

## BAB IV

### HASIL DAN PEMBAHASAN

#### 1. Sejarah Perkembangan Sentra Industri Kecil Canting Cap Desa Landungsari

##### Pekalongan

Canting cap yang dibuat oleh pengrajin di desa Landungsari Pekalongan ini ditujukan untuk memenuhi kebutuhan industri batik dimana canting cap ini digunakan untuk membuat motif atau corak pada kain batik. Canting cap ini terbuat dari bahan baku tembaga yang dibuat menyerupai pola-pola atau gambar-gambar yang ada pada kain batik.

Dahulu sebelum canting cap ini dikembangkan, motif atau corak untuk kain batik menggunakan canting tulis. Dimana jika menggunakan canting tulis, pengrajin-pengrajin batik tersebut harus menggambar sendiri pola, motif atau corak pada kain batik. Tentunya hal tersebut sangat membutuhkan ketrampilan, ketelitian dan kesabaran yang tinggi. Di samping pula juga waktu yang relatif lama. Namun seiring dengan berkembangnya jaman dan meningkatnya selera atau minat masyarakat akan kain batik, canting cap tersebut mulai dikembangkan. Karena dengan menggunakan canting cap ini pekerjaan membuat batik akan lebih mudah, cepat dan motif atau corak yang dihasilkan akan semakin bervariasi.

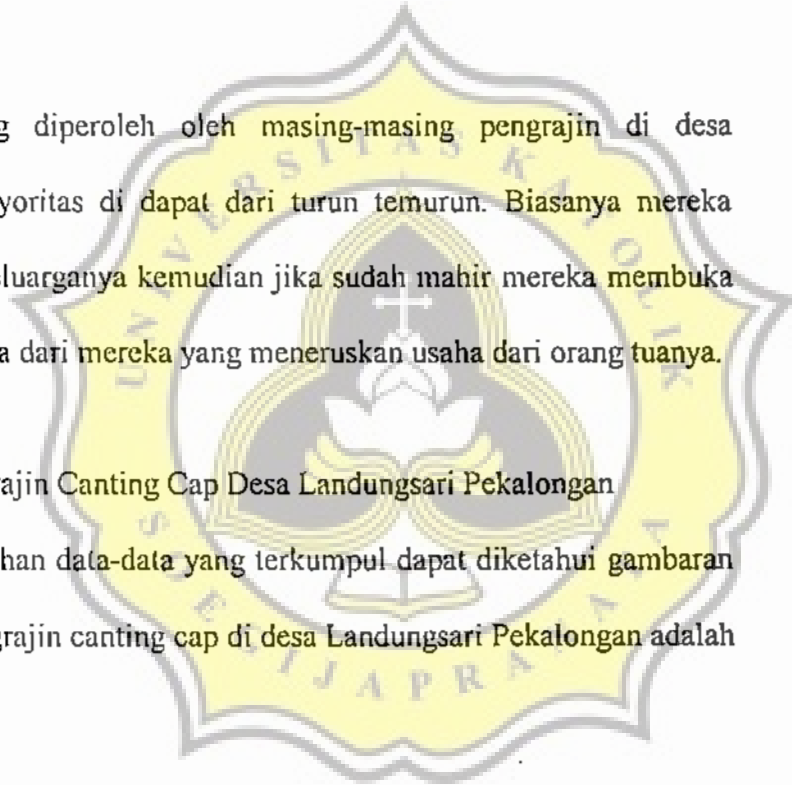
Keberadaan canting cap di desa Landungsari Pekalongan ini dimulai pada tahun 1945 atau tepatnya setelah masa pendudukan tentara Jepang di Indonesia.

Canting cap ini memang banyak berkembang di desa Landungsari dan memang pertama kali berdiri di desa Landungsari Pekalongan sehingga sampai sekarang ini desa Landungsari Pekalongan tersebut dikenal dengan sebutan "Desa Canting". Adapun pelopor-pelopor yang memulai usaha di desa Landungsari tersebut adalah Bapak Carlam, Bapak Ali dan Bapak Sahli yang kesemua pelopor tersebut sekarang sudah meninggal dunia. Dahulu rata-rata masing-masing pengrajin memiliki kurang lebih 20 - 30 pekerja. Tetapi dengan semakin meningkatnya permintaan canting cap pada industri batik, pekerja-pekerja tersebut banyak yang keluar dan mendirikan usaha sendiri-sendiri. Hal inilah yang membuat hampir 90% penduduk desa Landungsari Pekalongan ini bekerja sebagai pengrajin canting cap. Dimana semua proses pengerjaannya dari awal berdiri hingga sekarang di rumah masing-masing.

