ukuran canting, dan jenis pewarna. Dengan variabel tetap jenis malam kualitas bagus dan suhu malam dijaga pada 90 – 110 °C.

Tabel 4. Variabel penelitian

Jenis kain	Kapas	Sutra	Viskos rayon
Ukuran Canting	0,1,2,3,4,5		
Pewarnaan	Zat Warna Alam	Zat Warna Sintetis	

h. Pengolahan dan analisis data;

- 1) Untuk menentukan urutan bobot persepsi kualitas batik menurut konsumen dan produsen digunakan metode AHP. Pengolahan data menggunakan perhitungan matematika dengan microsoft excel.
- 2) Untuk mengkatagorikan produk yang beredar di pasar menggunakan *expert judgment*.
- 3) Untuk menentukan faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas batik dengan pengukuran dan analisis dengan statistik sederhana menggunakan metode anova.

i. Tahap-tahap pelaksanaan kegiatan.

1. Persiapan

Persiapan penelitian meliputi studi literatur, studi lapangan, dan pengadaan bahan serta peralatan pendukung. Studi literature digunakan diantaranya untuk mencari data pendukung dalam pelaksanaan penelitian meliputi definisi, sejarah, proses dan hal-hal lainnya terkait dengan batik tulis serta produsen dan konsumen potensial batik tulis di Pulau Jawa.

Studi lapangan dibutuhkan untuk mengumpulkan sampel produk batik yang beredar di pasaran di Pulau Jawa dan menggali data dari IKM.

2. Pelaksanaan penelitian

a. Menentukan parameter kualitas batik

Parameter kualitas batik ditentukan terlebih dahulu yaitu sesuai Gambar 2 diatas, kemudian dilakukan analisa yaitu :

- 1) Persepsi produsen dan konsumen terhadap kualitas batik tulis dengan metode AHP
- 2) Tingkat kesukaan produsen dan konsumen terhadap batik tulis dengan spesifikasi sesuai SNI 08-0513-1989 dengan metode *scoring*
- 3) Pengaruh parameter terhadap kualitas batik tulis dengan metode statistika sederhana

b. Menentukan metode uji

Metode uji terdiri atas prinsip uji, peralatan yang dipakai serta prosedur uji. Penentuan metode uji melewati tahapan sebagai berikut :

- 1) Studi literatur mengenai metode uji standar yang relevan dan kesesuaian peralatan
- 2) Ujicoba metode uji
- 3) Validasi metode dengan uji banding dengan LUK – IKB dan konsultasi dengan ahli batik

c. Menentukan persyaratan mutu

Persyaratan mutu terdiri atas parameter uji (jenis uji) yang menentukan kualitas batik tulis. Dalam menentukan persyaratan mutu dilaksanakan tahapan sebagai berikut :

- 1) Melaksanakan pengujian terhadap sampel batik tulis di pasaran menggunakan metode uji yang telah ditentukan
- 2) Melaksanakan pengolahan data hasil uji untuk menentukan nilai parameter uji dengan menggunakan metode statistika sederhana
3. Pembuatan konsep RSNI
Melakukan pembuatan konsep RSNI Batik tulis halus, sedang dan kasar
4. Evaluasi
Melakukan rapat evaluasi konsep RSNI
5. Pembuatan laporan

III. PERKIRAAN MANFAAT DAN DAMPAK

Dengan terlaksananya penelitian dan terbentuknya konsep RSNI ini maka akan mendapatkan data yang kuat dalam penyusunan konsep RSNI yang dampaknya dapat bermanfaat bagi IKM batik sebagai acuan dalam pembuatan batik tulis, sedang dan kasar guna meningkatkan kualitas produknya, konsumen batik dapat membedakan kualitas batik serta sebagai acuan dari pemerintah dalam hal regulasi barang yang beredar di pasaran. Jika kualitas produk batik meningkat, maka akan meningkatkan pula daya saing industri batik di tanah air dibandingkan dengan produk batik dari luar.

Selain berguna bagi produsen, memberikan dampak yang positif terhadap kepuasan konsumen batik, karena mendapatkan produk yang sesuai dengan harga yang sesuai.

Standar ini juga sebagai pedoman bagi lembaga uji dalam melaksanakan pengujian kualitas batik.

IV. JADWAL KERJA

No	Jenis Kegiatan	Bulan									
		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1.	Persiapan										
2.	Pelaksanaan penelitian										
3.	Pembuatan konsep RSNI										
4.	Evaluasi										
5.	Pembuatan laporan										

V. RINCIAN ANGGARAN

Sumber dana pelaksanaan kegiatan ini dari Anggaran DIPA BBKB 2017. Biaya yang dibutuhkan sebesar Rp 60.000.000,- (Enam Puluh Juta Rupiah) dengan rincian anggaran biaya (RAB) terlampir.

VI. PERSONIL

No	Nama	L/P	Unit Kerja	Bidang Keahlian	Tugas	Pendidikan	Bulan/orang
1.	Joni Setiawan,ST, M.Eng	L	BBKB	Teknik Material/SNI	Koordinator	S1 Teknik Mesin S2 Magister Teknik Sistem Industri	10
2	Ir. Titiek Puji Lestari	L	BBKB	Batik	Peneliti	Teknologi Pertanian	10
3	Vivin Atika, ST	P	BBKB	Teknik Kimia/SNI	Peneliti	S1 Teknik Kimia	10
4	Guring Briegel M., S.Si	L	BBKB	Biologi/SNI	Peneliti	S1 Biologi	10
5	Agus Haerudin, ST	L	BBKB	Ahli Batik	Peneliti	S1 Teknik Industri	10
6	Aprilia Fitriani	P	BBKB	Pembatik	Pembantu Peneliti	SMK Jurusan Batik	10
7	Robets Christianto, S.Sn., M.Sn	L	BBKB	Kriya Logam	Pembantu Peneliti	Sarjana Seni ISI, Master Seni ISI	10
8	Suparjo, S.ST	L	BBKB	Ilmu Logam	Pembantu Peneliti	S1 Teknik Mesin	10

VII. PERJALANAN

Untuk melaksanakan kegiatan penelitian ini dibutuhkan perjalanan dinas untuk survey lapangan dan konsultasi ke produsen batik tulis dan observasi ke konsumen batik di Jakarta, Yogyakarta, Jawa Tengah, Jawa Barat dan Jawa Timur.

VIII.SARANA DAN PRASARANA PENDUKUNG

Sarana dan prasarana pendukung penelitian

Alat :

1. Kuesioner persepsi kualitas batik
2. Peralatan batik untuk membuat contoh atau sampel dalam eksperimen
3. Mikroskop digital DINOLite untuk melihat visualisasi
4. Alat ukur panjang dan diameter (Caliper atau jangka sorong) untuk mengukur klowong dan isen

Bahan :

1. Produk batik yang sudah jadi untuk dinilai oleh tenaga ahli
2. Kain dari serat kapas, sutra, viskos rayon)
3. Canting ukuran 0, 1, 2, 3, 4, dan 5

IX. ROAD MAP PENELITIAN

Seksi Standardisasi Balai Besar Kerajinan dan Batik mempunyai roadmap (peta jalan) untuk penelitian dan perumusan RSNi sebagai berikut :

Tabel

ROAD MAP	2016	2017	2018	2019
Penelitian	Penelitian Karakteristik Tiruan Batik dan Paduan Tiruan Batik dengan Batik	Penelitian Kualitas Produk Batik Untuk Mendukung Penyusunan RSNi Batik Tulis Halus, Sedang, Kasar	Penelitian Produk Tenun Indonesia untuk Penyusunan Konsep RSNi Tenun	Penelitian Produk Kain Bermotif Tenun (Tiruan Tenun)
Perumusan SNI	1. RSNi Tiruan Batik RSNi 2. Paduan tiruan batik dengan batik RSNi 3. Canting tulis	Pengajuan PNPS RSNi Batik Tulis Halus, Sedang, Kasar	Perumusan SNI Kualitas Batik Tulis Halus, Sedang, Kasar	Pengajuan PNPS RSNi kain tenun

E. PENGEMBANGAN FURNITURE, KERAJINAN DAN PRODUK FASHION DARI LIMBAH KAYU

Latar Belakang

Indonesia memiliki keragaman hasil hutan yang besar. Pemafaatan hasil hutan tidak hanya sebatas kayu, namun ada juga yang memanfaatkan kayunya untuk diolah. Pohon kayu manis (*Cinnamomum burmanii*) dan Pohon lantung/jomok (*Arthocarpus Elastic*) banyak dimanfaatkan kulit kayunya. Kulit kayu kayu manis digunakan sebagai bahan makanan dan obat, namun pemanenan kulit kayu kayu manis menyisakan batang kayunya yang selama ini tidak dimanfaatkan. Sedangkan pohon kayu lantung masih dapat tumbuh setelah kulit kayunya dipanen. Kulit kayu lantung secara tradisional dimanfaatkan untuk bahan pakaian di Sumatera dan Kalimantan.

Potensi Kayumanis

Berdasarkan FAOSTAT pada tahun 2011 Indonesia merupakan produsen dan eksportir utama kulit kayumanis dengan volume 92,900 metric ton atau menguasai pangsa pasar dunia sebesar 46,7%, setelah Tiongkok (33,7%), Vietnam (10,01%), Srilanka (8,00%), dan Madagaskar (1,1%). Daerah di Indonesia penghasil kayu manis adalah Kabupaten Kerinci di Provinsi Jambi. Hingga tahun 2009 luas area penanaman di Kerinci mencapai sekitar 41.825 hektar. Daerah lain yang menghasilkan kayu manis adalah daerah Loksado di Kalimantan Selatan. Hal ini dapat dibuktikan produksi kulit kayu manis pada tahun 2000 sebesar 377,42 ton, berasal dari tanaman kayu manis seluas 383 ha yang terpusat di Kecamatan Loksado (Dinas Kehutanan dan Perkebunan Propinsi Kalimantan Selatan).

Pada proses pemanenan kulit kayu manis biasanya pohon kayu ditebang, kecuali pada sistem Vietnam. Empat sistem panen kulit kayu manis yang dikenal, yaitu : sistem tebang sekaligus, sistem situmbuk, sistem batang dipukuli sebelum ditebang dan sistem vietnam. Pada sistem Vietnam pemanenan tidak dilakukan langsung pada seluruh kulit kayu, pengelupasan kulit ini secara berselang-seling sehingga tampak seperti kotak papan catur. Pada kulit batang ditoreh dengan bentuk dan ukuran kulit yang akan dikupas. Setelah tanaman dirawat, pada kulit bekas pengupasan akan tumbuh kalus baru yang akhirnya kulit akan saling bertaut. Pada saat itulah batang

sebelumnya tidak dipanen dengan menyisakan kulit yang baru tumbuh. Demikian seterusnya panen dilakukan pada kulitnya saja.

Di Indonesia, sebagian besar cara panen kayumanis masih menggunakan cara tebang. Hal ini menghasilkan batang pohon kayu manis yang tidak terpakai. Berdasarkan informasi dari Dinas Perindustrian Kota Sungai Penuh Jambi, sejauh ini secara tradisional masyarakat di Kerinci menggunakan limbah batang kayu manis sebagai bahan bangunan dan scaffolding. Terdapat juga beberapa industri mebel di Kabupaten Kerinci yang memanfaatkan batang kayu manis sebagai bahan baku. Berdasarkan penelitian Hamidah (2007), kayu manis sering terdapat bercak kecokelatan, berserat lurus dan termasuk kayu yang mudah dikerjakan. Hal ini sangat cocok jika digunakan sebagai bahan baku meubel dan furniture.

Daerah perkebunan kayu manis biasanya terdapat di daerah pelosok yang jauh dari akses perkotaan seperti di Kabupaten Kerinci dan Kabupaten Hulu Sungai Selatan. Keberadaan Industri furniture di daerah tersebut diharapkan mampu memenuhi kebutuhan furniture di daerah itu sendiri maupun dijual ke daerah luar penghasil kayu manis. Sebagai contoh, kebutuhan furnitur meja dan kursi sekolah terdapat di seluruh daerah bahkan sampai ke daerah pelosok. Berdasarkan data kemendikbud pada tahun 2016, di Kabupaten Kerinci terdapat 38.241 peserta didik, sedangkan di Kab. Hulu Sungai Selatan terdapat 30.304 peserta didik. Laju pertumbuhan penduduk rata-rata di Kabupaten Kerinci sebesar 0,36%, sedangkan di Kabupaten Hulu Sungai Selatan sebesar 0,57% (berdasarkan data BPS tahun 2010), hal ini menunjukkan bahwa kebutuhan akan furniture sekolah akan terus ada.

Disamping itu, daerah Kerinci dan Loksado di Hulu Sungai Selatan merupakan daerah yang dikembangkan sebagai tujuan Wisata. Di Kabupaten Kerinci terdapat Gunung Kerinci dan Danau Kerinci sebagai daerah tujuan wisata sedangkan Loksado telah lama dikembangkan sebagai daerah ekowisata di Kalimantan Selatan. Kayu kayu manis diharapkan dapat dikembangkan juga sebagai kerajinan yang mampu mendukung pariwisata, antara lain sebagai bahan kemasan hasil perkebunan di daerah tersebut

Edi Eskak (2014) menjelaskan bahwa penciptaan karya seni ini mempunyai prospek ekonomi sebagai produk seni yang indah dan berguna untuk berbagai keperluan yaitu sebagai perlengkapan saji eksklusif dan aksesoris interior. Keunggulan kerajinan limbah kayu manis ini adalah memiliki aroma harum alami kayu manis yang khas.

Potensi Kulit kayu lantung

Potensi kulit kayu Lantung/ Jomok di Propinsi Bengkulu diperkirakan kurang lebih dua ton/ bulan/sepuluh hektar, dan di Kalimantan diperkirakan sekitar 7,382,000 Ha yang apabila diolah akan menghasilkan kulit lantung/jomok sebanyak 10 ton. Kulit kayu lantung/jomok dapat diproses menjadi lembaran kayu yang tipis dengan cara ditempa berulang ulang, sampai ketebalan sesuai dengan kebutuhan.

Sejak lama kulit kayu ini dimanfaatkan sebagai tali dan rompi oleh suku Dayak di Kalimantan dan suku asli di Pulau Enggano di Bengkulu. Sesuai dengan perkembangan zaman, lantung atau jomok dapat dimanfaatkan menjadi produk kerajinan, antara lain topi, tas, bahan interior, cinderamata dan lainnya sehingga mempunyai nilai ekonomis tinggi. Sedangkan di beberapa daerah, antara lain Papua dan Bengkulu kulit kayu lantung banyak digunakan sebagai bahan material utama membuat tas. Akan tetapi bentuk dan motif masih sangat sederhana, polos dan masih seperti bentuk aslinya. Motif dibuat dengan cara dilukis menggunakan cat, dan di Papua misalnya, kulit kayu lantung digunakan sebagai alternatif bahan untuk membuat tas Noken dengan cara dirajut.

Proses pengolahan kulit pohon lantung masih dilakukan secara tradisional. Kulit yang digunakan adalah kulit dari tumbuhan muda yang belum berbuah. Setelah ditebang kemudian dilakukan pemotongan, pengelupasan, pemipihan, pengeringan sampai menjadi lembaran kulit

Salah satu komoditi yang ditangani BBKB adalah Serat alam non tekstil (SANT) . Pada tahun 2015 Laboratorium SANT sudah melakukan percobaan untuk mengembangkan produk tas fesyen dari bahan kulit kayu lantung, namun kesan tradisional tetap melekat pada produk yang dihasilkan. Berdasarkan percobaan tersebut, dapat diambil kesimpulan bahwa diperlukan usaha lain untuk merubah kesan tradisional menjadi lebih menarik dan modern.

Kegiatan Pengembangan furnitur, kerajinan dan fesyen sejalan dengan *road map* BBKB 2015-2019 tentang Litbangyasa Kayu, Rotan dan atau Bambu.

Tabel 1. Road Map Litbangyasa Kayu Bambu dan Rotan 2015-2019

No	Deskripsi Sasaran Kegiatan				
	2015	2016	2017	2018	2019
2		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pemanfaatan Limbah Kayu, Bambu dan atau Rotan Untuk Bahan Baku Kerajinan ▪ Kajian Motif Ukir Kayu Khas Daerah 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pemanfaatan Limbah Kayu, Bambu dan atau Rotan Untuk Bahan Baku Kerajinan ▪ Kajian Motif Ukir Kayu Khas Daerah 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rekayasa Alat Pendukung Batik dan Kerajinan Berbahan Baku Kayu, Rotan dan atau Bambu ▪ Kajian Desain dan Pengembangan Mebel dan Kerajinan Berbahan Baku Kayu, Rotan dan atau Bambu 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rekayasa Alat Pendukung Batik dan Kerajinan Berbahan Baku Kayu, Rotan dan atau Bambu ▪ Kajian Desain dan Pengembangan Mebel dan Kerajinan Berbahan Baku Kayu, Rotan dan atau Bambu

2. TUJUAN DAN KELURAN

Tujuan dari pelaksanaan kegiatan ini adalah:

- Memunculkan alternatif-alternatif kerajinan baru dari bahan limbah kayu manis yang mampu menjadi souvenir ciri khas daerah.
- Mengetahui kekuatan kayu manis apabila digunakan sebagai bahan baku furniture sekolah.
- Mendapatkan teknologi pengolahan kulit kayu lantung untuk bahan anyaman produk kerajinan fesyen.

Adapun keluaran dari kegiatan ini adalah:

- 8 (delapan) produk Kerajinan kayu manis dengan ciri khas daerah
- 1 (satu) set prototype produk furniture sekolah dari bahan kayu manis
- 1 (satu) Laporan Hasil Uji (LHU) furniture sekolah berdasarkan SNI
- 1 (satu) Teknologi proses pengolahan kulit kayu lantung
- 10 (sepuluh) Produk tas fesyen anyaman kulit kayu lantung

Ruang lingkup dalam kegiatan penelitian ini adalah:

- a. Pembuatan desain untuk kursi dan meja untuk Sekolah Menengah Atas dari bahan kayu kayumanis

- b. Pembuatan desain untuk kerajinan souvenir untuk produk hasil perkebunan di Kerinci
- c. Pembuatan desain untuk tas fesyen berbahan anyaman kulit
- d. Eksplorasi motif-motif anyaman kulit kayu lantung
- e. Uji coba alat press untuk penyiapan bahan baku kayu lantung
- f. Pembuatan prototipe kursi dan meja untuk Sekolah Menengah Atas dari bahan kayu kayumanis
- g. Pembuatan prototipe kerajinan souvenir untuk produk hasil perkebunan di Kerinci
- h. Pembuatan prototipe tas fesyen berbahan anyaman kulit
- i. Uji meja dan kursi sekolah menengah sesuai dengan standar mutu dan metode uji SNI 7555.14:2011 tentang Kayu dan produk kayu - Bagian 14: Meja belajar untuk sekolah menengah atas dan Kayu dan SNI 7555.14:2011 tentang kayu kayu produk kayu – Bagian 15 : Kursi belajar untuk sekolah menengah atas.
- j. Uji prefrensi berdasarkan pendapat ahli dengan variabel kesesuaian prototipe dengan konsep desain, kenyamanan penggunaan produk, stuktur dan konstruksi, keunikan serta kerapihan produksi dengan penghitungan Skala Likert

Hipotesa penelitian ini adalah:

1. Tersedianya hasil pengujian terhadap meja dan kursi sekolah menengah atas dari bahan kayu kayumanis. Berdasarkan studi literatur kayu kayu manis cocok untuk dibuat sebagai bahan baku furniture. Meja dan kursi sekolah berbahan kayu kayumanis yang memenuhi syarat kekuatan furniture dianggap dapat menjadi acuan dalam pengembangan furniture untuk fungsi lainnya.
2. Tekstur, zat ekstraktif dan wangi-wangian yang terkandung pada kayu kayumanis dapat memberikan kesan unik apabila dimanfaatkan sebagai kerajinan kemasan produk perkebunan
3. Kulit kayu jomok dapat digunakan sebagai bahan anyaman tas yang memberikan kesan unik dan modern.

3. TINJAUAN PUSTAKA

Kayu Manis

Kayu manis (*Cinnamomum burmanii blume*) ialah sejenis pohon kayu keras dari genus *Cinnamomum* yang dimanfaatkan adalah kulit batang dan rantingnya sebagai campuran makanan, minuman, obat-obatan, kosmetik, dan aroma terapi. Kayu manis

dapat tumbuh pada ketinggian 200 mdpl, tempat tumbuh yang baik bagi pertumbuhan tanaman kayu manis pada ketinggian 500-1.500 mdpl. Tanaman ini untuk pertumbuhannya memerlukan kelembaban 70-90 %. Curah hujan yang sesuai dengan pertumbuhan pohon ini 2.000-2.500 mm/tahun dengan penyebarannya hampir merata sepanjang tahun. Di Indonesia tumbuhan ini banyak terdapat di daerah Kerinci, Jambi dan Hulu Sungai Selatan, Kalimantan Selatan. Kabupaten Kerinci merupakan daerah penghasil terbesar kayu manis dengan kualitas yang terbaik.

Tekstur kayu manis termasuk ke dalam tekstur halus, arah serat kayu manis lurus dan sebagian agak bergelombang. Kayu manis dalam keadaan basah baik pada kayu gubal maupun terasnya berwarna putih kekuningan, namun lama kelamaan warna ini akan berubah menjadi agak krem pada bagian kayu gubalnya, sedangkan kayu terasnya berubah menjadi coklat tua. Meskipun demikian, warna ini akan berbeda-beda pada umur pohon yang berbeda, semakin tua umur pohon, warna kayunya pun akan semakin tua pula. Pada kayu manis terdapat saluran getah yang sering terlihat seperti bercak-bercak warna coklat kehitaman, hal ini jika dipandang dari segi dekoratif justru dapat menambah keindahan.

Berdasarkan penelitian Samadona (2009) sifat anatomi batang kayu manis didapatkan bahwa pori-porinya berbentuk soliter dan berganda 2-3, batang kayu manis berwarna coklat kekuningan, batang kayu manis tidak kilap dan arah seratnya lurus hingga berombak. Sifat kimia batang kayu manis pada nilai kelarutan zat ekstraktif dalam air dingin rata-rata 1,21%, dalam air panas rata-rata 2,80%, dan dalam NaOH 1% rata-rata 3,87%. Sifat fisis dari berat jenis batang kayu manis termasuk kelas kuat II jadi dapat digunakan sebagai bahan bangunan. Kadar air basah batang kayu manis berkisar 46,81– 67,12%, dan kadar air kering udara berkisar 14,47–16,13%. Nilai susut I dari dimensi kayu setelah dipotong dan dimensi setelah kering udara pada bidang radial rata-rata 2,72%, bidang tangensial rata-rata 2,42%, dan bidang longitudinal rata-rata 0,08%. Nilai susut II dari dimensi kayu kering udara dan dimensi kering oven pada bidang radial rata-rata 1,47%, bidang tangensial rata-rata 1,57%, dan bidang longitudinal rata-rata 0,16%. Sifat mekanis batang kayu manis dilihat dari nilai MOE dan MOR batang kayu manis termasuk kelas kuat II-III.

Hamidah (2009) menambahkan dari hasil penelitiannya terdapat beberapa hal yang disarankan, yaitu: (1) Bagian kayu limbah dari pemanenan kulit kayu manis dapat dimanfaatkan sebagai bahan baku pulp dan kertas, papan serat, venire dan kayu lapis,

papan partikel, meubel-furniture dan perabot rumah tangga bahkan dapat untuk bahan bangunan yang tidak dipersyaratkan (misal dinding); (2) Untuk tujuan yang memerlukan kekuatan yang tinggi (untuk bahan bangunan) sebaiknya dipilih dari pohon-pohon yang berasal dari kelas umur yang lebih tua, karena Bj-nya lebih tinggi, serta komponen kimia (terutama zat ekstraktif dan selulosa) juga semakin tinggi; dan (3) Untuk penggunaan sebagai bahan baku papan partikel, papan semen danpapan serat, sebaiknya diperhatikan tingginya kandungan zat ekstraktifnya, dengan cara memberi perlakuan terhadap kayunya agar kandungan zat ekstraktifnya dapat berkurang (seperti: perendaman dalam air, penjemuran dan sebagainya sebelum kayu manis tersebut digunakan)

Mandang dan Yetti (1990) menyatakan bahwa kayu yang baik untuk meubel adalah kayu yang memiliki kekuatan dan keawetan yang cukup tinggi, mempunyai tekstur halus dan bercorak indah. Berat jenis yang cocok adalah lebih kecil atau sama dengan 0,7. Sifat ini sebagian besar dimiliki oleh kayu manis. Berdasarkan hasil pengamatan dan hasil penelitian, menunjukkan bahwa kayu manis memiliki corak cukup indah, dan permukaannya halus serta mempunyai BJ 0,48 (berarti kurang dari 0,7) sehingga baik digunakan sebagai bahan baku meubel.

Beberapa penelitian tentang potensi batang kayu manis telah dilakukan, antara lain seperti penilitan-penelitan pada tabel 1.

Tabel 2. Penelitian terdahulu pada potensi kayu manis

No	Judul	Penulis	Sumber
1.	Kajian Sifat-Sifat Dasar Kayu Manis sebagai Pertimbangan Pemanfaatan Limbah Pemanenan Kulit Kayu Manis (Cinnamomum Burmanii, Blume)	Siti Hamidah, Violet Burhanudin & Wiwin Tyas Istikowat. Laboratorium Anatomi Kayu, Jurusan Teknologi Hasil Hutan Universitas Lambung Mangkurat Banjarbaru	Jurnal Hutan Tropis Borneo Volume 10 No. 26, Edisi Juni 2009
2.	SIFAT-SIFAT DASAR BATANG KAYU MANIS (Cinnamomum burmanii Blume)	Sonia Samadona	Skripsi, Program Studi Teknologi Hasil Hutan, Universitas

No	Judul	Penulis	Sumber
			Sumatera Utara, 2009
2.	Studi Pengusahaan Kayu Manis di Hulu Sungai Selatan, Kalimantan Selatan	Dewi Alimah Balai Penelitian Kehutanan Banjarbaru	Galam Volume 1 Nomor 1, Agustus 2015 Balai Penelitian Kehutanan Banjarbaru
3.	Pemanfaatan Limbah Ranting Kayu Manis (Cinnamomun Burmanii) Untuk Penciptaan Seni Kerajinan Dengan Teknik Laminasi	Edi Eskak, Balai Besar Kerajinan Dan Batik	Dinamika Kerajinan Dan Batik, Vol 31, No 2 (2014)
4.	Profil Tanaman Kayumanis Di Indonesia (Cinnamomum Spp.)	Daswir Balai Penelitian Tanaman Obat Dan Aromatik	Perkembangan Teknologi Tanaman Obat Dan Rempah. Vol XVIII No. 1 2006
5.	Ketahanan Alami Kayu Manis (Cinnamomun Burmani, Bl) Umur 3, 6 Dan 12 Tahun Terhadap Serangan Rayap Tanah	Sutrisno, Sutrisno And Ridwan, Yahya And Putranto, BA. Nugroho	Undergraduated Thesis, Fakultas Pertanian Universitas Bengkulu, 2007

Lantung / Jomok

Tanaman jomok termasuk Familia Moraceae dengan nama *Arthocarpus Elastic*, Di Bengkulu dikenal dengan nama Lantung, Padang dengan nama Tarok, Kalimantan Tengah dan Timur dengan nama Jomok, Irian jaya dengan nama Chombow. Kulit kayu lantung/jomok dapat diproses menjadi lembaran kayu yang tipis dengan cara ditempa berulang ulang, sampai ketebalan sesuai dengan kebutuhan, Potensi kulit kayu Lantung/ Jomok di Propinsi Bengkulu diperkirakan kurang lebih dua ton/ bulan/sepuluh hektar, dan di Kalimantan diperkirakan sekitar 7,382.000 Ha yang apabila diolah akan menghasilkan kulit lantung/jomok sebanyak 10 ton. Kulit kayu

lantung/jomok dapat diproses menjadi lembaran kayu yang tipis dengan cara ditempa berulang ulang, sampai ketebalan sesuai dengan kebutuhan.

Dalam Sastrapradja, Setijati (1979: 13), Lantung/Benda (*Artocarpus elasticus*) ini digolongkan dalam suku Moraceae dan genus *Artocarpus* ini masih kerabat dekat dengan Nangka, Sukun, cempedak. Tumbuhan ini berumah satu (Monoecious), berukuran 9 sedang, dengan tinggi pohon dapat mencapai 50 m dan memiliki daun penumpu (stipula) sepanjang 6-20 cm, berambut panjang kuning hingga merah, yang membungkus ujung ranting. Daunnya tunggal, berbentuk bundar telur jorong, ujung daun meruncing, bertepi rata hingga menggelombang, dan pangkalnya membulat hingga menyempit. Kayu berwarna kuning muda menkilap, termasuk dalam kelas keawetan III-V, kelas kekuatan III-V dengan B. J.O. 44. Di Jawa Barat kayu tersebut banyak digunakan sebagai bahan untuk pembuatan tiang rumah dan perahu. Di samping itu dapat dipakai sebagai bahan kayu lapis, papan dinding bahan pembungkus dan pembuatan kapal. Kulit batangnya berserat panjang, mudah mengelupas dan banyak digunakan untuk pembuatan tali, dinding rumah, bahan kertas, dan bahan pakaian.

Kulit pohon yang digunakan adalah kulit dari tumbuhan muda yang belum berbuah. Proses pengolahan setelah pemotongan direndam ke dalam air agar kulit menjadi lemas sehingga mudah di kempa. Pemotongan, panjang serat hendaknya disesuaikan dengan kebutuhan dan perhitungan mengkeret serat sewaktu pemipihan, ketebalan dan kekuatan tarik. Penelupasan, pengelupasan kulit kayu dilaksanakan dengan tahapan:

- A. Pengelupasan kulit kayu dilaksanakan dengan pisau kupas (kulit luar)
- B. Pemukulan kulit agar tidak sobek
- C. Pengelupasan kulit dalam.

Penempaan/pemipihan, ketebalan lembaran kulit bervariasi sesuai dengan kegunaan. Agar ketebalan lembaran kulit sesuai dengan yang diinginkan maka perlu pemipihan secara berulang-ulang dengan pemukul bergerigi ini menggunakan alat tradisional batu ike dan untuk pegangannya terbuat dari kayu.

Pada proses penempaan dalam keadaan basah, maka perlu disiram air untuk menghindari kulit menjadi patah-patah/pecah. Pengeringan, setelah serat dipipihkan menjadi lembaran perlu dikeringkan. Maksud pengeringan untuk mencegah timbulnya jamur, bakteri yang dapat merusak serat. Menurut Murwati (1999) Sifat-sifat serat

seperti kekuatan tarik, kekuatan sobek, kapasitas serap/daya serap dan waktu serap rata-rata disajikan pada tabel berikut ini:

Tabel 3. Sifat-sifat fisik kulit kayu Lantung

No.	Ketebalan serat (mm)	Kekuatan tarik (N)	Kekuatan sobek (N)	Mulur (%)	Waktu serap (dt)	Kapasitas serap (%)
1.	0,58	176,58	6,08	4,20	18,00	463,9
2.	1,01	485,59	5,79	4,32	16,27	296,5
3.	1.16	371,30	26,78	2,91	99,00	407,5
4.	1,37	931,16	10,99	3,20	36,80	248,4
5.	1,43	282,00	33,63	2,91	26,70	421,0

Sejalan dengan pendapat tersebut dari Murwati, Eustasia Sri (2010) juga menegaskan, untuk ketebalan kulit kayu lantung yang ada dipasaran bervariasi dari ketebalan rata 0,475 mm sampai dengan 1,020 mm dan dikelompokkan menjadi 3, yaitu tipis (A) mempunyai ketebalan rata-rata 0,475 mm, sedang (B) mempunyai ketebalan rata-rata 0,913 mm dan tebal (C) mempunyai ketebalan rata-rata 1,02mm. Kekuatan tarik dan sobek merupakan faktor yang penting untuk diperhatikan apabila kita akan membuat aksesoris seperti tas ataupun sepatu, kekuatan tarik kulit kayu lantung menurut Murwati, (2005) kulit kayu setelah hasil uji menggunakan T Test untuk kulit kayu diperoleh.

Oleh karena itu, dapat disimpulkan bahwa kulit kayu lantung mempunyai karakteristik serat yang lentur, kuat dan memiliki tekstur serat yang menarik, warna-warna natural seperti coklat, krem, dan putih, ditambah dengan proses tradisional dapat menciptakan bahan yang sangat menarik untuk dimanfaatkan.

4. METODOLOGI

Penelitian ini terbagi menjadi 3 (tiga) objek yaitu:

1. Batang Kayu manis (*Cinnamomum burmanii blumee*) untuk furniture (meja dan kursi) Sekolah Menengah Atas dan kerajinan
2. Kulit Kayu lantung (*Arthocarpus Elasticus*) untuk kerajinan tas fesyen

Tempat dan Waktu

Kegiatan Pengembangan Furniture, Kerajinan dan Produk Fesyen dari Limbah Kayu ini di Balai Besar Kerajinan dan Batik Yogyakarta dalam waktu 10 (sepuluh) bulan.

Alat dan Bahan

Alat dan bahan yang digunakan pada kegiatan dalam pembuatan produk ini adalah seperti yang tertera pada tabel 3.

Tabel 4. Alat dan Bahan Penelitian

Jenis Penelitian	Bahan	Alat
Batang Kayu manis (<i>Cinnamomum burmanii, blumee</i>) untuk kerajinan dan meja kursi sekolah	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kayu kayu manis usia <5 tahun 2. Kayu kayu manis usia 5-10 tahun 3. Lem PVaC 4. Bahan finishing water base 5. Skrup 6. Plat besi 3 mm 	<ol style="list-style-type: none"> 1. PC - Sketch up 2. Peralatan perkayuan lengkap 3. Alat uji Laboratorium sesuai SNI
Kulit Kayu lantung (<i>Arthocarpus Elasticus</i>) untuk kerajinan tas fesyen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kulit kayu lantung 2. Contact adhesieve 3. Lem PVaC 4. Kulit Sintetis 5. Kain poliester 6. EVA foam 7. Paku idep 8. Karton 3mm 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mesin jahit; 2. kompor; 3. bak rendam; 4. cup plastik; 5. Gunting; 6. penggaris; 7. alat plong; 8. pensil; 9. spidol

Tahap Pelaksanaan Kegiatan

1) Survei literatur dan lapangan .

Survei literatur dilakukan untuk mencari data dukung penelitian mengenai teknik, kualitas furnitur, kerajinan dan tas fesyen. Survei literatur dilakukan melalui penelusuran jurnal online dan kunjungan ke perpustakaan Fakultas Kehutanan Universitas Gajah Mada dan Universitas Lambung Mangkurat. Studi lapangan dilakukan untuk mencari data primier tentang perkembangan pengolahan btang kayu manis dan kulit kayu jomok melalui wawancara narasumber di lapangan.

2) Perancangan desain produk

Perancangan desain dilakukan melalui pembuatan :

a. Konsep desain,

- i. Konsep furniture sekolah yang diinginkan adalah furniture kuat, simple dan mencerminkan kedinamisan siswa Sekolah Mengengah Atas (SMA). Pemilihan furniture sekolah menengah berdasarkan atas kebutuhan akan produk tersebut yang ada di daerah penghasil kayu manis dan sekitar. Standar kekuatan furniture SMA diharapkan dapat mewakili standar kekuatan furniture untuk kebutuhan lainnya.
- ii. Konsep kerajinan kemasan produk kemasan untuk hasil perkebunan (kopi,teh, dan lainnya) yang mencerminkan ciri khas daerah, namun modern dan eksklusif. Serta
- iii. Produk tas fesyen, memiliki konsep sesuai dengan perkembangan jaman.

b. Studi image dan perilaku pengguna,

Proses riset image board ditandai dengan beberapa tahapan, yakni :

- ✧ Riset perilaku dan gaya hidup konsumen
- ✧ Riset SWOT desain
- ✧ Riset Image Board (berupa analisa kuadran image)
- ✧ Riset transformasi desain

Sedangkan untuk alur dan proses metode image board interior dikembangkan dengan memperhatikan keadaan gaya yang dihadapi.

- c. Pembuatan sketsa -sketsa desain berdasarkan konsep yang ditentukan dan image yang ingin dicapai
- d. Pembuatan model 1: 4 untuk studi bentuk, dimensi, ergonomi, untuk desain furniture
- c. Eksplorasi teknik-teknik anyaman untuk kulit kayu lantung dan eksplorasi teknik-teknik sambungan furnitur untuk kayu kayu manis
- d. Analisis dan sintesis desain, dari alternatif desain yang dibuat kemudian dipilih desain yang akan dibuat prototipe produk

3) Pembuatan prototip produk

Prototipe dibuat pada skala 1:1 dengan bahan sebenarnya dengan pengalikasi teknik-teknik yang dipilih, mencerminkan produk jadi

4) Uji Produk

Uji produk dilakukan dengan 2 (dua) metode sebagai berikut:

- a. Uji furniture sekolah dari Kayu Manis berdasarkan SNI 7555.14:2011 tentang Kayu dan produk kayu - Bagian 14: Meja belajar untuk sekolah menengah atas dan Kayu dan SNI 7555.14:2011 tentang kayu produk kayu – Bagian 15 : Kursi belajar untuk sekolah menengah atas di Balai Besar Teknologi Pencegahan Pencemaran Industri di Semarang
- b. Uji Prefrensi oleh 5 tenaga ahli di bidang seni dan desain dengan pengukuran skala Likert

5) Evaluasi

Evaluasi dilakukan untuk mengukur keberhasilan pencapaian tujuan dari kegiatan yang dilaksanakan.

Penentuan Unit Analisa

Untuk mengetahui keberhasilan pencapaian tujuan dari kegiatan ini, variable-variable analisa yang digunakan adalah:

- a. Unit analisa uji furniture sekolah menengah sesuai dengan standar mutu dan metode uji SNI 7555.14:2011 tentang Kayu dan produk kayu - Bagian 14: Meja belajar untuk sekolah menengah atas dan Kayu dan SNI 7555.14:2011 tentang kayu produk kayu – Bagian 15 : Kursi belajar untuk sekolah menengah atas.
- b. Sedangkan Untuk uji prefrensi, unit analisa yang digunakan adalah:
 - i. Kesesuaian Prototipe dengan konsep desain
 - ii. Kenyamanan penggunaan produk
 - iii. Stuktur dan konstruksi
 - iv. Keunikan
 - v. Kerapihan produksi

5. PERKIRAAN DAMPAK DAN MANFAAT

Dampak dari kegiatan ini adalah terciptanya kemungkinan baru dari pemanfaatan batang kulit kayu manis, yang selama ini terbatas penggunaannya sebagai antara lain sebagai kayu bakar. Penggunaan batang kayu manis diharapkan mampu sebagai packaging teh dan kopi diharapkan mampu mendorong perekonomian masyarakat di sekitar daerah penghasil kayu manis. Disamping itu dengan terujinya kekuatan kayu kayumanis sebagai furniture sekolah dapat menjadi acuan bagi perajin di sekitar perkebunan kayu manis untuk dapat memanfaatkan kayu manis sebagai furniture dengan fungsi lainnya. Dengan Teknologi yang sederhana namun dengan sentuhan desain, diharapkan dapat diterapkan untuk masyarakat di daerah pelosok sekitar perkebunan kayu manis.

6. JADWAL KERJA

Kegiatan ini direncanakan untuk dilaksanakan selama 10 bulan dimulai dari bulan Februari sampai dengan November 2017

No.	Kegiatan	Bobot (%)	2017 Bulan											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	Persiapan	5		■										
2.	Studi literatur dan lapangan (potensi kayu manis dan kerajinan daerah)	15			■	■								
3.	Studi dan analisa karakter kayu	10						■	■	■	■			
4.	Eksplorasi kerajinan	5							■	■	■			
5.	Modifikasi desain	10								■	■	■		
6.	Pembuatan prototype	15								■	■	■		
7.	Evaluasi kegiatan	10									■	■		
8.	Penyusunan laporan	10										■	■	
	JUMLAH	100												

7. RINCIAN ANGGARAN

Perkiraan total biaya untuk pelaksanaan kegiatan Pengembangan Furniture, Kerajinan dan Produk Fashion dari Limbah Kayu sebesar Rp 65.000.000,- (Enam Puluh Lima juta rupiah) yang sumber dari anggaran DIPA rupiah murni BBKB. Rincian

lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Biaya (RAB).