Banyaknya pengrajin canting cap di desa Landungsari Pekalongan ini tidak berjalan lama. Seiring dengan bertambahnya tahun, sentra industri kecil canting cap di desa Landungsari Pekalongan tersebut tidak bertambah besar. Akan tetapi keberadaan sentra industri kecil canting cap di desa Landungsari Pekalongan tersebut semakin mengecil. Hal tersebut dapat dilihat dari adanya jumlah pekerja yang tinggal 30 orang pada tahun 2000 ini. Jumlah tersebut semakin mengecil dibandingkan dengan jumlah pengrajin di tahun sebelumnya yaitu di tahun 1999, yang menunjukkan jumlah pengrajin sebanyak 36 orang.

Pertumbuhan sentra industri kecil canting cap di desa Landungsari Pekalongan yang semakin mengecil tersebut banyak disebabkan oleh pengrajin yang tidak mampu bertahan hidup karena tutup usaha, meninggal dunia atau faktor-faktor lain yang menyebabkan mereka tidak meneruskan usahanya. Dimana hal tersebut tidak terlepas dari cara atau proses pembuatan canting cap yang memang sangat rumit sehingga dibutuhkan ketrampilan, kesabaran dan keuletan yang tinggi.

Ketrampilan yang diperoleh oleh masing-masing pengrajin di desa Landungsari tersebut mayoritas di dapat dari turun temurun. Biasanya mereka bekerja ikut salah satu keluarganya kemudian jika sudah mahir mereka membuka usaha sendiri. Banyak juga dari mereka yang meneruskan usaha dari orang tuanya.



#### 4.2. Gambaran Umum Pengrajin Canting Cap Desa Landungsari Pekalongan

Dari keseluruhan data-data yang terkumpul dapat diketahui gambaran umum mengenai pengrajin canting cap di desa Landungsari Pekalongan adalah sebagai berikut :

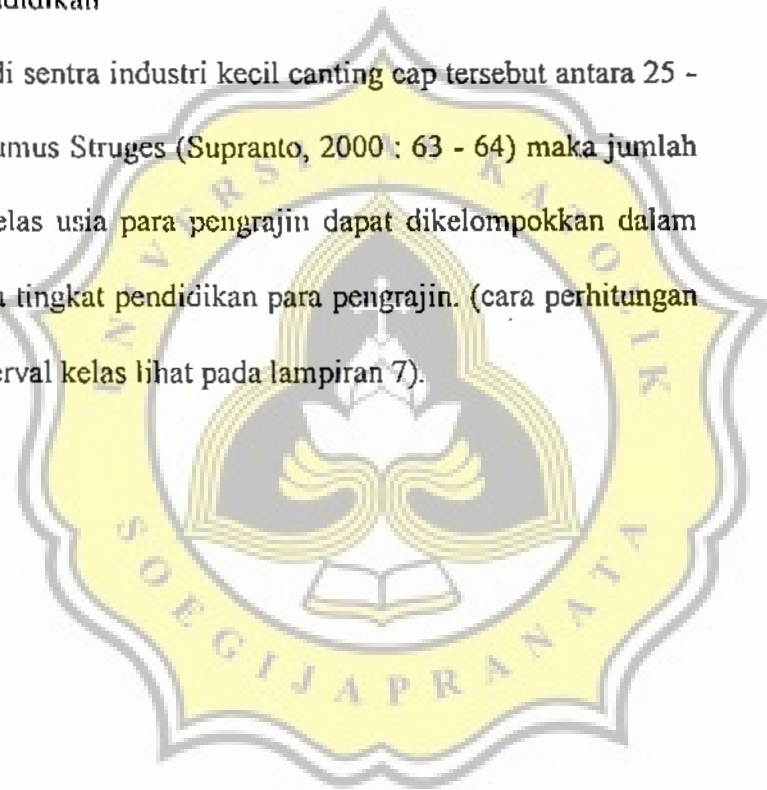
- Jenis Kelamin

Berdasarkan data yang terkumpul dari 30 pengrajin yang ada di sentra industri kecil canting cap desa Landungsari Pekalongan tersebut semuanya adalah pria. Hal tersebut banyak disebabkan proses pembuatan canting cap yang sangat rumit dan membutuhkan waktu yang relatif lama, kira-kira

untuk pembuatan 1 cacing cap membutuhkan waktu kurang lebih 1 minggu. Selain hal tersebut mungkin juga dikarenakan pewarisan usaha yang biasanya diberikan kepada anak laki-laki sehingga hal tersebut yang menyebabkan pengrajin cacing cap di desa Landungsari Pekalongan semuanya adalah laki-laki.