8. PERSONIL

No	Jabatan	Kompetensi
1	Koordinator	Desain
2	Sekretariat	ADM/ KerajinanAnyaman
3	Anggota	Desain
		Finishing Kerajinan
		Kerajinan anyaman
		Kerajinan kayu

9. PERJALANAN

Dalam rangka survey dan identifikasi potensi kayu manis dan kayu lantung dilaksanakan perjalanan ke lokasi penghasil kayu manis Batang dan Temanggung di Jawa Tengah, Loksado di Kalimantan Selatan, Bengkulu, Semarang dan Perjalanan Lokal di Yogyakarta dengan Rincian sebagai mana terlampir dalam RAB

10. SARANA DAN PRASARANA PENDUKUNG

Pelaksanaan kegiatan ini dilakukan di Laboratorium Anyaman Serat Alam Non-Tekstil dan Laboratorium Kayu, Rotan, Bambu dan Kerajinan Umum di Balai Besar Kerajinan dan Batik Yogyakarta. Laboratorium Anyaman Serat Alam Non-Tekstil memiliki personil yang berpengalaman dalam pengembangan produk anyaman dan dilengkapi dengan peralatan yang baik, sedangkan Laboratorium Kayu, Rotan, Bambu dan Kerajinan Umum dilengkapi dengan mesin perkayuan yang lengkap untuk membuat kerajinan dan furniture. Pengembangan dan rekayasa alat press kulit lantung dilakukan

Untuk Pengujian Meja dan Kursi sekeloh akan dilakukan kerjasama dengan Balai Besar Teknologi Pencegahan Pencemaran Industri di Semarang yang memiliki peralatan uji furniture.

F. PENGEMBANGAN TEKNIK *SMOCK* PADA BATIK UNTUK MENINGKATKAN DAYA SAING PRODUK FASHION

PENDAHULUAN

© Saat ini, industri batik mengalami pertumbuhan rata-rata sebesar 67 persen per tahun, di mana sekitar 80 persennya masih untuk konsumsi di dalam negeri. Sedangkan, untuk ekspornya sendiri memang masih relatif kecil yakni di bawah 20 persen.

masih rendahnya ekspor batik, salah satunya lantaran dipengaruhi oleh selera permintaan negara-negara, seperti di kawasan Eropa dan Jepang yang meminta jenis-jenis batik bermotif ringan. Sedangkan, selama ini Indonesia dinilai memiliki motif dan warna batik yang cenderung rumit dan mencolok. (Euis Saedah, 2014).

Pentingnya peranan komunitas desainer dalam menciptakan kreativitas desain batik mencakup motif, pewarnaan, maupun fungsi penggunaan batik agar mampu mengikuti trend pasar. Pada masa mendatang diharapkan kerja sama antara perajin dan komunitas desainer dapat semakin berkembang. (MS Hidayat, 2014)

Industri Fesyen merupakan salah satu industri kreatif yang potensial di Indonesia. Produk fesyen merupakan penyumbang terbesar ekspor industri kreatif, dengan total kontribusi mencapai 61,13 persen dari total ekspor produk kreatif. Hal ini setara dengan 5,96 persen dari nilai ekspor nasional dengan rata-rata mencapai Rp 53,94 triliun. Selain meningkatkan pendapatan negara, industri ini juga memiliki nilai positif karena dapat menyerap tenaga kerja dan penyediaan lapangan usaha nasional, industri fesyen mendominasi sektor industri kreatif sebesar 54,32 persen dengan penyerapan tenaga kerja sebanyak 4,13 juta orang, atau 4,22 persen dari tingkat partisipasi penyerapan tenaga kerja nasional (Kompas, 2013).

Fesyen identik dengan busana dan warna. Dunia fesyen selalu mengalami perkembangan yang sangat dinamis, seperti dunia teknologi. Setiap tahunnya pasti akan ada perkembangan terbaru atau biasa disebut dengan trend dari dunia fesyen itu sendiri. Suatu trend dalam dunia fesyen diciptakan oleh para ahli fesyen yaitu disainer-disainer yang memang mempunyai peranan kuat terhadap lahirnya trend busana. Fesyen pada abad ini sangat memberikan ruang dan mengapresiasi pada aktualisasi diri tiap individu. Trend fesyen internasional mulai melirik budaya lokal tiap negara dan mengambil aksen etnik untuk memperkaya rancangannya. Begitu juga desainer lokal yang berani melawan arus dengan tidak selalu mengikuti trend fesyen di mancanegara, tapi lebih memilih untuk mengeksplorasi kekayaan budaya lokal, demi sesuatu yang terkini dengan sesuatu yang unik dan menciptakan fesyen yang lebih eksploratif. (<http://digilib.its.ac.id>, 2015).

Smock merupakan salah satu teknik keterampilan menjahit dan menyulam tangan, yaitu teknik tusukan menjahit untuk membuat kerutan-kerutan yang menghasilkan motif menarik, sesuai pola tertentu (Haswadi, 2010). Biasanya bahan yang telah diberi motif *smock* dapat langsung dibuat untuk berbagai jenis produk misalnya baju, tas, sarung bantal, selop dan lain sebagainya.

Kegiatan ini dilaksanakan dengan maksud untuk mengembangkan teknik *Smock* pada proses batik. Spesifikasi dari kain batik *Smock* adalah batik minimalis dengan latar bias warna yang unik dan indah. Secara garis besar, proses pembuatan batik *Smock* adalah sebagai berikut: 1) mendisain motif batik, 2) memindahkan pola batik ke kain, 3) proses pelekatan *Malam*/membatik, 4) proses pewarnaan pertama, 5) proses menutup motif batik dengan lilin batik, 6) proses membuat garis pola *Smock* ke kain, 7) proses menjahit *Smock*, 8) proses pewarnaan kedua, 9) membuka jahitan *Smock*, 10) proses menghilangkan *Malam*/melorot, 11) proses mencuci bersih dan mengeringkan. Hasil ujicoba produk selanjutnya dianalisa secara kuantitatif melalui uji laboratorium dan uji kesukaan dengan pengukuran skala Linkert. Metode penelitian yang digunakan dalam kegiatan ini adalah metode eksplorasi/ujicoba, perancangan desain dan pembuatan prototipe produk. Kegiatan dilakukan di Balai Besar Kerajinan dan Batik.

Hasil penelitian ini akan di rangkum dalam sebuah buku teknologi proses batik *Smock* yang berisi tentang foto produk, proses pembuatan produk, dan resep warna. Buku tersebut diharapkan dapat sebagai acuan siapa saja yang ingin mempelajari dan membuat batik *Smock*. Hasil kegiatan penelitian dan pengembangan ini juga akan menambah deversifikasi produk batik dan produk tekstil kerajinan tentu saja akan bermanfaat bagi IKM dalam mengembangkan desain produknya sehingga mampu bersaing di pasar global.

© TUJUAN DAN KELUARAN

Tujuan dari kegiatan ini adalah meningkatkan daya saing produk fesyen batik dengan mengembangkan teknik *Smock* yang dikombinasikan pada teknik batik .

Keluaran:

1. Sepuluh prototipe produk batik *Smock*.
2. Satu buku teknologi proses batik *Smock*.

© TINJAUAN PUSTAKA

Penelitian tentang teknik *Smock* yang pernah dilakukan antara lain berjudul “Eksplorasi Pewarnaan Teknik *Smock* Kombinasi Jumputan untuk Produk Fashion” yang dilakukan pada tahun 2013. Penelitian ini menggunakan teknik *Smock* dalam pewarnaan, menghasilkan teknik baru di dunia tekstil kerajinan, berupa bias-bias warna yang indah dan menarik. Pada kegiatan ini teknik *Smock* dipadukan dengan teknik jumputan. (Ristiani, 2013).

© Istilah dan Definisi

Pengertian Istilah.

- *Smock* adalah: Teknik *smock* adalah teknik menghias kain dengan cara mengerut yang dikerjakan pada kain. (Susilowati, 2011).
- Batik adalah: sehelai kain yang dibuat secara tradisional dan terutama juga digunakan dalam matra tradisional, memiliki beragam corak hias dan pola tertentu yang pembuatannya menggunakan teknik celup rintang dengan lilin batik sebagai bahan perintang warna. Oleh karena itu, suatu kain dapat disebut batik apabila mengandung dua unsur pokok, yaitu jika memiliki teknik celup

rintang yang menggunakan lilin sebagai perintang warna dan pola yang beragam hias khas batik. (Santosa Doellah, 2002).

- Produk, menurut Kotler yang diterjemahkan oleh Hendra Teguh, SE, memiliki pengertian yang luas yaitu segala sesuatu yang ditawarkan, dimiliki, dipergunakan atau dikonsumsi sehingga dapat memuaskan keinginan dan kebutuhan termasuk didalamnya adalah fisik, jasa, orang, tempat, organisasi serta gagasan. (<http://blog-definisi.blogspot.co.id>, 2015).
- Fesyen adalah: gaya berpakaian yang digunakan setiap hari oleh seseorang, baik itu dalam kehidupan sehari-harinya ataupun pada saat acara tertentu dengan tujuan untuk menunjang penampilan. Kata Fesyen sendiri berasal dari bahasa *Inggris* yang dapat diartikan sebagai mode, model, cara, gaya ataupun kebiasaan. (<http://www.pengertianku.net>, 2015) .

© Landasan Teori

Teknologi Proses *Smock*

Teknik *smock* adalah teknik menghias kain dengan cara mengerut yang dikerjakan pada kain yang dapat dibagi (kain motif kotak, garis atau motif titik-titik). Bila *smock* dikerjakan diatas kain polos maka pada kain tersebut harus diberi tanda-tanda titik atau garis. *Smock* Jepang adalah *smock* yang bentuknya gelembung-gelembung atau cekungan-cekungan. Bentuknya demikian maka bahan yang digunakan hendaklah yang lunak serta tidak mudah kusut (Susilowati, 2011). Gelembung atau cekungan terbentuk oleh beberapa bagian (sudut-sudut) tertentu yang dihubungkan dengan dimatikan, maka perlu pertolongan garis-garis pada bagian buruk/belakang bahan, sehingga bahan yang *dismock* harus polos. Desain *smock* Jepang berupa kotak-kotak selebar satu atau dua cm yang langsung dibuat pada bagian buruk kain dengan pensil. *Smock* Jepang banyak digunakan untuk menghiasi pakaian, tas, sarung bantal kursi, spre, dekorasi pada kursi pengantin dan lain-lain.

Teknologi Proses Batik

Batik adalah sehelai kain dengan ragam hias pola tertentu yang dibuat secara tradisional dengan menggunakan teknik celup rintang dengan *malam*/lilin batik, sebagai bahan perintang warna. Dengan demikian suatu dapat disebut batik bila mengandung dua unsur pokok yaitu: teknik celup rintang yang menggunakan lilin sebagai perintang warna dan pola yang beragam hias khas batik.

Material batik

a. Bahan Baku

Bahan yang paling tepat untuk pembuatan batik adalah kain yang terbuat dari serat alami seperti : kapas (kain katun mori), sutera, rayon, dan lain-lain.

Meskipun demikian akibat perkembangan teknologi, kini pembuatan batik dapat pula dilakukan diatas kain berbahan serat tiruan.

b. Bahan pembantu

Disamping mori sebagai bahan baku, pembuatan batik juga menggunakan bahan pembantu berupa *malam* atau lilin batik sebagai bahan perintang dan pewarna. Dalam proses pembatikan, malam/lilin batik digunakan untuk penutup hiasan, sehingga membebaskannya dari bahan pewarna ketika dilakukan proses pencelupan. Ada tiga jenis lilin batik yakni, lilin klowong untuk nglowong, lilin tembokan untuk nembok, dan lilin biron untuk mbironi. (Santosa Doellah, 2002).

Sesuai cara penempelannya, untuk batik tulis digunakan alat yang disebut canthing tulis, sedangkan batik cap digunakan canthing cap. Setelah diberi malam, batik dicelup dengan warna. Proses pewarnaan ini dapat dilakukan beberapa kali sesuai keinginan dengan beberapa warna yang diinginkan. Selanjutnya proses pelepasan malam dengan cara di rebus pada air mendidih. Proses perebusan ini dilakukan dua kali, yang terakhir dengan larutan soda ash untuk mematkan warna yang menempel pada batik dan menghindari kelunturan. Kain batik yang sudah direbus selanjutnya di cuci hingga bersih dan dijemur ditempat yang teduh.

Berdasar perkembangan batik, pola batik dapat dibagi menjadi tiga unsur pokok yaitu ragam hias utama (klowongan), isen-isen, dan ragam hias pengisi. Berdasar bentuknya pola batik terbagi atas dua kelompok besar yaitu pola geometri dan pola non geometri.

1. Teknologi pewarnaan Zat Warna Indigosol

Zat warna indigosol merupakan zat warna sintetis (buatan) golongan bejana yang mudah larut. Sifat-sifat dari pewarna sintetis Indigosol adalah mudah larut dalam air panas, ketahanan luntur warnanya baik, dan cara pemakaiannya cukup mudah dan praktis.

Beberapa jenis zat pewarna indigosol yang umum ditemui di pasaran :

- Zat warna indigosol Gelb UV : kuning muda
- Zat warna indigosol Yellow IGK : kuning
- Zat warna indigosol Yellow IRK : kuning tua
- Zat warna indigosol Green 13G : hijau muda
- Zat warna indigosol Green IB : hijau
- Zat warna indigosol Blue O4B : biru muda
- Zat warna indigosol Grey IBL : abu-abu
- Zat warna indigosol Brown IBR : coklat muda
- Zat warna indigosol Brown IRRD : coklat
- Zat warna indigosol Pink R : merah muda
- Zat warna indigosol Rosa IR : merah
- Zat warna indigosol Orange HR : orange
- Zat warna indigosol Violet ARR : ungu muda
- Zat warna indigosol Violet 2 K : ungu
- Zat warna indigosol Violet ABBF : ungu tua

Zat warna pembantu menggunakan Natrium Nitrit dan Asam klorida / HCL (BBKB, 2014)

2. Trend Fashion

Menurut kamus besar Bahasa Indonesia : trend atau mode merupakan bentuk nomina yang bermakna ragam cara atau bentuk terbaru pada suatu waktu tertentu (tata pakaian, potongan rambut, corak hiasan, dan sebagainya). (<http://id.wikipedia.org/wiki/Mode>, 2016).

Trend dapat diartikan segala sesuatu yang sedang dibicarakan, disukai atau bahkan digunakan oleh sebagian besar masyarakat pada saat tertentu. (<http://remajanew.blogspot.co.id>, 2015).

Trend fesyen sebagian besar didorong oleh perancang busana yang membuat dan menghasilkan artikel pakaian. Trend fesyen tidak bisa lepas dengan trend warna, keduanya merupakan satu kesatuan. Perancang busana selalu mengaplikasikan trend warna pada setiap desain busana yang diciptakan. Karya perancang busana memiliki kontribusi besar untuk industri garmen, karena saat ini para pengusaha garmen perlu menggunakan keahlian para desainer untuk selalu *up to date* agar tidak ketinggalan dengan trend fesyen dunia.

Sekarang ini trend fesyen di Indonesia berkembang sangat pesat walaupun masih terpengaruh oleh fesyen internasional karena busana yang dikenakan memang busana modern, yang awalnya dari Barat. Salah Satu ciri khas fesyen Indonesia yaitu Batik. Para desainer busana dalam negeri telah banyak mengembangkan karya fesyen batik sehingga terlihat lebih modern dan tidak terlihat monoton. Seperti ada beberapa batik yang cocok dipakai oleh para orang tua untuk pergi ke acara-acara tertentu, lalu ada juga batik yang cocok dipakai oleh para remaja bahkan ada yang dapat digunakan sebagai pakaian untuk bersantai dan tidak terlihat formal. Jaman semakin berkembang, batikpun semakin terkenal dengan berbagai macam model dan bisa dipadukan dengan pakaian lainnya, seperti misalnya dipadukan dengan celana jeans yang memang banyak sekali remaja atau anak muda menyukai jenis celana ini. Tidak mudah para desainer dalam negeri memperkenalkan fashion khas Indonesia yaitu batik ke mancanegara hingga terkenal, sehingga pada tanggal 2 Oktober 2009 UNESCO mengakui bahwa batik Indonesia dimasukkan ke dalam daftar Representatif sebagai Budaya Tak-benda Warisan Manusia (*Representative List of the Intangible Cultural Heritage of Humanity*), menjadi apresiasi yang luar biasa dalam perkembangan dunia fashion. (<http://www.pengertianku.net>, 2015).

© **METODOLOGI**

Tempat dan Waktu Penelitian

Kegiatan ujicoba dan pembuatan prototipe produk dilakukan di laboratorium batik dan laboratorium garmen Balai Besar Kerajinan dan Batik Yogyakarta. Kegiatan dilaksanakan selama 10 (Sepuluh) bulan. Terhitung mulai Februari sampai dengan November 2017.

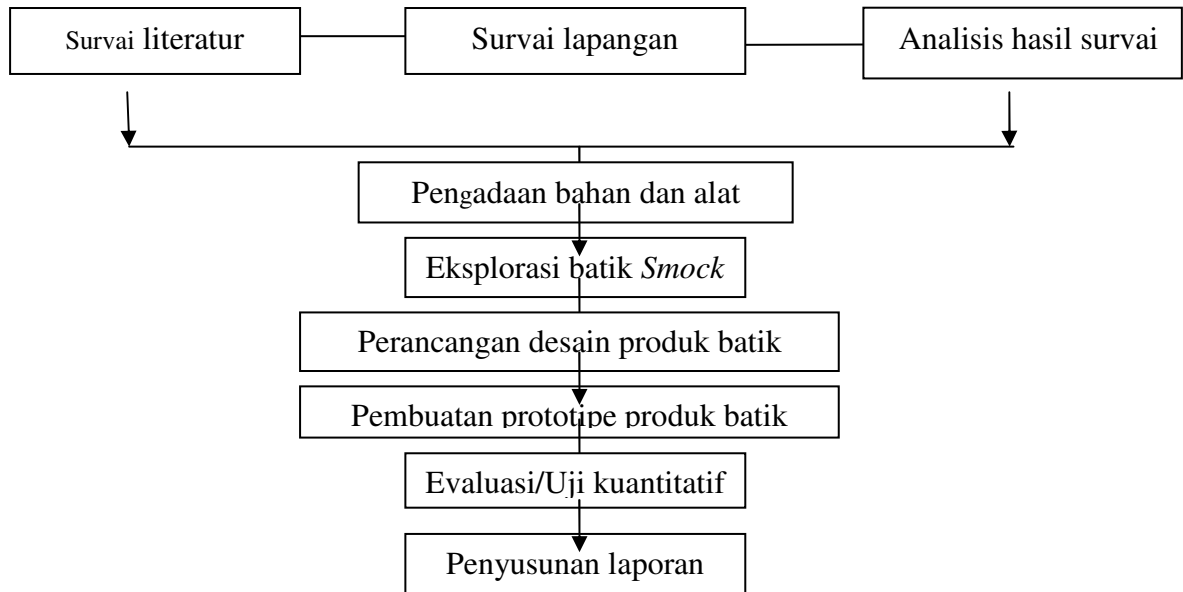
Alat dan Bahan

Peralatan yang diperlukan dalam penelitian ini adalah:

1. Peralatan batik tulis dan cap
2. Peralatan jahit
3. Peralatan desain

© Tahapan Pelaksanaan

Tahapan yang dilaksanakan yaitu eksplorasi, perancangan dan pembuatan prototipe produk batik *Smock*.



Gambar 1. Desain penelitian

Pengumpulan data dilakukan dengan cara studi literatur dan survei lapangan tentang teknik dan desain motif batik yang sedang berkembang saat ini. Hasil survei selanjutnya didiskusikan dengan tim untuk dianalisa. Langkah selanjutnya melakukan ujicoba teknik batik *Smock*. Hasil ujicoba selanjutnya di inventarisir dan dianalisa pola-pola yang menghasilkan motif tertentu dan dapat diaplikasikan pada prototipe bahan sandang.

Langkah-langkah membuat prototipe batik *Smock* adalah sebagai berikut:

- Membuat konsep desain awal batik *Smock*.
- Menentukan motif batik dan pola *Smock*.
- Membuat pola batik *Smock* pada kertas pola/kertas irsat.
- Memindahkan pola batik dan pola *Smock* ke kain.
- Mambatik cap/tulis
- Proses pewarnaan pertama.
- Proses *nutup*, yaitu menutup motif-motif batik yang ingin dipertahankan warnanya.
- Menjahit *Smock*
- Pewarnaan kedua.
- Membuka jahitan jahitan *Smock*
- Membersihkan sisa-sisa benang
- Melorod/menghilangkan malam dengan cara direbus pada air mendidih
- Mencuci hingga bersih, dikeringkan dan disetrika.

Prototipe produk selanjutnya dievaluasi dengan cara diuji secara laboratorium dan uji kesukaan. Sebagian prototipe bahan sandang selanjutnya dibuat prototipe busana siap pakai.

©Teknik Analisis Data

Analisa Kuantitatif, untuk mengetahui apakah motif yang dikembangkan dapat diterima oleh pasar, menggunakan instrumen penelitian berupa angket uji kesukaan yang disebar pada 30 responden. Pengamatan visual yang dinilai responden untuk memperoleh informasi tingkat penerimaan responden. Pengumpulan data dilakukan berdasarkan skala pengukuran Linkert dengan urutan 5 yaitu: 1,2,3,4,5 dan mempunyai kriteria jawaban sebagai berikut: jawaban sangat bagus = skor 5, jawaban bagus = skor 4, jawaban cukup = skor 3, jawaban kurang = skor 2, jawaban tidak bagus = skor 1.

Analisa Kuantitatif untuk mengetahui apakah kualitas kain batik *Smock* memenuhi standar sebagai bahan sandang, dilakukan melalui uji laboratorium. Beberapa item yang diujikan adalah: ketahanan luntur warna terhadap pencucian, ketahanan luntur warna terhadap keringat, ketahanan luntur warna terhadap cahaya, dan ketahanan luntur warna terhadap penekanan panas.

© PERKIRAAN MANFAAT DAN DAMPAK

Kegiatan ini memadukan dua teknik yaitu teknik *Smock* pada proses batik dalam membuat suatu produk fesyen. Manfaatnya yaitu akan meningkatkan daya saing produk fesyen karena sesuatu yang baru dan unik merupakan daya tarik sendiri untuk suatu produk. Hasil kegiatan penelitian dan pengembangan ini juga akan menambah diversifikasi produk batik dan produk tekstil kerajinan tentu saja akan bermanfaat bagi IKM dalam mengembangkan desain produknya sehingga mampu bersaing di pasar global.

Bagi IKM batik maupun IKM tekstil kerajinan akan menambah diversifikasi produk yang mereka buat. Dampak hasil kegiatan ini antara lain menyerap tenaga kerja lebih banyak, karena saat ini teknik batik *Smock* hanya dapat dikerjakan secara manual (hand made), karena belum ada alat khusus untuk mempercepat proses menjahit *Smock*. Prosesnya sederhana, mudah dipelajari, sehingga memungkinkan untuk dikembangkan di Industri Kecil Menengah sebagai usaha rumah tangga.

© JADWAL KEGIATAN

Kegiatan dilaksanakan selama 10 (Sepuluh) bulan. Terhitung mulai Februari sampai dengan November 2017.

Tabel 3.Jadwal Pelaksanaan Kegiatan.

No	Kegiatan	Bobot (%)	Bulan ke-												
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1	Survei literatur dan lapangan	10		■	■	■									
2	Pengadaan bahan dan alat	10				■	■								
3	Ujicoba proses batik <i>Smock</i>	20					■								
4	Perancangan desain produk batik <i>Smock</i>	10						■							
5	Pembuatan prototipe produk batik <i>Smock</i>	20						■	■						
6	Evaluasi	20								■	■	■			
7	Penyusunan laporan	10											■	■	

©RINCIAN ANGGARAN

Total biaya yang dibutuhkan untuk kegiatan Pengembangan Teknik *Smock* pada Batik untuk Peningkatan Daya Saing Produk Fesyen sebesar Rp. 50.000.000,- (Lima Puluh Juta Rupiah). Rincian lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Belanja (RAB).

PERSONIL

NO	NAMA LENGKAP	KETERANGAN	KEAHLIAN
1	Suryawati Ristiani, S.Pd	Koodinator	Ahli fesyen dan proses <i>Smock</i>
2	Tika Sulistyarningsih, A. Md.T	Sekertaris1	Ahli Fesyen dan proses <i>Smock</i>
3	Sugiyanto	Sekertaris 2	Ahli batik
4	Irianti Nugrahani	Sekertaris 3	Ahli proses <i>Smock</i>
5	Siswati Wahyuningsih	Pembantu peneliti	Ahli Fesyen dan Batik
6	Catur Nugrahaningsih	Pembantu peneliti	Ahli Fesyen dan proses <i>Smock</i>
7	Zuriyah, S.Sn	Pembantu peneliti	Ahli desain kriya tekstil

©PERJALANAN

Daerah yang akan dikunjungi antara lain:

- Jakarta dalam rangka koordinasi dan konsultasi
- IKM batik di Yogyakarta dalam rangka survei lapangan dan koordinasi pelaksanaan kegiatan.

- IKM batik di Jawa Timur dalam rangka survai lapangan untuk mengetahui sejauh mana perkembangan teknologi batik di Jawa Timur.

⊙ **SARANA DAN PRASARANA PENDUKUNG**

Fasilitas pendukung di Balai Besar Kerajinan dan Batik terkait pelaksanaan kegiatan:

- Laboratorium garmen
- Laboratorium batik

⊙ **RENCANA KE DEPAN (ROAD MAP)**

Kegiatan tahun 2017 akan melaksanakan eksplorasi/ujicoba pewarnaan teknik *Smock* pada proses batik dengan menggunakan zat warna sintetis non karsinogen. Hasil eksplorasi kemudian akan diwujudkan dalam suatu prototif produk yang diuji secara laboratorium dan uji kesukaan.

Tahun	Kegiatan Lanjutan
2018	Eksplorasi pewarnaan teknik <i>Smock</i> pada batik dan tekstil kerajinan dengan pewarna alami untuk meningkatkan daya saing produk fesyen.
2019	Penerapan pewarnaan teknik <i>Smock</i> pada IKM batik dan tekstil kerajinan.

G. APRESIASI LITBANG UNGGULAN

1. Latar Belakang

a. Dasar Hukum

Keputusan Presiden No. 102 tahun 2001 tentang Penyusunan Rencana Strategik Setiap Departemen Keputusan No. 398/MPP/KEP/6/2003 tentang Pedoman Penyusunan Rencana Strategis di Lingkungan Departemen Perindustrian.

Disamping itu sebagai wadah untuk meningkatkan peran peneliti dalam kajian ilmiah maka berdasarkan surat Ka Pus Katek Indag no 196 / BPPIP/5/VII/2003 tgl 29 Juli 2003 disusun kegiatan pemilihan Litbang Unggulan BBKB th 2003.

b. Gambaran Umum Singkat

Balai Besar Kerajinan dan Batik (BBKB) adalah unit pelaksana teknis di lingkungan Kementerian Perindustrian yang berada dibawah Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri (BPKIMI), BBKB mempunyai tugas melaksanakan kegiatan penelitian pengembangan, kerjasama, standarisasi, pengujian, sertifikasi, kalibrasi dan pengembangan kompetensi Industri kerajinan dan Batik sesuai Kebijakan teknis yang ditetapkan oleh Kepala BPKIMI.

Untuk melaksanakan akan tugas tersebut, BBKB menyusun rencana kegiatan 1 tahun anggaran yang merupakan penjabaran dari rencana strategis (Renstra). Agar kegiatan-

kegiatan yang direncanakan lebih berhasil guna dan efisien dalam pembiayaan maka perlu dilakukan koordinasi dengan BPKIMI dan Departemen Keuangan.

c. Alasan Kegiatan Dilaksanakan

Penelitian dan Pengembangan merupakan tugas dan fungsi Balai Besar Kerajinan dan Batik. Hasil litbang perlu diapresiasi baik di UKM maupun masyarakat maupun instansi pemerintah lain, dengan dikatakan unggulan karena litbang memanfaatkan sumber daya alam yang ada, dapat mudah diterapkan di penrajin UKM, proses mudah dijangkau dan inovatif.

Kegiatan ini sudah secara rutin dilakukan oleh BBKB, namun sebelum diapresiasi maka perlu penyaringan litbang unggulan yang ada di Balai Besar Kerajinan dan Batik, dipilih dua judul makalah yang terbaik untuk diapresiasi ditaraf Nasional.

2. Kegiatan Yang Dilaksanakan

a. Uraian Kegiatan

Kegiatan ini meliputi pada perencanaan kegiatan pemilihan makalah, penilaian makalah, penerapan makalah dan pelaksanaan kegiatan seminar litbang unggulan

b. Batasan Kegiatan

Kegiatan ini dibatasi pada hasil penelitian yang dilakukan BBKB yang mempunyai prospek untuk dapat diterapkan di masyarakat.

3. Maksud dan Tujuan

a. Maksud Kegiatan

Pelaksanaan Apresiasi Hasil Litbang Unggulan dimaksudkan supaya BBKB dan instansi terkait ikut berpartisipasi melaksanakan program BPKIMI Kementerian Perindustrian dalam mempresentasikan hasil litbang yang dianggap unggul, dengan memanfaatkan SDA yang tersedia, mudah diproses oleh UKM dan bisa diterima UKM.

b. Tujuan Kegiatan

- Meningkatkan daya nalar dan daya pikir para peneliti di lingkungan BBKB untuk menghasilkan litbang terapan bagi masyarakat UKM Kerajinan dan Batik
- Menanamkan rasa tanggung jawab dan hak kepada para peneliti untuk mengapresiasi secara ilmiah hasil-hasil litbang kepada masyarakat.
- Meningkatkan peran peneliti dalam forum kajian ilmiah.

4. Indikator Keluaran dan Keluaran

- a. Indikator Keluaran
 - Makalah Hasil Litbang Unggulan telah dipresentasikan pada forum apresiasi hasil litbang unggulan program BPKIMI oleh semua Balai Besar selndonesia.
 - b. Keluaran
 - Makalah Hasil Litbang Unggulan yang terpilih sebanyak 2 judul makalah.
5. Cara Pelaksanaan Kegiatan
- a. Metode Pelaksanaan
 - Kegiatan dilaksanakan melalui pemilihan litbang unggulan melalui penilaian-penilaian. Hasil penilaian yang tertinggi dan dibawahnya sebanyak 2 judul makalah dikirim ke BPKIMI sebagai bahan apresiasi
 - b. Tahapan Kegiatan
 - Tahapan pelaksanaan kegiatan penyusunan rencana teknis
 1. Pembentukan panitia penyelenggara/pelaksana pemilihan litbang unggulan
 2. Pembahasan/pemilihan judul-judul yang akan dipresentasikan
 3. Penyusunan makalah terpilih oleh masing-masing penyaji
 4. Penyusunan jadwal penyelenggaraan
 5. Evaluasi dan pemilihan 2 (dua) judul litbang unggulan.
 6. Pengiriman 2 (dua) judul makalah hasil evaluasi ke BPKIMI
 7. Seleksi Makalah Litbang Unggulan oleh BPKIMI
 8. Workshop Presentasi Litbang Unggulan di Kalangan BPKIMI
6. Tempat pelaksanaan Kegiatan
- Kegiatan penyusunan litbang unggulan dilaksanakan di Balai Besar Kerajinan dan Batik; Yogyakarta; dilanjutkan dengan kegiatan apresiasi di Jakarta oleh BPKIMI
7. Pelaksana dan Penanggungjawab Kegiatan
- a. Pelaksana kegiatan
 - Pelaksana kegiatan Apresiasi Hasil Litbang Unggulan ini terdiri 1 koordinator, 1 sekretaris, dan 5 anggota lingkungan Balai Besar Kerajinan dan Batik:
 - b. Penanggungjawab kegiatan
 - Penanggung jawab kegiatan Apresiasi Hasil Litbang Unggulan ini adalah Kepala Bidang Sarana Riset dan Standarisasi, Balai Besar Kerajinan dan Batik.
8. Jadwal Kegiatan

a. Waktu pelaksanaan kegiatan

Kegiatan Apresiasi Litbang Unggulan ini dilaksanakan selama 6 (enam) bulan terhitung mulai Februari s.d. Juli 2017,

b. Matrik pelaksanaan kegiatan

No	Kegiatan	Bulan					
		1	2	3	4	5	6
1.	Pembentukan Panitia Penyelenggara/ pelaksana pemilihan litbang unggulan.	≡					
2.	Pembahasan/pemilihan judul-judul yang akan dipresentasikan	≡					
3.	Penyusunan makalah terpilih oleh masing – masing penyaji		≡	≡	≡		
4.	Penyusunan Jadwal Penyelenggaraan				≡		
5.	Evaluasi dan pemilihan 2 (dua) judul litbang unggulan					≡	
6.	Pengiriman 2 (dua) judul dan makalah evaluasi ke BPKIMI						≡

9. Biaya

Perkiraan total biaya untuk pelaksanaan kegiatan Apresiasi Hasil Litbang Unggulan adalah sebesar Rp. 15.000.000,- (Lima Belas Juta Rupiah). Rincian lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Biaya (RAB).

H. PENERAPAN HASIL LITBANG BBKB

1. Latar Belakang

a. Dasar Hukum

Keputusan Menteri Perindustrian Nomor : 46 /M-IND/PER/6/2006 tentang Organisasi dan Tata Kerja BBKB.

b. Gambaran Umum Singkat

Sesuai dengan tupoksi kegiatan Balai Besar Kerajinan dan Batik; diantaranya adalah penelitian dan pengembangan (Litbangyasa) untuk industri kerajinan dan batik. Di tahun 2015 telah dilakukan kegiatan litbangyasa di Balai Besar Kerajinan dan Batik, untuk mengetahui sejauhmana hasil litbang tersebut dapat menjawab permasalahan yang ada di IKM kerajinan dan Batik, maka pada tahun 2017 akan dilakukan penerapan hasil litbangyasa tersebut.

2. Review Kegiatan

Kegiatan penerapan hasil litbangyasa ini diawali dengan penilaian hasil litbangyasa dengan menggunakan teknometer untuk menilai kesiap terapan hasil litbangyasa yang akan diterapkan.

3. Dasar Hukum

Berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian Nomor : 46 /M-IND/PER/6/2006 tentang Organisasi dan Tata Kerja BBKB, pasal 21 disebutkan bahwa Bidang Pengembangan Kompetensi dan Alih Teknologi mempunyai tugas melakukan kegiatan pelayanan dalam bidang pelatihan teknis, konsultansi, alih teknologi, rancang bangun dan perekayasaan industri, inkubasi, dan penanggulangan pencemaran industri.

4. Tujuan Kegiatan

Menerapkan hasil Litbangyasa Balai Besar Kerajinan dan Batik pada IKM Kerajinan dan Batik serta IKM Bengkel Rekayasa alat.

5. Sasaran Kegiatan

IKM kerajinan, batik dan atau bengkel rekayasa.

6. Keluaran (output) Kegiatan

4 hasil litbangyasa, 20 IKM menerima hasil litbangyasa Balai Besar Kerajinan dan Batik.

7. Penerima Manfaat

Penerima manfaat kegiatan ini adalah IKM kerajinan dan batik.

8. Metodologi Penelitian

a. Metode Pelaksanaan

– Penentuan Kesiapan Pelaksanaan

Dalam kegiatan ini persiapan dilakukan oleh Tim bersama pemangku kepentingan yang lain dengan cara identifikasi, konsultasi, koordinasi, dan diskusi.

– Cara dan instrumen pengumpulan data

Data primer akan diperoleh melalui ujicoba laboratorium. Data Sekunder dari beberapa hasil survei/identifikasi lapangan. Metode pelaksanaan yang digunakan adalah metode terapan.

– Penentuan Pelaksanaan

Kepastian pelaksanaan ditentukan melalui pengambilan keputusan dari pengolahan data hasil identifikasi.

b. Tahapan Kegiatan

- Persiapan
- Konsultasi, koordinasi dan diskusi
- Pengadaan bahan
- Pelaksanaan penerapan
- Monitoring penerapan
- Evaluasi
- Penyusunan laporan

9. Pelaksana dan Penanggungjawab Kegiatan

a. Pelaksana Kegiatan

Pelaksana kegiatan berjumlah 7 (tujuh) orang yang terdiri atas 1 orang Koordinator, 1 orang Sekretaris dan 5 orang Anggota.

b. Penanggungjawab Kegiatan

Penanggungjawab kegiatan adalah Kepala Bidang Pengembangan Kompetensi dan Alih Teknologi.

p

9. Jadwal Kegiatan

a. Waktu Pelaksanaan Kegiatan

Kegiatan ini dilaksanakan selama 12 (duabelas) bulan terhitung mulai Januari s.d. Desember 2017

b. Matriks Pelaksanaan Kegiatan

No.	Kegiatan	Bobot (%)	Bulan											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	Persiapan	10	■	■										
2.	Konsultasi, koordinasi dan diskusi	10		■	■									
3.	Pengadaan bahan	10			■	■								
4.	Pelaksanaan Penerapan	30					■	■	■	■	■			
5.	Monitoring Penerapan	15						■	■	■	■	■		
6.	Evaluasi	15										■	■	
7.	Penyusunan laporan	10											■	■
	JUMLAH	100												

10. Biaya

Perkiraan total biaya untuk pelaksanaan kegiatan Penerapan hasil litbangyasa BBKB adalah sebesar Rp 56,018,000,- (Lima Puluh Enam Juta Delapan Belas Ribu Rupiah). Rincian lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Biaya (RAB).

**Penanggung Jawab Kegiatan
Kepala Balai Besar Kerajinan dan Batik**

**Isananto Winursito
NIP. 195808231985031003**

KERANGKA ACUAN KERJA/TERM OF REFERENCE
PENGEMBANGAN KELEMBAGAAN BALAI BESAR/BARISTAND INDUSTRI
TAHUN ANGGARAN 2017

KEMENTERIAN NEGARA/LEMBAGA	:	Kementerian Perindustrian RI
UNIT ESELON I	:	Badan Penelitian dan Pengembangan Industri
PROGRAM	:	Program Pengkajian Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri
HASIL	:	Mewujudkan iklim usaha dan kebijakan yang kondusif melalui perumusan dan analisa kebijakan dan iklim di sektor industri, pelaksanaan kebijakan dan iklim di bidang penelitian dan pengembangan industri sesuai dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku.
UNIT ESELON II	:	Balai Besar Kerajinan dan Batik
KEGIATAN	:	Penelitian dan Pengembangan Industri Kerajinan dan Batik
INDIKATOR KINERJA KEGIATAN	:	Jumlah kegiatan
SATUAN UKUR DAN JENIS KELUARAN	:	Judul, Kegiatan
VOLUME	:	12 (Dua Belas) kegiatan

A. Latar Belakang

1. Dasar Hukum

Berdasarkan Surat keputusan Menteri Perindustrian Nomor: 46/M-IND/PER/6/2006 tentang Organisasi dan Tata Kerja BBKB, pasal 2, BBKB mempunyai tugas melaksanakan kegiatan penelitian, pengembangan, kerjasama, standardisasi, pengujian, sertifikasi, kalibrasi dan pengembangan kompetensi industri kerajinan dan batik sesuai kebijakan teknis yang ditetapkan oleh Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri.

2. Gambaran Umum

Pengembangan kelembagaan Balai Besar Kerajinan dan Batik dilakukan untuk meningkatkan kemampuan dan kapasitas kelembagaan dilihat dari sisi SDM, organisasi, informasi dan promosi. BBKB sebagai lembaga teknis yang memiliki tugas melakukan kegiatan litbang dan pelayanan public harus terus menerus berusaha meningkatkan kemampuan yang pada akhirnya dapat meningkatkan kinerja organisasi secara keseluruhan.

Renstra BBKB 2015-2019 mengamanatkan dalam lima tahun kedepan, kegiatan pengembangan kelembagaan BBKB selalu dilakukan dalam perspektif proses bisnis serta pertumbuhan dan pembelajaran untuk mencapai apa yang menjadi harapan stakeholders.

Pada tahun 2015 ini dilakukan 13 kegiatan pengembangan kelembagaan meliputi: Peningkatan Kompetensi SDM BBKB, Promosi dan Diseminasi Hasil Litbang Balai Besar Kerajinan dan Batik, Penerbitan Jurnal/Majalah Ilmiah *Dinamika Kerajinan dan Batik* Balai Besar Kerajinan dan Batik, Peningkatan Kerjasama Penelitian dan Pengembangan, Optimalisasi Pelayanan Informasi Balai Besar Kerajinan dan Batik, Penyusunan Modul Pelatihan Berbasis Kompetensi, Vasilitasi Pendaftaran Hki Hasil Litbangyasa Balai Besar Kerajinan Dan Batik, Peningkatan dan Optimalisasi Pengelolaan Lembaga (Laboratorium Uji/Kalibrasi), Peningkatan dan Optimalisasi Pengelolaan Lembaga Sertifikasi, Program Penerapan 5 K pada BBKB, Pengelolaan Dan Pengembangan Sistem Manajemen Mutu-Iso 9001:2008 Di BBKB, Temu Pelanggan Balai Besar Kerajinan Dan Batik 2017 dan Seminar Dan Workshop Hari Batik Nasional.