- Usia dan Tingkat Pendidikan

Usia para pengrajin di sentra industri kecil cacing cap tersebut antara 25 - 75 tahun. Menurut rumus Struges (Supranto, 2000 : 63 - 64) maka jumlah kelas dan interval kelas usia para pengrajin dapat dikelompokkan dalam tabel 4.1 berikut juga tingkat pendidikan para pengrajin. (cara perhitungan jumlah kelas dan interval kelas lihat pada lampiran 7).



TABEL 4.1  
PENGGOLONGAN USIA DAN TINGKAT PENDIDIKAN  
PENGRAJIN

| Usia    | Tingkat Pendidikan |     |     | Jumlah |
|---------|--------------------|-----|-----|--------|
|         | SD / SR            | SMP | SMU |        |
| 25 – 33 | 2                  | 6   | -   | 8      |
| 34 – 42 | 2                  | -   | 1   | 3      |
| 43 – 51 | 5                  | -   | -   | 5      |
| 52 – 60 | 8                  | -   | -   | 8      |
| 61 – 69 | 4                  | -   | -   | 4      |
| 70 – 78 | 2                  | -   | -   | 2      |
| Jumlah  | 23                 | 6   | 1   | 30     |

Sumber : data primer yang diolah

Berdasarkan tabel 4.1 tersebut diatas dapat diketahui bahwa usia antara 23 - 33 tahun ada 8 orang, dengan tingkat pendidikan Sekolah Dasar sebanyak 2 orang dan Sekolah Menengah Pertama sebanyak 6 orang. Usia 34 - 42 tahun sebanyak 3 orang, dengan tingkat pendidikan Sekolah Dasar 2 orang dan Sekolah Menengah Umum 1 orang. Dan usia 43 - 78 tahun sebanyak 19 orang dengan tingkat pendidikan semuanya adalah Sekolah Dasar. Dari hal tersebut dapat disimpulkan bahwa usia para pengrajin di sentra industri kecil canting cap desa Landungsari Pekalongan terbesar antara 43 - 78 tahun yang menunjukkan banyaknya generasi tua yang menekuni usaha canting cap ini. Dan dari hal tersebut juga dapat

disimpulkan bahwa tingkat pendidikan tertinggi para pengrajin tersebut adalah Sekolah Dasar.

### 4.3. Gambaran Usaha Canting Cap Desa Landungsari Pekalongan

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan peneliti dengan para pengrajin canting cap di desa Landungsari Pekalongan, dapat diketahui gambaran umum dari usaha canting cap adalah sebagai berikut ;

#### a) Produk yang dihasilkan

Produk yang dihasilkan oleh para pengrajin di sentra industri kecil desa Landungsari Pekalongan adalah canting cap. Dan dari para pengrajin tersebut sudah ada pengrajin yang mulai mendiversifikasikan produknya, misalnya dengan membuat hiasan gentong dari canting cap, membuat meja, almari, papan nama dan stempel dari canting cap.

#### b) Perolehan modal

Banyak pengrajin yang meneruskan usaha dari orang tuanya sehingga mereka tidak mengetahui besar modal awal yang digunakan. Tetapi bagi para pengrajin yang memulai usahanya tidak berasal dari pewarisan, diperoleh modal awal dari modal sendiri. Dan perolehan modal usaha selanjutnya dari uang muka yang diberikan oleh pengusaha batik yang memesan canting capnya.

### c) Bahan baku

Bahan baku yang digunakan untuk membuat cangting cap tersebut adalah tembaga. Bahan baku tembaga tersebut berasal dari Tegal yang dibeli dari pemasok bahan baku yang berada di sentra industri kecil itu juga. Dahulu sebelum ada pemasok bahan baku di desa Landungsari, para pengrajin di sentra industri kecil tersebut membeli bahan baku langsung dari Tegal. Selain bahan baku tembaga, cangting cap tersebut juga membutuhkan bahan penolong seperti patri, pijer, gondorukem, arang dan titik atau cecek dari tembaga atau plat seng.