B. Penerima Manfaat

Penerima manfaat dari kegiatan pengembangan kelembagaan ini adalah semua stakeholders internal meliputi semua unsur organisasi BBKB serta stakeholders eksternal meliputi pelanggan BBKB yang terdiri dari IKM kerajinan dan batik, instansi pemerintahan pembina IKM Kerajinan dan Batik, serta instansi lain yang bergerak di bidang industri kerajinan batik.

C. Strategi Pencapaian Keluaran

1. Metode Pelaksanaan

Metode pelaksanaan kegiatan ini adalah kombinasi antara swakelola dan pelaksanaan oleh pihak ketiga.

2. Uraian Pelaksanaan

Uraian pelaksanaan dalam mencapai output pengembangan kelembagaan adalah dengan melakukan beberapa kegiatan pengembangan kompetensi SDM, kapasitas informasi, promosi serta organisasi. Berikut ini adalah beberapa kegiatan pengembangan kelembagaan yang akan dilaksanakan pada tahun anggaran 2015 :

1) Peningkatan Kompetensi SDM BBKB

o Latar Belakang

Kegiatan ini merupakan salah satu upaya untuk meningkatkan kemampuan dan kapasitas SDM Balai baik dari kemampuan teknis maupun manajerial. Kegiatan meliputi pelatihan-pelatihan yang dilakukan di internal balai maupun yang dilaksanakan di luar balai. Pelatihan teknis meliputi kompetensi yang dibutuhkan oleh balai dalam bidang teknologi kerajian dan batik sehingga nantinya akan mampu meningkatkan kinerja litbang dan pelayanan publik dari BBKB. Selain itu pelatihan yang bersifat manajerial juga diberikan sebagai upaya untuk meningkatkan kemampuan SDM dalam menerapkan manajemen dalam setiap pekerjaan dan tugas sehari-hari. Secara general, kompetensi sendiri dapat dipahami sebagai sebuah kombinasi antara ketrampilan (*skill*), atribut personal, dan pengetahuan (*knowledge*) yang tercermin melalui perilaku kinerja (*job behavior*) yang dapat diamati, diukur dan dievaluasi. Dalam sejumlah literatur, kompetensi sering dibedakan menjadi dua tipe, yakni *soft competency* atau jenis kompetensi yang berkaitan erat dengan kemampuan untuk mengelola proses pekerjaan, hubungan antar manusia serta membangun interaksi dengan orang lain. Contoh *soft competency* adalah: *leadership, communication, interpersonal relation*, dll. Tipe kompetensi yang kedua sering disebut *hard competency* atau jenis kompetensi yang berkaitan dengan kemampuan fungsional atau teknis suatu pekerjaan. Dengan kata lain, kompetensi ini berkaitan dengan seluk beluk teknis yang berkaitan dengan pekerjaan yang ditekuni. Contoh *hard competency* adalah:

electrical engineering, marketing research, financial analysis, manpower planning, dll.

Pelatihan dan pengembangan sumber daya manusia memberikan dampak yang baik terhadap kinerja pegawai tersebut sebagai individu. Hal ini jelas akan membawa peningkatan terhadap kinerja organisasi apabila pelatihan dan pengembangan pegawai dilakukan secara terencana dan berkesinambungan. Pengembangan SDM dirasakan sangat penting karena tuntutan pekerjaan yang sangat kompleks akibat kemajuan teknologi dan kompetisi diantara berbagai organisasi, sangat membutuhkan pengembangan pegawai yang baik.

Salah satu indikator keberhasilan lembaga lembaga penelitian dan pengembangan adalah meningkatnya jumlah tenaga fungsional dan meningkatnya ketrampilan teknis tenaga teknis yang ada di setiap laboratorium. Untuk itu perlu dilakukan kegiatan yang memfasilitasi SDM BBKB, khususnya karyawan muda untuk masuk ke jabatan fungsional, demikian juga bagi pegawai yang sudah ada di jenjang fungsional dan tenaga teknis yang ada di setiap laboratorium untuk dapat selalu meningkatkan dirinya melalui pendidikan dan pelatihan teknis yang diperlukan.

○ **Tujuan Kegiatan**

1. Meningkatkan produktivitas kerja
2. Meningkatkan pelayanan yang lebih baik dari karyawan untuk konsumen perusahaan dan atau organisasi
3. Menjaga moral pegawai yang baik
4. Meningkatkan karier pegawai
5. Meningkatkan kecakapan manajerial pegawai

○ **Sasaran Kegiatan**

Kegiatan ini dimaksudkan untuk meningkatkan kemampuan dan ketrampilan pegawai BBKB sesuai kompetensi yang dimiliki.

○ **Keluaran (output) Kegiatan**

152 orang pegawai mengikuti diklat

- **Penerima Manfaat**

Penerima manfaat dari kegiatan ini adalah seluruh pegawai Balai Besar Kerajinan dan Batik dan seluruh stakeholder yang terlibat.

- **Metodologi Kegiatan**

- a. **Metode Pelaksanaan**

1. Kegiatan ini dilaksanakan dengan Identifikasi kebutuhan diklat SDM dan lembaga / instansi terkait sesuai dengan program studinya
2. Penentuan Peserta dalam kegiatan ini analisa kegiatan maupun data dilakukan oleh tim dengan cara hasil identifikasi dengan tawaran atau kegiatan yang dilaksanakan disesuaikan dengan jumlah pegawai yang membutuhkannya.

- b. **Tahapan Kegiatan**

1. Persiapan
2. Pengumpulan data
3. Pengolahan Data
4. Pelaksanaan Kegiatan
5. Evaluasi
6. Penyusunan laporan

- **Pelaksana Kegiatan**

- a. **Pelaksana Kegiatan**

Kegiatan ini dilaksanakan dan dikoordinasikan oleh Bagian Tata Usaha Sub Bagian kepegawaian.

- b. **Penanggungjawab Kegiatan**

Penanggungjawab kegiatan ini adalah Kepala Bagian Tata Usaha.

- **Jadwal Kegiatan**

a. Waktu Pelaksanaan Kegiatan

Kegiatan ini dilaksanakan selama 10 (sepuluh) bulan terhitung mulai Januari 2017 – Oktober 2017

b. Matrik Pelaksanaan Kegiatan

NO	Kegiatan	Bulan									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Persiapan		■								
2	Pengumpulan data		■	■	■						
3	Pengolahan Data		■	■	■						
4	Penyusunan Jadwal dan rencana Peserta		■	■	■	■	■				
5	Pengiriman peserta		■	■	■	■	■	■	■	■	■
6	Evaluasi							■	■	■	
7	Pembuatan Laporan										■

o Biaya

Biaya kegiatan Peningkatan Kompetensi SDM BBKB sebesar **Rp. 135.000.000,- (Seratus Tiga Puluh Lima Juta Rupiah)** dengan rincian anggaran belanja terlampir.

2) Promosi dan Diseminasi Hasil Litbang Balai Besar Kerajinan dan Batik

o Latar Belakang

Kegiatan ini merupakan salah satu kegiatan untuk menyebarluaskan hasil litbang dan layanan balai melalui berbagai media meliputi brosur, pameran, display produk hasil litbang dan diseminasi maupun seminar hasil litbang. Melalui kegiatan ini diharapkan IKM kerajinan dan batik dapat memperoleh manfaat dan mengaplikasikan hasil litbang untuk mengembangkan industri mereka. Di sisi lain, melalui penyerbar luasan hasil litbang kepada masyarakat, Balai Besar Kerajinan dan Batik dapat memperoleh umpan balik dari hasil penelitian-penelitian yang dilakukan.

Kegiatan Diseminasi dilakukan selama satu hari di Yogyakarta. Peserta diseminasi berasal dari DIY dan Jawa Tengah meliputi IKM, Praktisi, Dinas dan Akademisi. Narasumber dari para koordinator kegiatan. Pameran/sosialisasi dilakukan 5 (lima) kali dengan memamerkan/ mensosialisasikan hasil litbang dan jasa layanan BBKB. Penyiapan materi promosi dilakukan pada awal kegiatan. Penyiapan materi promosi meliputi pembuatan slide presentasi, buku profil, brosur dan leaflet, poster, banner dan contoh produk.

Hasil litbang yang dilakukan oleh balai harus disebarluaskan ke masyarakat umum khususnya stakeholders industri kerajinan dan batik. Penyebarluasan hasil litbang ini akan menambah wawasan dan informasi kepada industri kerajinan dan batik serta dinas pembina IKM kerajinan dan batik yang selanjutnya akan berguna bagi program pengembangan IKM kerajinan dan batik.

Selain kegiatan Penelitian dan Pengembangan, Balai Besar Kerajinan dan Batik mempunyai tugas untuk memberi pelayanan pelatihan teknis, konsultasi, alih teknologi serta rancang bangun industri, inkubasi, penanggulangan pencemaran industri, pengujian, sertifikasi dan kalibrasi. Layanan-layanan tersebut perlu dipromosikan sehingga dapat menjangkau seluruh lapisan masyarakat yang bergerak di bidang Industri Kerajinan dan Batik. Peningkatan pelayanan jasa BBKB diharapkan mampu memberi kontribusi kepada Negara dalam bentuk Pendapatan Negara Bukan Pajak (PNBP). Pelaksanaan kegiatan promosi dan diseminasi selalu mengalami perubahan dan perbaikan sesuai dengan situasi dan kondisi yang terjadi pada setiap tahunnya.

○ **Tujuan Kegiatan**

- 1) Menyebarluaskan hasil litbang dan jasa layanan Balai Besar Kerajinan dan Batik.
- 2) Meningkatkan jaringan kerja sama dengan Pemda/Unit Teknis, dunia usaha, asosiasi setempat untuk menangani riset, pengembangan dan diversifikasi produk kerajinan setempat.
- 3) Meningkatkan pendapatan Jasa Pelayanan Teknis Balai Besar Kerajinan dan batik.

- **Sasaran Kegiatan**
 - 1) Tersebar luaskannya hasil litbang dan jasa layanan Balai Besar Kerajinan dan Batik ke masyarakat khususnya industri batik dan kerajinan.
 - 2) Meningkatnya kerjasama dengan Pemda/unit teknis, dunia usaha dan asosiasi.
 - 3) Meningkatnya pendapatan Jasa Pelayanan Teknis Balai Besar Kerajinan dan Batik

- **Keluaran (output) Kegiatan**
 1. 1 (satu) kali kegiatan diseminasi di Yogyakarta
 2. 3 (tiga) kali pameran/sosialisasi
 3. 1 (satu) paket materi promosi

- **Penerima Manfaat**

Penerima manfaat kegiatan ini yaitu:

 1. IKM Kerajinan dan Batik
 2. Dinas/Instansi terkait
 3. Dunia usaha
 4. Balai Besar Kerajinan dan Batik

- **Metodologi Kegiatan**
 - a. Metode Pelaksanaan**
 1. Pengambilan data dan foto hasil kegiatan litbang BBKB
 2. Penyiapan materi promosi
 3. Metode Diseminasi
 4. Metode Eksebisi/Sosialisasi
 - b. Tahapan Kegiatan**
 1. Persiapan
 2. Pengumpulan Data Hasil Litbang BBKB dan informasi pameran
 3. Penyiapan materi promosi
 4. Pengumpulan Peserta Diseminasi
 5. Kegiatan Diseminasi dan Promosi
 6. Evaluasi

7. Penyusunan Laporan

o Pelaksana Kegiatan

a. Pelaksana Kegiatan

Pelaksana kegiatan adalah seksi pemasaran yang terdiri dari ketua, sekretaris dan anggota yang sudah memiliki pengalaman dalam menyiapkan bahan promosi dan melakukan diseminasi.

b. Penanggungjawab Kegiatan

Penanggungjawab kegiatan ini adalah Kepala Pengembangan Jasa Teknis

o Jadwal Kegiatan

a. Waktu Pelaksanaan Kegiatan

Kegiatan ini dilaksanakan selama 10 (sepuluh) bulan terhitung mulai Januari – Oktober 2017

b. Matrik Pelaksanaan Kegiatan

No	Kegiatan	Bulan									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Persiapan	■									
2	Penghimpunan data	■	■	■							
3	Penyusunan Media Promosi		■	■							
4	Pengumpulan Peserta Diseminasi		■	■							
5	Kegiatan Diseminasi dan Promosi			■	■	■	■	■	■	■	■
6	Evaluasi									■	■
7	Penyusunan laporan										■

o Biaya

Perkiraan total biaya untuk pelaksanaan kegiatan ini adalah **Rp. 80.000.000,- (Delapan Puluh Juta Rupiah)** Rincian kebutuhan biaya dapat dilihat di RAB terlampir.

3) Penerbitan jurnal/Majalah Ilmiah Dinamika Kerajinan dan Batik Balai Besar Kerajinan dan Batik

o Latar Belakang

Balai Besar Kerajinan dan Batik (BBKB) merupakan lembaga litbang yang tiap tahun menghasilkan teknologi, proses, desain, pemanfaatan bahan baku, dan cara uji yang diperlukan bagi masyarakat industri. Penyerapan hasil litbang BBKB baik di IKM maupun masyarakat umum dapat dilakukan dengan berbagai cara, contohnya pameran hasil litbang, workshop, sosialisasi dan jurnal ilmiah.

Sebagai balai penelitian dan pengembangan, BBKB harus memiliki wadah untuk pejabat fungsional dalam menyebarkan hasil penelitian, perekayasa dan inovasi desain.

Dinamika Kerajinan dan Batik (DKB) merupakan jurnal ilmiah yang menampung hasil litbang terkait pengembangan desain, teknologi, pengujian, standarisasi, dan kajian yang dilakukan pegawai BBKB dan Akademisi dibidang kerajinan dan batik, selain itu juga sebagai salah satu sarana untuk mendapatkan angka kredit bagi para fungsional.

Selain litbang, BBKB juga melaksanakan berbagai macam kegiatan yang perlu disampaikan kepada publik sebagai suatu bentuk penyebaran informasi. Media informasi yang digunakan untuk penyebaran informasi salah satunya dengan penerbitan majalah Warta Balai Besar Kerajinan dan Batik. Majalah ini memuat berbagai berita berkenaan dengan kegiatan BBKB serta artikel yang memuat unsur kerajinan dan batik. Penerbitan majalah ilmiah Dinamika Kerajinan dan Batik (DKB) selalu dilakukan tiap tahunnya sebanyak dua kali penerbitan dalam tiap tahunnya. Pada bulan April tahun 2014 DKB telah terakreditasi oleh LIPI. Sedangkan penerbitan majalah Warta Balai Besar Kerajinan dan Batik dimulai pada tahun 2017 sebanyak dua kali penerbitan dalam tiap tahunnya.

o Tujuan Kegiatan

- 1) Tersedianya media publikasi ilmiah hasil litbang BBKB.
- 2) Tersedianya media informasi kegiatan BBKB.

o Sasaran Kegiatan

- 1) Jurnal Ilmiah merupakan salah satu indikator penilaian kinerja balai penelitian dan merupakan wadah bagi fungsional dalam menyebarluaskan hasil Litbang.
 - 2) Warta Balai Besar Kerajinan dan Batik merupakan salah satu media publikasi artikel dan kegiatan yang dilakukan oleh BBKB.
- **Keluaran (output) Kegiatan**
 - 1) 2 (dua) kali terbitan majalah DKB
 - 2) 2 (dua) kali terbitan warta BBKB
 - **Penerima Manfaat**
 - 1) Penerima manfaat Majalah Ilmiah DKB yaitu Instansi di lingkungan Kementerian Perindustrian (didalamnya termasuk seluruh Balai Besar dan Baristand), Dinas Perindustrian baik kota kabupaten dan provinsi, Universitas, Sekolah Tinggi, dan Dewan daerah yang terkait dengan bidang Kerajinan dan Batik serta para pejabat fungsional.
 - 2) Penerima manfaat Majalah Warta BBKB yaitu karyawan BBKB, masyarakat industry, akademik dan masyarakat umum.
 - **Metodologi Kegiatan**
 - a. **Metode Pelaksanaan**

Kegiatan ini dilakukan secara swakelola, dengan melakukan pengumpulan tulisan ilmiah (call for papers), rapat pembahasan, penyuntingan, konsultasi dengan mitra bestari serta penerbitan.
 - b. **Tahapan Kegiatan**
 - 1) Tahap Persiapan : dilakukan berbagai rapat-rapat persiapan membahas dan menetapkan tugas sesuai yang ditetapkan dalam SK, dan menyusun perencanaan kerja serta menetapkan metode koordinasi.
 - 2) Tahap Pelaksanaan terdiri dari :

- a. Tahap pengumpulan makalah: dilakukan dengan menyebar pengumuman pengumpulan makalah disertai dengan skedul pengumpulan makalah.
- b. Tahap pembahasan dan evaluasi: dilakukan pembahasan semua makalah yang masuk oleh dewan redaksi, dan mitra bestari untuk kemudian dikembalikan ke penulis bila ada revisi dan perbaikan.
- c. Tahap pembuatan desain grafis: dirancang desain cover dan tata penulisan dengan disesuaikan dengan tema utama penulisan.
- d. Tahap penerbitan: majalah siap untuk dicetak dan diterbitkan.
- e. Tahap penyebaran: majalah di distribusikan kesemua stakeholder yang terkait

○ **Pelaksana Kegiatan**

a. Pelaksana Kegiatan

Pelaksana kegiatan 1 team (10 orang) yang terdiri dari fungsional peneliti/perekayasa

b. Penanggungjawab Kegiatan

Penanggungjawab kegiatan ini adalah Kepala Pengembangan Jasa Teknis

○ **Jadwal Kegiatan**

c. Waktu Pelaksanaan Kegiatan

Kegiatan ini dilaksanakan selama 12 (dua belas) bulan terhitung mulai Januari 2017 – Desember 2017

d. Matrik Pelaksanaan Kegiatan

No	Jenis Kegiatan Bulan	Cetakan I						Cetakan II					
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Persiapan	■	■										
2	Pengumpulan makalah			■						■			
3	Pembahasan, evaluasi dan desain grafis				■	■					■	■	
4	Penerbitan						■						■
5	Penyebarluasan						■						■

- **Biaya**

Biaya kegiatan ini adalah sebesar **Rp. 28.050.000,-** (Dua Puluh Delapan Juta Lima Puluh Ribu Rupiah) dengan rincian anggaran biaya terlampir.

4) Peningkatan Kerjasama Penelitian dan Pengembangan

- **Latar Belakang**

Kerjasama penelitian dan pengembangan merupakan salah satu unsur kinerja balai sebagai lembaga litbang, BBKB harus menjalin kerjasama dalam melaksanakan kegiatan litbang dengan perguruan tinggi maupun stakeholders lainnya dalam lingkup kerajinan dan batik. Diharapkan dengan kerjasama litbang ini akan tercipta litbang yang akan bermanfaat bagi industri kerajinan dan batik. Selain itu kerjasama ini juga diarahkan untuk pengembangan IKM Kerajinan dan batik. Pengembangan Industri Kecil dan Menengah (IKM) Kerajinan dan Batik merupakan tanggungjawab dari semua pihak baik pemerintah, akademisi dan industri sendiri sesuai dengan peran dan fungsinya masing-masing. Pengembangan IKM dilakukan dari semua sisi yang pada akhirnya akan mampu meningkatkan kinerja dari IKM tersebut, misalnya dari sisi teknologi, pasar, dan organisasi. Kerjasama dan sinergi yang baik diantara stakeholders merupakan hal yang mutlak diperlukan sehingga akan dapat mencapai tujuan bersama yaitu berkembangnya IKM Kerajinan dan Batik. Kerjasama dan sinergi hanya dapat terjadi bila dilakukan terus menerus komunikasi yang baik diantara stakeholders. Pemaparan program, penyebarluasan teknologi baru maupun kebidanan baru merupakan salah satu bentuk komunikasi diantara stakeholders. Dalam komunikasi ini IKM sebagai obyek tujuan harus dilibatkan, sehingga permasalahan dan ketidaksesuaian yang mungkin mereka alami akan dapat menjadi input bagi stakeholders lainnya terutama bagi instansi pemerintah.

- **Tujuan Kegiatan**

Kegiatan ini bertujuan untuk meningkatkan kerjasama litbang.

- **Sasaran Kegiatan**

- 1) Menambah jumlah kerjasama litbang
- 2) Menambah Pendapatan Negara Bukan Pajak (PNBP) BBKB dari jasa litbang

- **Keluaran (output) Kegiatan**

Keluaran dari kegiatan ini adalah 5 (lima) Nota Kesepahaman tentang Kerjasama Litbang.

- **Penerima Manfaat**

- 1) BBKB
- 2) Lembaga yang menjadi mitra kerjasama BBKB
- 3) IKM terkait

- **Metodologi Kegiatan**

- a. Metode Pelaksanaan**

Kegiatan dilakukan dengan swakelola dengan melakukan pendekatan dan komunikasi serta menawarkan proposal litbang kepada stakeholders potensial untuk kerjasama litbang dengan balai, selain itu juga pemaparan potensi dan litbang yang sudah dilakukan oleh balai kepada stakeholders terkait.

- b. Tahapan Kegiatan**

Tahap pelaksanaan kegiatan adalah sebagai berikut :

- 1) Persiapan
- 2) Koordinasi dengan pihak terkait
- 3) Pelaksanaan
- 4) Pembuatan laporan

- **Pelaksana Kegiatan**

- a. Pelaksana Kegiatan**

Pelaksana kegiatan 1 team (5 orang) yang terdiri dari fungsional peneliti/perekayasa

- b. Penanggungjawab Kegiatan**

Penanggungjawab kegiatan ini adalah Kepala Pengembangan Jasa Teknis

- **Jadwal Kegiatan**

- a. Waktu Pelaksanaan Kegiatan**

Kegiatan ini dilaksanakan selama 10 (sepuluh) bulan terhitung mulai Januari 2017 – Oktober 2017

- b. Matrik Pelaksanaan Kegiatan**

No.	Kegiatan	Bulan											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	Persiapan		■	■									
2.	Koordinasi dengan pihak terkait			■	■								
3.	Pelaksanaan					■	■	■	■	■			
4.	Pembuatan Laporan										■	■	

- **Biaya**

Biaya kegiatan sebesar **Rp. 30.000.000** (Tiga Puluh Juta Rupiah) terdiri dari anggaran rupiah murni dan rincian anggaran belanja terlampir.

5) Optimalisasi Pelayanan Informasi dan Dokumentasi Balai Besar Kerajinan dan Batik

- **Latar Belakang**

Berdasarkan Peraturan Komisi informasi Nomor 1 tahun 2010 Tentang Standar Layanan Informasi Publik merupakan tonggak sejarah dalam mendorong keterbukaan informasi di Indonesia yang melandasi hukum terhadap hak setiap orang untuk memperoleh informasi. Disamping itu Kementerian Perindustrian telah mengeluarkan antara lain : 1).Keputusan Menteri Perindustrian Tentang Pejabat Pengelolaan

Informasi dan Dokumentasi; 2).Peraturan Menteri Perindustrian RI Tentang Tata Kelola Layanan Informasi Publik; 3).Peraturan Menteri Perindustrian RI Tentang Unit Pelayanan Publik dan; 4). Keputusan Menteri Perindustrian RI Nomor : 33/M-IND/Kep/1/2012 Tentang Tim Pertimbangan Pelayanan Informasi.

Berkeaan Undang-undang dan keputusan serta peraturan Kementerian Perindustrian khususnya yang terkait dengan informasi publik, Balai Besar Kerajinan dan Batik selaku Unit Pelayanan Teknik Kementerin Perindustrian yang berada di daerah dibawah Badan Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri telah mengeluarkan Keputusan Kepala Balai Besar Kerajinan dan Batik Nomor : 001 Kpts/I/Bd/I/2012 Tentang Tim Pengelola Informasi dan Dokumentasi untuk melaksanakan tugas dan kewenangannya di bidang pelayanan informasi publik.

Berdasarkan Peraturan Komisi informasi Nomor 1 tahun 2010 Tentang Standar Layanan Informasi Publik merupakan tonggak sejarah dalam mendorong keterbukaan informasi di Indonesia yang melandasi hukum terhadap hak setiap orang untuk memperoleh informasi. Disamping itu Undang-undang tersebut juga memberikan kewajiban kepada setiap institusi/lembaga untuk menyediakan dan melayani permohonan informasi publik secara cepat, tepat waktu dan biaya ringan/proporsional dan cara sederhana.

Berkeaan Undang-undang dan keputusan serta peraturan Kementerian Perindustrian khususnya yang terkait dengan informasi publik, Balai Besar Kerajinan dan Batik selaku Unit Pelayanan Teknik Kementerin Perindustrian yang berada di daerah dibawah Badan Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri perlu meningkatkan pelayanan informasi dengan mengoptimal Tim Pengelola Informasi dan Dokumentasi untuk melaksanakan tugas dan kewenangannya di bidang pelayanan informasi publik.. Kebutuhan terhadap informasi yang cepat dan akurat sudah menjadi tuntutan setiap institusi/lembaga dalam memberikan pelayanan kepada masyarakat.

Dalam memberikan pelayanan tersebut perlu adanya pengklasifikasian infromasi terhadap jenis-jenis informasi yang akan diberikan kepada masyarakat yang membutuhkan. Selain itu perlu ada

sarana dan prasarana yang mendukung agar pelayanan informasi publik sesuai peraturan yang telah ditentukan.

○ **Tujuan Kegiatan**

- 1) Meningkatkan pelayanan informasi dan dokumentasi Balai Besar Kerajinan dan Batik
- 2) Mengembangkan sistem informasi

○ **Sasaran Kegiatan**

Mengembangkan pemanfaatan teknologi informasi untuk mendukung kinerja balai

○ **Keluaran (output) Kegiatan**

Keluaran dari kegiatan ini adalah 1 fitur, 600 eksp DIP dan 2 banner.

○ **Penerima Manfaat**

Penerima manfaat dari kegiatan ini adalah BBKB, IKM Kerajinan dan Batik serta masyarakat peminta informasi.

○ **Metodologi Kegiatan**

a. Metode Pelaksanaan

Kegiatan Optimalisasi Pelayanan Informasi dan Dokumentasi Balai Besar Kerajinan dan Batik akan dilaksanakan secara swakelola

b. Tahapan Kegiatan

Tahap pelaksanaan kegiatan adalah sebagai berikut :

- 1) Studi literatur dan pengumpulan data
- 2) Pengadaan bahan
- 3) Pelaksanaan pembuatan draft daftar informasi publik dan pembuatan fitur pelayanan informasi
- 4) Perbaikan draft daftar informasi publik dan perbaikan fitur
- 5) Implementasi fitur ke dalam website BBKB
- 6) Evaluasi dan Pembuatan Laporan

- o **Pelaksana Kegiatan**

- a. **Pelaksana Kegiatan**

Pelaksanaan kegiatan Optimalisasi Pelayanan Informasi dan Dokumentasi Balai Besar Kerajinan dan Batik ini meliputi : Koordinator (S2) 1 orang, Sekretaris (S1) 1 orang dan Anggota (S1) 5 orang yang memiliki pengalaman dan ketrampilan dalam bidang teknologi informasi.

- b. **Penanggungjawab Kegiatan**

Penanggungjawab kegiatan ini adalah Kepala Pengembangan Jasa Teknis

- o **Jadwal Kegiatan**

- a. **Jadwal Pelaksanaan Kegiatan**

Kegiatan ini dilaksanakan selama 10 (sepuluh) bulan terhitung mulai Januari – Oktober 2017

- b. **Matrik Pelaksanaan Kegiatan**

No	Kegiatan	Bulan ke									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Studi literatur dan pengumpulan data	■	■	■	■						
2	Pengadaan bahan			■	■						
3	Pelaksanaan pembuatan draft daftar informasi publik dan pembuatan fitur pelayanan informasi		■	■	■	■	■				
4	Perbaikan draft daftar informasi publik dan perbaikan fitur						■	■	■		
5	Implementasi fitur ke dalam website BBKB							■	■		
6	Evaluasi dan Pembuatan Laporan			■	■	■	■	■	■	■	■

- o **Biaya**

Biaya kegiatan sebesar **Rp. 60.000.000,-** (Enam Puluh Juta Rupiah) dengan rincian anggaran belanja terlampir.

6) Fasilitasi Pendaftaran Hki Hasil Litbangyasa Balai Besar Kerajinan Dan Batik

o Latar Belakang

Berdasarkan Surat keputusan Menteri Perindustrian Nomor : 46 /M-IND/PER/6/2006 tentang Organisasi dan Tata Kerja BBKB, pasal tentang Organisasi dan Tata Kerja BBKB, pasal 21 disebutkan bahwa Bidang Pengembangan Kompetensi dan Alih Teknologi mempunyai tugas melakukan kegiatan pelayanan dalam bidang pelatihan teknis, konsultasi, alih teknologi, rancang bangun dan perekayasaan industri, inkubasi, dan penanggulangan pencemaran industri. Seksi Konsultasi mempunyai tugas menyiapkan bahan konsultasi di bidang industri kerajinan dan batik dalam hal ini termasuk bahan konsultasi Teknis, HKI dan ISO.

Dalam pelaksanaan kegiatan Balai Besar Kerajinan dan Batik menghasilkan kegiatan yang berpotensi HKI, artinya hasil kegiatan tersebut dapat didaftarkan HKI nya, khususnya Hak Cipta, Desain Industri ataupun Paten. Dari potensi HKI tersebut mengandung kemungkinan adanya penyalahgunaan (misalnya: pembajakan, pemalsuan, dan seterusnya) oleh fihak-fihak yang tidak bertanggungjawab untuk dapat mengambil keuntungan secara ekonomis yang dikarenakan potensi HKI tersebut dapat dapat diperjualbelikan. Untuk mencegah agar hal tersebut tidak terjadi, maka hasil Litbangyasa Balai Besar Kerajinan dan Batik perlu didaftarkan HKI nya ke Ditjen Hak Kekayaan Intelektual agar mendapatkan perlindungan hukum.

Setiap tahun tenaga desain di Balai Besar Kerajinan dan Batik membuat desain baru, baik untuk komoditi kerajinan ataupun batik. Terhadap desain-desain tersebut perlu perlindungan agar tidak dimanfaatkan oleh fihak lain yang mengambil keuntungan darinya.

o Tujuan Kegiatan

Memberikan perlindungan hukum terhadap hasil Litbangyasa Balai Besar Kerajinan dan Batik.

o Sasaran Kegiatan

Hasil Litbangyasa Balai Besar Kerajinan dan Batik yang berpotensi HKI untuk didaftarkan HKI nya.

- **Keluaran (output) Kegiatan**

10 pendaftaran hak cipta dan 2 pendaftaran pemeriksaan substantif paten.

- **Penerima Manfaat**

Penerima manfaat dari kegiatan ini adalah BBKB, IKM Kerajinan dan Batik serta stakeholder terkait.

- **Metodologi Kegiatan**

- a. Metode Pelaksanaan**

Kegiatan vasilitasi HKI hasil Litbangyasa Balai Besar Kerajinan dan Batik dilaksanakan dengan kegiatan seperti berikut:

- 1) Pengumpulan data yang dilaksanakan pada bulan pertama kegiatan, kemudian dipersiapkan persyaratan administrasi pendaftarannya.
- 2) Memintakan konfirmasi dan persetujuan dari yang terkait.
- 3) Pendaftaran ke Ditjen Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.

- b. Tahapan Kegiatan**

Tahap pelaksanaan kegiatan adalah sebagai berikut :

1. Persiapan
2. Pengumpulan data
3. Konfirmasi
4. Pendaftaran
5. Penyusunan laporan

- **Pelaksana Kegiatan**

- a. Pelaksana Kegiatan**

Kegiatan vasilitasi HKI Hasil Litbangyasa Balai Besar Kerajinan dan Batik dilaksanakan oleh 1 kelompok (Tim kerja) yang berjumlah 7 (tujuh) orang dibawah koordinasi Seksi Konsultansi yang didukung oleh pegawai yang berlatar belakang sesuai yang meliputi: 1 Ketua, 1 Sekretaris dan 3 anggota.

b. Penanggungjawab Kegiatan

Penanggungjawab kegiatan ini adalah Kepala Bidang Pengembangan Kompetensi dan Alih Teknologi.

o **Jadwal Kegiatan**

a. Jadwal Pelaksanaan Kegiatan

Kegiatan ini dilaksanakan selama 10 (sepuluh) bulan terhitung mulai Februari – November 2017

b. Matrik Pelaksanaan Kegiatan

No.	Kegiatan	Bobot (%)	Bulan												
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1.	Persiapan	15													
2.	Pengumpulan data	25													
3.	Konfirmasi	25													
4.	Pendaftaran	25													
5.	Penyusunan laporan	10													
	JUMLAH	100													

o **Biaya**

Perkiraan total biaya untuk pelaksanaan kegiatan Vasilitasi Pendaftaran HKI Hasil Litbangyasa Balai Besar Kerajinan dan Batik sebesar **Rp. 25.000.000,- (Dua Puluh Lima Juta Rupiah)**. Rincian lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Biaya (RAB).

7) Peningkatan dan Optimalisasi Pengelolaan Lembaga (Laboratorium Uji/Kalibrasi)

o **Latar Belakang**

Perjanjian Indonesia dengan China dalam kerangka Kerjasama yang kemudian akan diperluas menjadi India-AFTA, Korea-AFTA, dan sebagainya menuntut kita untuk mampu bersaing dengan negara

manapun, maka perlu ditingkatkannya daya saing industri dan produk nasional yang berkualitas. Daya saing yang meningkat akan memperkuat kemampuan produk kita menembus pasar negara lain yang sekaligus diharapkan akan mampu menahan masuknya produk dari negara lain. Dalam melakukan pengujian diperlukan persyaratan teknis.

Regulasi teknis adalah kebijakan yang dibuat oleh pemerintah yang berisi persyaratan teknis yang pemberlakuannya bersifat mengikat dengan mengacu kepada suatu standar. Regulasi teknis pada umumnya disusun dengan tujuan utama untuk melindungi kesehatan, keamanan dan keselamatan konsumen. Di samping itu, suatu regulasi teknis juga disusun untuk menumbuhkan industri dalam negeri agar bisa bersaing dalam era pasar bebas. Daya saing yang meningkat akan memperkuat kemampuan produk kita menembus pasar negara lain yang sekaligus diharapkan akan mampu menahan masuknya produk dari negara lain.

Balai Besar Kerajinan dan batik telah mempunyai Laboratorium Uji dan Kalibrasi Industri Kerajinan dan Batik (LUK-IKB) yang telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN). Untuk meningkatkan dan mempertahankan eksistensi terhadap sertifikat Laboratorium uji dan kalibrasi dan dengan adanya 02 tahun 2013 tentang Penunjukan Lab uji untuk uji migrasi unsur tertentu dan logam teraktrasi pada kain untuk mainan anak pakaian bayi dan, maka diperlukan penambahan ruang lingkup. Permnperin no 02/M-IND/Per/I/2013 Penunjukan Lembaga Penilaian Kesesuaian dalam rangka pemberlakuan dan pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Persyaratan Zat Warna Azo dan kadar formaldehida pada kain untuk pakaian bayi secara wajib, maka BBKB mengajukan program kegiatan Peningkatan dan Optimalisasai Pengelolaan Lembaga (Lab Pengujian/Kalibrasi) LUK – IKB

Setiap tahun tenaga desain di Balai Besar Kerajinan dan Batik membuat desain baru, baik untuk komoditi kerajinan ataupun batik. Terhadap desain-desain tersebut perlu perlindungan agar tidak dimanfaatkan oleh pihak lain yang mengambil keuntungan darinya.

Balai Besar Kerajinan dan Batik telah mempunyai Laboratorium Uji dan Kalibrasi Industri Kerajinan dan Batik (LUK-IKB). Laboratorium Pengujian yang telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN)

dengan Nomor: LP – 235 – IDN sejak tahun 2004, Untuk meningkatkan dan mempertahankan eksistensi terhadap sertifikat Laboratorium uji dan kalibrasi dan dengan adanya 02 tahun 2013 tentang Penunjukan Lab uji untuk uji migrasi unsur tertentu dan logam terektrasi pada kain untuk mainan anak pakaian bayi dan, maka diperlukan penambahan ruang lingkup.

Uji migrasi unsur tertentu dan logam terektrasi pada kain untuk mainan anak pakaian bayi dan, maka diperlukan penambahan ruang lingkup. Sedangkan Laboratorium Kalibrasi BBKB telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) dengan Nomor: LK – 125 – IDN sejak tahun 2010 yang mempunyai ruang lingkup suhu dan massa,volume,pHmeter , tekanan serta akan penambahan ruang lingkup.

Permenperin No.02/M-IND/Per/I/2013 Penunjukan Lembaga Penilaian Kesesuaian dalam rangka pemberlakuan dan pengawasan Standar Nasional Indonesia (SNI) Persyaratan migrasi unsur tertentu dan logam terektrasi pada kain untuk pakaian bayi secara wajib, maka BBKB mengajukan program kegiatan Peningkatan dan Optimalisasai Pengelolaan Lembaga (Lab Pengujian/Kalibrasi) LUK – IKB.

o **Tujuan Kegiatan**

Mengembangkan dan Meningkatkan Pelayanan jasa Teknis di bidang pengujian dan kalibrasi.

o **Sasaran Kegiatan**

1. Laboratorium Uji:

- Layanan uji untuk komoditi emas, batik dan alat olah raga mainan anak meningkat sebesar 10 %.
- Bertambahan ruang lingkup migrasi unsur tertentu dan logam terektrasi untuk mainan anak dan pakaian bayi secara wajib
- Lab. tetap eksis dan konsisten terhadap standar yang diacu

2. Laboratorium Kalibrasi:

- Layanan Kalibrasi meningkat 10 %

- Bertambahnya ruang lingkup
 - Lab. tetap eksis dan konsisten terhadap standar yang diacu
-
- **Keluaran (output) Kegiatan**
 - 1) Selesainya Tindakan perbaikan survailen dan PRL lab Pengujian
 - 2) Selesainya tindakan perbaikan survaille dan PRL lab kalibrasi
 - 3) Pelanggan meningkat 10 %

 - **Penerima Manfaat**
 - 1) Konsumen pengguna layanan jasa uji dan kalibrasi (Industri,Insatnsi pemerintah, perusahaan swasta, IKM dan masyarakat lainnya sesuai dengan ruang lingkup laboratorium).
 - 2) Jasa pelayanan teknis BBKB meningkat.

 - **Metodologi Kegiatan**
 - a. **Metode Pelaksanaan**

Metodologi yang digunakan dalam melakukan kegiatan ini adalah sebagai berikut : Audit internal, kaji ulang dokumen, kaji ulang manajemen, survailen dan PRL, oleh Komite Akreditasi Nasional dan melakukan tindakan perbaikan atas pelaksanaan survailen dan PRL
 - b. **Tahapan Kegiatan**

Tahap pelaksanaan kegiatan adalah sebagai berikut :

 - 1) Persiapan
 - 2) Identifikasi Dokumen
 - 3) Peningkatan SDM
 - 4) Konsultasi
 - 5) Pengadaan Bahan dan Peralatan
 - 6) Kalibrasi ulang
 - 7) Audit Internal LUK-IKB
 - 8) Survailen dan PRL Lab Uji Dan lab Kalibrasi
 - 9) Kaji Ulang Manajemen

- 10) Tindakan perbaikan atas pelaksanaan survailen dan PRL Lab Uji dan Lab Kalibrasi
- 11) Evaluasi dan Pelaporan

- **Pelaksana Kegiatan**

- a. **Pelaksana Kegiatan**

Pelaksana kegiatan Peningkatan dan Optimalisasi Pengelolaan Lembaga lab uji dan kalibrasi terdiri atas 1 orang Koordinator, 1 orang Sekretaris dan 5 orang Anggota.

- b. **Penanggungjawab Kegiatan**

Penanggungjawab kegiatan ini adalah Kepala Bidang Pengujian, Sertifikasi dan Kalibrasi.

- **Jadwal Kegiatan**

- a. **Jadwal Pelaksanaan Kegiatan**

Kegiatan ini dilaksanakan selama 10 (sepuluh) bulan terhitung mulai Februari – November 2017

- b. **Matrik Pelaksanaan Kegiatan**

No	Jenis Kegiatan	Bulan											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Persiapan	■	■	■	■								
2	Identifikasi dokumen	■	■	■	■	■	■	■					
3	Peningkatan SDM		■	■	■	■	■	■	■	■			
4	Konsultasi		■	■	■	■	■		■	■			
5	Pengadaan bahan dan peralatan		■	■	■	■	■						
6	Kalibrasi ulang						■	■					
7	Audit Internal			■	■								
8	Survailen dan PRL			■	■	■	■	■					
9	Kaji ulang manajemen					■	■						
10	Tindakan perbaikan atas pelaksanaan survailen dan PRL								■	■	■		
11	Pelaporan											■	

- **Biaya**

Perkiraan total biaya untuk pelaksanaan kegiatan Peningkatan dan Optimalisasi Pengelolaan Lembaga (Laboratorium Uji/Kalibrasi) Balai Besar Kerajinan dan Batik sebesar **Rp. 80.000.000,- (Delapan puluh Juta Rupiah)**. Rincian lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Biaya (RAB).

8) Peningkatan dan Optimalisasi Pengelolaan Lembaga Sertifikasi

o Latar Belakang

Berdasarkan Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.46/M-IND/PER/6/2006 tentang Organisasi dan Tata Kerja BBKB, pasal tentang Organisasi dan Tata Kerja BBKB, pasal 17 disebutkan bahwa Bidang Pengujian, Sertifikasi dan Kalibrasi mempunyai tugas melakukan kegiatan pengujian dan sertifikasi bahan baku, bahan pembantu, dan produk industri kerajinan dan batik, serta kegiatan kalibrasi mesin dan peralatan. Sedangkan Pasal 20 ayat (2) bahwa Seksi Sertifikasi mempunyai tugas melakukan penyiapan bahan sertifikasi atas sistem mutu, produk, keamanan, keselamatan, pengambilan contoh, memberikan jasa pelayanan sertifikasi, dan memelihara sistem sertifikasi supaya tetap dapat diterapkan secara konsisten.

Pasar bebas menuntut kalangan industri memiliki daya saing agar dapat memenangkan persaingan di pasar domestik, regional dan global. Di tengah gelombang perkembangan teknologi dan bisnis yang terbuka dan terintegrasi, peranan standar semakin mengemuka. Standar menjadi rujukan penting dalam industri agar dapat diterima secara luas. Mensikapi situasi ini kalangan bisnis, pemerintah dan masyarakat harus bersama – sama berperan aktif dalam meningkatkan daya saing Indonesia.

Balai Besar Kerajinan dan Batik (BBKB) Yogyakarta sebagai salah satu instansi pemerintah telah memiliki lembaga sertifikasi dan telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN). Lembaga tersebut adalah Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) TOEGOE yang

memberikan sertifikasi untuk SPPT SNI terhadap suatu produk sesuai dengan ruang lingkup yang dimiliki.

Berdasarkan hal tersebut di atas, maka BBKB harus selalu menjaga pengelolaan lembaganya agar dapat memberikan pelayanan yang baik kepada pelanggan melalui salah kegiatan BBKB yang didanai oleh DIPA Tahun Anggaran 2017.

- **Tujuan Kegiatan**

- Mengelola akreditasi lab sertifikasi.

- **Sasaran Kegiatan**

- Mengembangkan dan meningkatkan Pelayanan jasa Teknis di bidang sertifikasi.

- **Keluaran (output) Kegiatan**

- 1) Sertifikat Akreditasi untuk LSSM CRAFTIQA
 - 2) Surat keterangan dari KAN bahwa akreditasi dan penambahan ruang lingkup untuk LSPro TOEGOE dapat dilanjutkan.

- **Penerima Manfaat**

- Penerima Manfaat adalah IKM Kerajinan dan Batik untuk IKM yang menerapkan SNI pada produknya. Untuk saat ini diberlakukan SNI wajib untuk mainan anak dan pakaian bayi dengan tipe sertifikasi 1b.

- **Metodologi Kegiatan**

- a. Metode Pelaksanaan**

- Metodologi yang digunakan dalam melakukan kegiatan ini adalah sebagai berikut : Audit internal, kaji ulang dokumen, kaji ulang manajemen, survailen dan PRL, oleh Komite Akreditasi Nasional dan melakukan tindakan perbaikan atas pelaksanaan survailen dan PRL

- b. Tahapan Kegiatan**

- Tahap pelaksanaan kegiatan adalah sebagai berikut :

- 1. Persiapan

2. Re Akreditasi LSSM CRAFTIQA
3. Tindakan Perbaikan LSSM CRAFTIQA
4. Surveilen dan penambahan ruang lingkup LSPro TOEGOE
5. Tindakan Perbaikan LSPro TOEGOE
6. Evaluasi
7. Penyusunan Laporan

○ **Pelaksana Kegiatan**

a. Pelaksana Kegiatan

Kegiatan dilaksanakan oleh Tim Pelaksana berjumlah 7 orang, yang terdiri dari personil seksi sertifikasi ditambah dengan personil dari bidang lain yang mempunyai kompetensi sesuai.

b. Penanggungjawab Kegiatan

Penanggungjawab kegiatan ini adalah Kepala Bidang Pengujian, Sertifikasi dan Kalibrasi.

○ **Jadwal Kegiatan**

a. Jadwal Pelaksanaan Kegiatan

Kegiatan ini dilaksanakan selama 10 (sepuluh) bulan terhitung mulai Februari – November 2017

b. Matrik Pelaksanaan Kegiatan

No	Jenis Kegiatan	Bulan											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Persiapan	■	■	■	■								
2	Re Akreditasi LSSM CRAFTIQA					■							
3	Tindakan Perbaikan LSSM CRAFTIQA					■	■						
3	Surveilen dan penambahan ruang lingkup LSPro TOEGOE								■				
4	Tindakan Perbaikan LSPro TOEGOE								■	■			
5	Evaluasi							■				■	
6	Penyusunan Laporan												■

- **Biaya**

Perkiraan total biaya untuk pelaksanaan kegiatan Peningkatan dan Optimalisasi Pengelolaan Lembaga Sertifikasi Balai Besar Kerajinan dan Batik sebesar **Rp. 30.000.000,-** (Tiga Puluh Juta Rupiah). Rincian lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Biaya (RAB).

9) Penerapan 5K di Balai Besar Kerajinan dan Batik

- **Latar Belakang**

Sebagai institusi/lembaga vertical yang berkedudukan di daerah yang mempunyai tugas pokok dan fungsi berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian RI Nomor: 46/M-IND/PER/6/2006 Tentang Organisasi dan Tata Kerja Balai Besar Kerajinan. Pelaksanaan penerapan Budaya kerja Keteraturan, Kerapihan, Kebersihan, Kelestarian, Kedisiplinan (5K) Balai Besar Kerajinan dan Batik Kementerian Perindustrian dengan mengacu pada peraturan perundang-undangan yang berlaku, antara lain :

- 1) Keputusan Menteri Pendayagunaan Aparatur Negara Nomor 25/KEP/M.PAN/4/2002 tentang Pedoman Pengembangan Budaya Kerja Aparatur Negara.
- 2) Peraturan Menteri Pendayagunaan Aparatur Negara Nomor Per/87/M.PAN/8/2005 tentang Pedoman Peningkatan pelaksanaan Efisiensi, Penghematan dan Disiplin Kerja.
- 3) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 29/M-IND/PER/3/2007 tentang Pedoman Teknis Peningkatan Pelaksanaan Efisiensi, Penghematan dan Disiplin Kerja di Lingkungan Departemen Perindustrian.

Sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian diatas bahwa Program pelaksanaan penerapan Budaya kerja Keteraturan, Kerapihan, Kebersihan, Kelestarian, Kedisiplinan (5K) pada hakekatnya merupakan usaha terpadu oleh seluruh karyawan/karyawati di dalam lingkungan Departemen Perindustrian. Sebagai institusi yang berada dibawahnya

maka Balai Besar Kerajinan dan Batik Yogyakarta mempunyai tanggung jawab moral untuk merespon program yang dicanangkan oleh Kementerian Perindustrian tersebut.

Untuk itu perlu konsep K5 pada BBKB menitik beratkan pada pentingnya penataan kebersihan di tempat kerja secara berkesinambungan guna mendukung efisiensi terhadap proses kerja. Dalam peningkatan proses kerja tersebut diharapkan akan dapat memberikan kontribusi terhadap upaya peningkatan produktifitas kerja. Hal ini sesuai dengan Peraturan Menteri Pendayagunaan Aparatur Negara Nomor Per/87/M.PAN/8/2005 tentang Pedoman Peningkatan pelaksanaan Efisiensi, Penghematan dan Disiplin Kerja.

Kegiatan ini sangat diperlukan guna melakukan penataan dan kebersihan di tempat kerja, sehingga akan semakin meningkatkan efisiensi proses kerja yang mampu memberikan kontribusi dalam upaya peningkatan produktifitas kerja.

- **Tujuan Kegiatan**

Kegiatan ini bertujuan meningkatkan peran serta pegawai dalam melakukan penataan dan kebersihan di tempat kerja secara berkesinambungan guna peningkatan efisiensi proses kerja.

- **Sasaran Kegiatan**

Maksud dari kegiatan ini meningkatkan produktifitas kerja melalui penerapan Budaya Kerja K5.

- **Keluaran (output) Kegiatan**

Keluaran (output) dari kegiatan ini adalah terbentuknya Tim Kerja dan penerapan K5 di lingkungan BBKB.

- **Penerima Manfaat**

Penerima Manfaat adalah Balai Besar Kerajinan dan Batik dan stake holder yang terkait.

- **Metodologi Kegiatan**

a. Metode Pelaksanaan

Pelaksanaan kegiatan penerapan keteraturan, kerapihan, kebersihan, kelestarian dan kedisiplinan di lingkungan BBKB dilaksanakan secara swakelola.

b. Tahapan Kegiatan

Tahapan pelaksanaan Pengadaan Sarana Penunjang Operasional Kantor sebagai berikut :

- 1. Persiapan
- 2. Pengadaan bahan dan peralatan
- 3. Evaluasi
- 4. Pelaporan

o **Pelaksana Kegiatan**

a. Pelaksana Kegiatan

Program penerapan keteraturan, kerapihan, kebersihan, kelestarian dan kedisiplinan di lingkungan BBKB dilaksanakan oleh Bagian Tata Usaha.

b. Penanggungjawab Kegiatan

Penanggung jawab penerapan keteraturan, kerapihan, kebersihan, kelestarian dan kedisiplinan di lingkungan BBKB adalah Kepala Balai Besar Kerajinan dan Batik.

o **Jadwal Kegiatan**

a. Jadwal Pelaksanaan Kegiatan

Kegiatan penerapan keteraturan, kerapihan, kebersihan, kelestarian dan kedisiplinan di lingkungan BBKB dilaksanakan selama 12 (dua belas) bulan terhitung mulai bulan Januari sampai dengan Desember 2017.

b. Matrik Pelaksanaan Kegiatan

No	Uraian	Bulan											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	Persiapan	■	■			■	■	■					
2.	Pengadaan bahan dan peralatan			■	■	■	■	■	■				
3.	Evaluasi			■			■			■			

4.	Pelaporan													
----	-----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

- **Biaya**

Perkiraan total biaya untuk penerapan keteraturan, kerapian, kebersihan, kelestarian dan kedisiplinan (5 K) di lingkungan BBKB adalah sebesar **Rp. 25.000.000,- (Dua Puluh Lima Juta Rupiah)**. Rincian lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Biaya (RAB).

10) Pengelolaan Dan Pengembangan Sistem Manajemen Mutu ISO 9001 2008

- **Latar Belakang**

Berdasarkan Surat keputusan Menteri Perindustrian Nomor : 46 /M-IND/PER/6/2006 tentang Organisasi dan Tata Kerja BBKB, pasal 2 disebutkan bahwa BBKB mempunyai tugas melaksanakan penelitian, pengembangan, kerjasama, standardisasi, pengujian, sertifikasi, kalibrasi pengembangan kompetensi industri kerajinan dan batik sesuai kebijakan teknis yang ditetapkan oleh Ka BPPI.

Sistem Manajemen Mutu yang sesuai dengan tuntutan pelayanan yang bersifat global adalah ISO 9000, dimana pada sistem ini lebih mengedepankan pelayanan kepada pelanggan. Salah satu seri ISO 9000 adalah ISO 9001 : 2008 persyaratan Sistem Manajemen Mutu . Suatu hal yang sangat relevan dengan Tugas, Pokok dan Fungsi Balai Besar Kerajinan dan Batik yang merupakan unit pelaksana teknis di lingkungan Kementerian Perindustrian yang berada di bawah Kepala Badan Pengembangan Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri (BPKIMI), untuk melaksanakan sistem manajemen mutu yang sesuai dengan ISO 9000 adalah ISO 9001 : 2008.

Kegiatan ini sebagai tindaklanjut penerapan ISO 9001-2008 di BBKB. Untuk mendapatkan pengakuan dari lembaga terkait bahwa BBKB telah menerapkan sistem kinerja sesuai dengan ISO 9001 : 2008, maka pada tahun anggaran 2017 mengajukan permohonan akreditasi oleh Lembaga terkait.

- **Tujuan Kegiatan**
 - 1) Meningkatkan layanan jasa dan kinerja BBKB diseluruh bidang
 - 2) Berjalannya system manajemen mutu di BBKB, sehingga dapat meningkatkan kemampuan pelayanan jasa teknis.

- **Sasaran Kegiatan**
 - Maksud dari kegiatan ini meningkatkan efisiensi kinerja BBKB

- **Keluaran (output) Kegiatan**
 - 1) Memperoleh sertifikat ISO 9001:2008.
 - 2) Mampu diterapkannya sistem manajemen mutu disemua bidang.

- **Penerima Manfaat**
 - Penerima Manfaat adalah Balai Besar Kerajinan dan Batik dan stake holder yang terkait.

- **Metodologi Kegiatan**
 - a. Metode Pelaksanaan**
 - Kaji Ulang dokumentasi yang sudah tersusun, Kaji ulang penerapan dokumen, Penyempurnaan dokumen sesuai dengan penambahan ruang lingkup, audit internal,penyiapan akreditasi, akreditasi
 - b. Tahapan Kegiatan**
 - Persiapan, Kaji Ulang manajemen., Identifikasi dokumen, Identifikasi personil,sarana dan prasarana,SOP, Penambahan ruang lingkup, Penyempurnaan dokumen., Audit Internal., Perbaikan ketidaksesuaian, Sosialisai, Akreditasi oleh LSSM, Perbaikan ketidaksesuaian, Evaluasi dan pelaporan.

- **Pelaksana Kegiatan**
 - a. Pelaksana Kegiatan**

Pelaksana kegiatan Penerapan dan pengembangan ISO 9001: 2008 terdiri atas 1 orang Koordinator, 1 orang Sekretaris dan 5 orang Anggota.

o **Jadwal Kegiatan**

a. **Jadwal Pelaksanaan Kegiatan**

Pelaksanaan kegiatan Penerapan dan pengembangan ISO 9001: 2008 selama 10 bulan terhitung sejak bulan Pebruari s/d Nopember 2017.

b. **Matrik Pelaksanaan Kegiatan**

No.	Jenis Kegiatan	Bulan												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1.	Kaji Ulang dokumentasi yang sudah tersusun		██											
2.	Kaji ulang penerapan dokumen			████████████████████████████████████										
3.	Evaluasi dan pembahasan				████████████████████████████████████									
4.	Penyempuranaan dokumen sesuai dengan penambahan ruang lingkup						████████████████████████████████████							
5.	Audit Internal							████████████████████████████████						
6.	Tindakan perbaikan terhadap pelaksanaan audit internal										████████			
7.	Pembahasan										████████			
8.	Penyiapan akreditasi										████████████			
9.	Akreditasi											████████		
10.	Evaluasi d pembuatan laporan											████████		

o **Biaya**

Perkiraan total biaya untuk Pengelolaan Dan Pengembangan Sistem Manajemen Mutu-Iso 9001:2008 Di BBKB di lingkungan BBKB adalah sebesar **Rp. 29.528.000,- (Dua Puluh Sembilan Juta Lima Ratus Dua Puluh Delapan Ribu Rupiah)**. Rincian lebih lanjut atas

biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Biaya (RAB).

11) Temu Pelanggan Balai Besar Kerajinan Dan Batik 2017

o Latar Belakang

Peraturan Menteri Perindustrian RI No: 46/M-IND/PER/6/2006 tentang Organisasi dan Tata Kerja Balai Besar Kerajinan dan Batik (BBKB) dimana menyebutkan bahwa Seksi Kerjasama mempunyai tugas melakukan penyiapan bahan kerjasama dan negosiasi kerjasama usaha.

Temu pelanggan adalah ajang bertemunya pelanggan dan pejabat BBKB dalam rangka menjalin silaturahmi dan menjaga komunikasi sehingga dapat mempererat kerjasama yang lebih baik. Melalui temu pelanggan ini, diharapkan ada masukan dari pelanggan kepada BBKB agar ke depan BBKB dapat terus memperbaiki pelayanannya. Temu pelanggan yang terjadi antara Pelanggan dan BBKB sangat bermanfaat bagi kedua belah pihak. Pihak pelanggan dapat menyampaikan ketidakpuasannya (bila ada) akan pelayanan penyelenggaraan jasa secara langsung kepada pihak BBKB dan dapat memperoleh jawaban atas ketidakpuasan pelayanan tersebut, selain itu pihak pelanggan juga akan mendapatkan informasi-informasi tentang kebijakan dan rencana kedepan yang akan dijalankan oleh BBKB pada kegiatan ini.

Bagi pihak BBKB kegiatan ini mempunyai arti yang sangat besar dalam proses pelayanan penyelenggaraan jasa layanan balai. Kegiatan pertemuan ini dapat menjadi masukan atau saran bagi BBKB untuk memberikan pelayanan penyelenggaraan jasa layanan balai secara lebih baik dari waktu ke waktu, sehingga dapat memenuhi persyaratan kualitas, kuantitas dan kontinuitas dalam pelayanan jasa diberbagai layanan jasa balai termasuk hasil penelitian dan pengembangan teknologi bahan baku, proses dan desain produk kerajinan dan batik.. Temu pelanggan ini pun sebagai kesempatan BBKB untuk memberikan apresiasi kepada pelanggan terhadap penggunaan layanan jasa balai sehingga dapat meningkatkan kelayanannya lagi untuk menggunakan layanan jasa BBKB yang lain.

Kegiatan ini sebagai tindak lanjut penerapan ISO 9001-2008 di BBKB. Untuk mendapatkan pengakuan dari lembaga terkait bahwa BBKB telah menerapkan sistem kinerja sesuai dengan ISO 9001 : 2008, maka pada tahun anggaran 2014 mengajukan permohonan akreditasi oleh Lembaga terkait.

Pelaksanaan penyelenggaraan penyediaan jasa layanan balai dalam prosesnya melibatkan pelanggan sebagai konsumen dan BBKB sebagai penyelenggara. Permasalahan-permasalahan yang terjadi dalam proses pelayanan penyediaan dan penyelenggaraan jasa layanan balai harus segera diselesaikan secepat mungkin dan menghasilkan penyelesaian yang terbaik dengan tidak merugikan kepentingan kedua belah pihak (Pelanggan dan BBKB), dengan harapan agar proses pelaksanaan penyelenggaraan penyediaan jasa layanan balai dapat berkesinambungan dengan baik.

Permasalahan-permasalahan yang terjadi seringkali tidak tuntas dan tidak terselesaikan dengan baik karena masing-masing pihak (Pelanggan dan BBKB) tidak dapat mengakomodasikan aspirasinya dengan baik. Permasalahan-permasalahan yang terjadi pada BBKB baik secara teknis maupun non teknis, tidak dapat diketahui oleh pelanggan. Begitu pula dengan harapan-harapan yang diinginkan oleh para pelanggan dalam hal pelayanan penyelenggaraan penyediaan jasa layanan balai tidak tersampaikan dengan baik kepada BBKB. Adanya bagian BBKB yang menangani atau mencoba menjembatani kendala/masalah ini juga tidak dapat menampung aspirasi pelanggan secara proposional.

Untuk itulah perlu suatu wadah atau tempat untuk dapat menjembatani aspirasi baik dari pihak pelanggan maupun pihak BBKB. Pihak Pelanggan dan pihak BBKB dapat “duduk bersama” untuk membicarakan permasalahan-permasalahan yang ada di dalam proses pelaksanaan penyelenggaraan penyediaan layanan jasa dan mencari penyelesaiannya. Kegiatan ini harus diadakan serta dilakukan secara rutin dan terprogram dengan baik.

- **Tujuan Kegiatan**

Kegiatan temu pelanggan bertujuan untuk :

- 1) Menjembatani aspirasi yang ingin disampaikan langsung oleh masyarakat kepada pihak BBKB.
- 2) Memberikan apresiasi bagi pelanggan loyal.
- 3) Mendekatkan hubungan BBKB dengan pelanggan untuk sama-sama mencari solusi terbaik guna meningkatkan pelayanan BBKB ke depan.
- 4) Mengukur tingkat layanan BBKB.

○ **Sasaran Kegiatan**

Kegiatan temu pelanggan ini dimaksudkan untuk menjalin komunikasi yang semakin baik, menjaga loyalitas pelanggan, menekan angka keluhan serta pada akhirnya dapat meningkatkan pelayanan jasa balai.

○ **Keluaran (output) Kegiatan**

- 1) Index kepuasan pelanggan mencapai 3.
- 2) 25 orang mengenal dan mengetahui balai batik sebagai lembaga R and D dan memberikan masukan yang membangun untuk BBKB.

○ **Penerima Manfaat**

Penerima Manfaat adalah Balai Besar Kerajinan dan Batik dan stake holder yang terkait.

○ **Metodologi Kegiatan**

a. Metode Pelaksanaan

Pelaksanaan kegiatan dilakukan dengan cara pemaparan materi dan diskusi interaktif.

b. Tahapan Kegiatan

1. Persiapan
2. Koordinasi dengan pihak terkait
3. Temu Pelanggan
 - Paparan Profil Balai dengan menegaskan jenis jasa layanan yang disediakan;

- Pemaparan alur jenis jasa layanan yang harus ditempuh pelanggan beserta persyaratannya;
- Pemaparan kritik dan saran pelanggan dari questioner, kotak saran, dan e-mail beserta solusinya;
- Diskusi interaktif

4. Pembuatan laporan

○ **Pelaksana Kegiatan**

a. Pelaksana Kegiatan

Pelaksana kegiatan ini adalah Kasie Kerjasama.

b. Penanggung Jawab Kegiatan

Penanggungjawab kegiatan ini adalah Kabid. Pengembangan Jasa Teknis.

○ **Jadwal Kegiatan**

a. Jadwal Pelaksanaan Kegiatan

Pelaksanaan kegiatan ini adalah selama 6 (enam) bulan dalam Tahun Anggaran 2017.

b. Matrik Pelaksanaan Kegiatan

No	Kegiatan	Bulan					
		april	mei	juni	juli	aug	sept
1	Persiapan						
2	Koordinasi dengan pihak terkait						
3	Temu Pelanggan						
4	Pembuatan Laporan						

○ **Biaya**

Perkiraan total biaya untuk Temu Pelanggan Balai Besar Kerajinan Dan Batik 2017 adalah sebesar **Rp. 50.000.000,- (Lima Puluh Juta Rupiah)**. Rincian lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Biaya (RAB).

12) **Seminar Dan Workshop Hari Batik Nasional**

o **Latar Belakang**

Pada tanggal 2 Oktober 2009 di Abu Dhabi, Uni Emirat Arab, Batik Indonesia dinobatkan sebagai warisan budaya milik dunia (World heritage) berdasarkan pengukuhan UNESCO (The United Nations Educational, Scientific and Cultural Organization). Dalam Keputusan pengukuhan UNESCO tersebut Batik Indonesia dinyatakan memenuhi tiga kriteria domain warisan budaya takbenda (world intangible heritage), yang terdiri atas: Tradisi Lisan (Oral tradition), Kebiasaan sosial (Social Custom) dan Kerajinan tangan tradisional (Traditional Handycraft).

Presiden Republik Indonesia, melalui Keputusan Presiden Nomor 33 Tahun 2009 tanggal 17 November 2009, juga telah memutuskan bahwa setiap tanggal 2 Oktober diperingati sebagai Hari Batik Nasional. Penerbitan Kepres Nomor 33 Tahun 2009 sebagai usaha pemerintah meningkatkan citra positif dan martabat bangsa Indonesia di forum internasional. Selain untuk menumbuhkan kebanggaan dan kecintaan masyarakat terhadap kebudayaan Indonesia. Penetapan hari Batik Nasional juga dalam rangka meningkatkan kesadaran masyarakat terhadap upaya perlindungan dan pengembangan batik Indonesia. Batik sebagian besar diproduksi oleh industri kecil, sehingga dengan makin sering masyarakat memakai batik sama artinya menghidupkan usaha kecil menengah.

Balai Besar Kerajinan dan Batik sebagai satu-satunya UPT di bawah Kementerian Perindustrian yang menangani bidang kerajinan dan batik sudah selayaknya turut berperan aktif memperingati Hari Batik Nasional dengan kegiatan-kegiatan dalam rangka melestarikan dan mengembangkan batik Indonesia.

o **Tujuan Kegiatan**

- 1) Meningkatkan kebanggaan dan kecintaan masyarakat terhadap batik Indonesia.
- 2) Menyebarkan hasil litbang batik BBKB.
- 3) Mendapatkan input/masukan dari IKM batik dan stakeholder terkait.

- 4) Meningkatkan jaringan kerja sama dengan stakeholder terkait.
- 5) Menyediakan sarana promosi bagi IKM batik.

○ **Sasaran Kegiatan**

- 1) Meningkatnya kebanggaan dan kecintaan masyarakat terhadap batik Indonesia.
- 2) Tersebarluaskannya hasil litbang batik BBKB.
- 3) Didapatkan input/masukan dari IKM batik dan stakeholder terkait.
- 4) Meningkatnya jaringan kerja sama dengan stakeholder terkait.
- 5) Tersedianya sarana promosi bagi IKM batik.

○ **Keluaran (output) Kegiatan**

- 1) 1 (satu) kali seminar
- 2) 1 (satu) kali workshop
- 3) 1 (satu) kali pameran

○ **Penerima Manfaat**

Penerima manfaat kegiatan ini yaitu:

1. Pemerhati dan pecinta batik
2. IKM batik
3. Balai Besar Kerajinan dan Batik
4. Stakeholder terkait

○ **Metodologi Kegiatan**

a. Metode Pelaksanaan

- 1) Metode Seminar
- 2) Metode Workshop
- 3) Metode Pameran

b. Tahapan Kegiatan

1. Persiapan.
2. Penyiapan tema, narasumber/penyaji, moderator dan materi seminar.
3. Penyiapan instruktur, alat dan bahan workshop
4. Rekrutmen peserta seminar, workshop dan pameran
5. Penyiapan stan pameran

6. Pelaksanaan seminar, workshop dan pameran

7. Evaluasi

8. Pembuatan laporan

○ **Pelaksana Kegiatan**

a. Pelaksana Kegiatan

Pelaksana kegiatan ini adalah Kasie Pemasaran.

b. Penanggung Jawab Kegiatan

Penanggungjawab kegiatan ini adalah Kabid. Pengembangan Jasa Teknis.

○ **Jadwal Kegiatan**

a. Jadwal Pelaksanaan Kegiatan

Pelaksanaan kegiatan ini adalah selama 4 bulan dalam Tahun Anggaran 2017.

b. Matrik Pelaksanaan Kegiatan

No.	Kegiatan	Bulan			
		1	2	3	4
1	Persiapan	■			
2	Penyiapan tema, narasumber/penyaji, moderator dan materi seminar.		■	■	
3	Penyiapan instruktur, alat dan bahan workshop			■	
4	Rekrutmen peserta seminar, workshop dan pameran			■	
5	Penyiapan stan pameran				■
6	Pelaksanaan seminar, workshop dan pameran				■
7	Evaluasi				■

○ **Biaya**

Pembiayaan kegiatan ini dibebankan pada DIPA BBKB tahun anggaran 2017 sebesar **Rp. 100.000.000,- (Seratus Juta Rupiah)**. rincian anggaran biaya terlampir.

13). Rencana Teknis

1. Latar Belakang

a. Dasar Hukum

Keputusan Presiden No. 102 Tahun 2001 tentang Penyusunan Rencana Strategik/Rencana Kinerja dan Laporan Akuntabilitas Kinerja pada setiap Departemen/Non Lembaga Departemen.

Peraturan Menteri Perindustrian RI No : 150/M-IND/PER/12/2011 tentang Pedoman Penyusunan Dokumen Akuntabilitas Kinerja Instansi Pemerintah (LAKIP) di Lingkungan Kementerian Perindustrian

b. Gambaran Umum Singkat

Balai Besar Kerajinan dan Batik (BBKB) adalah unit pelaksana teknis di lingkungan Kementerian Perindustrian yang berada di bawah Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri (BPKIMI). BBKB mempunyai tugas melaksanakan kegiatan penelitian, pengembangan, kerjasama, standardisasi, pengujian, sertifikasi, kalibrasi dan pengembangan kompetensi industri kerajinan dan batik sesuai kebijakan teknis yang ditetapkan oleh Kepala BPKIMI.

Untuk melaksanakan tugas tersebut, BBKB menyusun rencana kegiatan untuk 1 tahun anggaran yang merupakan penjabaran dari rencana strategis (Renstra). Agar kegiatan-kegiatan yang direncanakan lebih berhasil guna dan efisien dalam pembiayaan, maka perlu dilakukan koordinasi-koordinasi dengan BPKIMI, Biro Keuangan, Kementerian Keuangan (DJA, KPPN); dan Bidang-bidang di BBKB

Keterkaitan BBKB dengan instansi lainnya bersifat koordinasi, konsultasi melalui usulan program/kegiatan, konsinyering program kegiatan, nomenklatur, workshop sampai dengan pembahasan. Usulan kegiatan dari Kerangka Acuan Kerja dituangkan dalam Satuan 3 B dan RKAKL. Di dalam penguangan Aplikasi dibutuhkan kecermatan dan ketelitian karena RKAKL selalu mengalami perubahan yang semula mengacu pada Mata Anggaran Kegiatan (MAK) menjadi Bagan Akun Standar (BAS). Oleh karena itu perkembangan tersebut harus diantisipasi dengan mencari informasi melalui internet maupun literature lainnya serta mengikuti workshop RKAKL,

sehingga memudahkan pembahasan bersama dengan Kementerian Keuangan.

c. Alasan Kegiatan Dilaksanakan

Penyusunan Rencana Teknis merupakan Kegiatan yang berisi program kegiatan balai mulai dari perencanaan, pelaksanaan dan evaluasi. Dalam program kegiatan tersebut dituangkan baik didalam : 1). Kerangka acuan kerja, rincian anggaran, dan data dukung lainnya; 2). Matrik Satuan 3B; 3). RKA-KL; 4). Rencana Kinerja; 5). Laporan Akuntabilitas Kinerja Instansi Pemerintah; dan (6). Dokumen DIPA. Untuk itu Kegiatan penyusunan rencana teknis sangat perlu dilaksanakan guna mencapai program/kegiatan yang lebih optimal dan efisien.

2. Kegiatan Yang Dilaksanakan

a. Uraian Kegiatan

Kegiatan rencana teknis meliputi perencanaan, penguangan anggaran, pembahasan, pelaksanaan dan pelaporan

b. Batasan Kegiatan

Kegiatan ini dibatasi pada perencanaan, penguangan anggaran, pembahasan, pelaksanaan dan pelaporan

3. Maksud dan Tujuan

a. Maksud Kegiatan

Pelaksanaan kegiatan penyusunan rencana teknis dimaksudkan sebagai sarana fasilitasi dalam menerjemahkan kebijakan Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri (BPKIMI) Kementerian Perindustrian RI dalam penyusunan program kegiatan BBKB maupun instansi terkait lainnya.

b. Tujuan Kegiatan

Kegiatan penyusunan rencana teknis bertujuan agar BBKB mempunyai pemahaman dan persepsi yang sama dalam penjabaran program kegiatan

4. Indikator Keluaran dan Keluaran

a. Indikator Keluaran

Diperolehnya pemahaman yang sama dalam penjabaran dan penyusunan program kegiatan balai

b. Keluaran

Keluaran (output) penyusunan rencana teknis meliputi : Satuan 3 B; KAK-RAB; RENJA; Renkin; Tapkin; RKA-KL; LAKIP; DIPA

5. Cara Pelaksanaan Kegiatan

b. Metode Pelaksanaan

Kegiatan penyusunan rencana teknis dilaksanakan melalui rapat-rapat; konsultasi dan koordinasi dengan instansi terkait.

c. Tahapan Kegiatan

Tahapan pelaksanaan kegiatan penyusunan rencana teknis

1. Persiapan
2. Pengumpulan Usulan Kegiatan
3. Penyusunan Satuan 3 B
4. Pembahasan Usulan program/kegiatan secara internal dan eksternal
5. Penyusunan Lembaran Kerja
6. Penelaahan bersama dengan Departemen Keuangan
7. Penyempurnaan RAB, KAK dan RKAKL
8. Penyusunan Laporan

6. Tempat Pelaksanaan Kegiatan

Kegiatan dilaksanakan di BBKB; Yogyakarta; menyesuaikan agenda di Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim dan Mutu Industri (BPKIMI); Kementerian Keuangan dan instansi terkait lainnya.

7. Pelaksana dan Penanggungjawab Kegiatan

a. Pelaksana kegiatan

Pelaksana kegiatan pembahasan program terdiri dari panitia program dengan mengundang nara sumber para eselon II, III, IV, kapokja, dan pengusul kegiatan

b. Penanggungjawab kegiatan

Penanggung jawab kegiatan penyusunan rencana teknis adalah Kepala Balai Besar Kerajinan dan Batik.

8. Jadwal Kegiatan

a. Waktu pelaksanaan kegiatan

Kegiatan penyusunan rencana teknis dilaksanakan selama 12 (dua belas) bulan terhitung mulai Januari s.d. Desember 2017.

b. Matrik Pelaksanaan Kegiatan

No	Kegiatan	Bulan											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	Persiapan	===											
2.	Pengumpulan Usulan Kegiatan		===										
3.	Penyusunan Satuan 3 B		===										
4.	Pembahasan Usulan program/kegiatan secara internal dan eksternal				===								
5.	Penyusunan Lembaran Kerja					===							
6.	Penelaahan bersama dengan Departemen Keuangan						===						
7.	Penyempurnaan RAB, KAK dan RKAKL								===				
8.	Penyusunan Laporan											===	

9. Biaya

Perkiraan total biaya untuk pelaksanaan kegiatan penyusunan rencana teknis adalah sebesar **Rp. 50.562.000,-**. Rincian lebih lanjut atas biaya tersebut disajikan tersendiri dalam Rencana Anggaran Biaya (RAB).

14). Warta BBKB

1. Latar Belakang

Media merupakan salah satu bentuk dan saluran yang digunakan untuk menyampaikan informasi atau pesan. Balai Besar Kerajinan dan Batik (BBKB)

yang dalam tugasnya melaksanakan kegiatan penelitian, pengembangan, kerjasama, standardisasi, pengujian, sertifikasi, kalibrasi dan pengembangan kompetensi industri kerajinan dan batik sesuai kebijakan teknis yang ditetapkan oleh Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri perlu ada sarana katalisator dalam menyebarluaskan tugas tersebut.

Dalam melaksanakan tugasnya, BBKB telah banyak menghasilkan berbagai litbang baik teknologi proses, desain, pemanfaatan bahan baku, dan cara uji yang diperlukan bagi masyarakat industri. Untuk itu sebagai bentuk pertanggungjawaban kepada masyarakat diperlukan media yang mampu menyampaikan hasil-hasil kegiatan tersebut.

Selain litbang, BBKB juga melaksanakan berbagai macam kegiatan antara lain pelatihan, kunjungan, workshop, magang yang perlu disampaikan kepada publik sebagai suatu bentuk penyebaran informasi. Media informasi yang digunakan untuk penyebaran informasi salah satunya dengan penerbitan majalah Warta Balai Besar Kerajinan dan Batik. Majalah ini memuat berbagai berita berkenaan dengan kegiatan BBKB serta artikel yang memuat unsur kerajinan dan batik.

2. Review Kegiatan

Majalah Warta Balai Besar Kerajinan dan Batik mulai dirintis dan terbit perdana pada tahun 2015. Keberadaan media tersebut telah mampu memberikan gambaran kepada masyarakat luas baik para pengrajin, lembaga/institusi, dunia pendidikan dan para pemerhati kerajinan dan batik. Penyampaian informasi terkait dengan tugas pokok dan fungsi setiap institusi kepada masyarakat sangat penting, sehingga keberadaan dan peranannya dapat dirasakan.

3. Dasar Hukum

Peraturan Menteri Perindustrian RI No: 46/M-IND/PER/6/2006 tentang Organisasi dan Tata Kerja Balai Besar Kerajinan dan Batik dimana menyebutkan bahwa tugas Balai Besar Kerajinan dan Batik adalah BBKB mempunyai tugas melaksanakan kegiatan penelitian, pengembangan, kerjasama, standardisasi, pengujian, sertifikasi, kalibrasi dan pengembangan kompetensi industri kerajinan dan batik sesuai kebijakan teknis yang ditetapkan oleh Kepala Badan Pengkajian Kebijakan Iklim dan Mutu Industri. Undang-Undang Nomor 14 Tahun 2008 Tentang Keterbukaan Informasi Publik

4. Tujuan Kegiatan

Hasil (outcomes)

- Tersedianya media informasi kegiatan BBKB.

Manfaat dan Dampak

- Sebagai sarana/media publikasi berkaitan dengan kegiatan BKB.
- Masyarakat mengetahui hasil-hasil kegiatan yang dilakukan BBKB

5. Sasaran Kegiatan

Warta Balai Besar Kerajinan dan Batik berisi publikasi artikel kegiatan yang dilakukan BBKB, sehingga akan menambah wawasan bagi para pengrajin, lembaga/institusi, dunia pendidikan dan para pemerhati kerajinan dan batik.

6. Keluaran (Output) Kegiatan

- 2 (dua) kali terbitan warta BBKB

7. Penerima Manfaat

- Penerima manfaat Majalah Warta BBKB yaitu karyawan BBKB, para pengrajin, lembaga/institusi, dunia pendidikan dan para pemerhati kerajinan dan batik

8. Metodologi Penelitian

a. Tempat/ waktu : Yogyakarta / tahun 2017

b. Metode

Kegiatan ini dilakukan secara swakelola, dengan melakukan rapat-rapat, pengumpulan bahan/artikel dan peliputan dan pembahasan.

c. Tahapan

No	Jenis Kegiatan Bulan	Cetakan I						Cetakan II					
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	Persiapan	■	■					■	■				
	Pengumpulan bahan/artikel dan peliputan		■	■	■	■			■	■	■	■	
	Pembahasan bahan/artikel dan desain grafis				■	■					■	■	
2.	Penerbitan						■						■
3.	Penyebarnya						■						■

Keterangan :

1. Tahap Persiapan : dilakukan berbagai rapat-rapat persiapan membahas dan menetapkan tugas sesuai yang ditetapkan dalam SK dan melakukan penyusunan perencanaan kerja.
2. Tahap Pelaksanaan terdiri dari :
 - Tahap pengumpulan bahan/artikel: dilakukan dengan menyebar pengumuman pengumpulan bahan/artikel disertai dengan skedul pengumpulan bahan/artikel.
 - Tahap pembahasan : dilakukan pembahasan semua bahan/artikel yang masuk oleh redaktur dan melakukan koordinasi para penulis bila ada revisi dan perbaikan.
 - Tahap pembuatan desain grafis: dirancang desain cover dan tata letak bahan/artikel yang disesuaikan dengan tema utama penulisan.
 - Tahap penerbitan: majalah siap untuk dicetak dan diterbitkan.
 - Tahap penyebarluasan: majalah di distribusikan kepada tamu Balai Besar Kerajinan dan Batik

9. Pelaksana Kegiatan

No	Jumlah	Tingkat Pendidikan	KUALIFIKASI
1	4 orang	▪ Sarjana	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sebaiknya fungsional pranata humas, desain ▪ Memiliki kemampuan menulis

10. Pembiayaan Kegiatan

Pembiayaan kegiatan ini dibebankan pada DIPA BBKB tahun anggaran 2017 sebesar Rp. 25.370.000,- (Dua Puluh Lima juta Tiga Ratus Tujuh Puluh Ribu Rupiah), dengan rincian anggaran biaya terlampir.

D. Waktu Pencapaian Keluaran

Waktu pencapaian untuk keluaran Pengembangan Kelembagaan Balai adalah selama 10 bulan dihitung dari bulan Januari 2017 sampai dengan bulan Oktober 2017.

**Penanggung Jawab Kegiatan,
Kepala Balai Besar Kerajinan dan Batik**

**Isananto Winursito
NIP. 195808231985031003**