Sistem pembelian bahan baku dari pemasok adalah tunai dan jika bahan baku yang digunakan oleh para pengrajin tersebut sisa maka sisa dari bahan baku tembaga tersebut dapat dijual kembali kepada pemasok dengan harga yang berkurang dari harga pembeliannya.

### d) Peralatan

Peralatan yang digunakan untuk membuat cangting cap ini sangat sederhana seperti gunting, cupit, penggaris, jangka, palu, gergaji, pisau dan tang yang semuanya tersebut terbuat dari besi. Peralatan untuk membuat cangting cap tersebut dapat mudah diperoleh pengrajin karena ada toko-toko yang menyediakan peralatan cangting cap tersebut di tempat mereka tinggal (dalam satu sentra). Tetapi ada juga pengrajin yang melakukan pemesanan

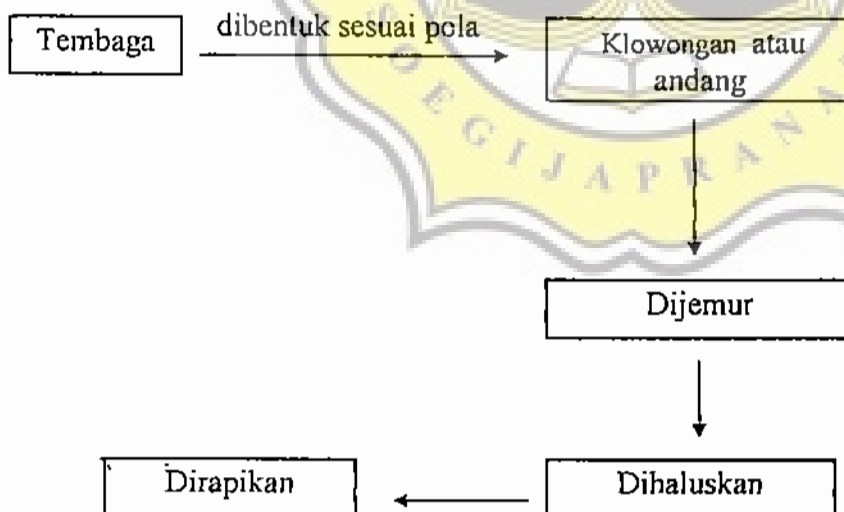
peralatan tersebut di pande besi untuk mendapatkan peralatan yang sesuai selera dan kebutuhannya.

**e) Ketrampilan tenaga kerja**

Tenaga kerja yang dibutuhkan untuk membuat canting cap ini harus memiliki ketrampilan, keuletan, ketelitian dan kesabaran yang tinggi karena rumitnya proses pembuatan canting cap ini. Ketrampilan yang didapat para pengrajin tersebut biasanya dari turun temurun. Ada yang dulunya ikut bekerja dengan orang tuanya dan ada yang dulunya bekerja sebagai buruh canting di tempat orang lain.

**f) Proses produksi**

Proses produksi pembuatan canting cap tersebut dapat ditunjukkan dengan bagan alir proses produksi sebagai berikut :



Gambar 4.1  
Proses Produksi



**g) Sistem penjualan**

Sistem penjualan untuk produk pesanan dilakukan dengan memberikan uang muka terlebih dahulu kemudian sisanya dibayarkan setelah canting cap tersebut selesai. Tetapi untuk produk yang dipasarkan atau produk dagang sistem penjualannya adalah tunai.

**h) Daerah pemasaran**

Daerah pemasaran produk canting cap ini sangat luas yaitu daerah-daerah sekitar Pekalongan dan daerah-daerah di luar Pekalongan. Untuk daerah sekitar Pekalongan seperti Pasirsari, Kedungwuni, Banjarsari, Pasar Senthiling dan daerah-daerah lain sebagai sentra batik. Sedangkan daerah di luar kota Pekalongan antara lain Solo, Cirebon dan Bali.

**j) Persaingan**

Para pengrajin tersebut hidup dalam satu sentra, tetapi antara pengrajin yang satu dengan pengrajin yang lain tidak ada persaingan. Jika mereka mendapat order banyak, mereka justru membagikan order tersebut ke pengrajin lain yang kekurangan order. Karena bagi mereka menjaga loyalitas pelanggan dengan memproduksi canting cap tepat waktu dan menjaga kualitas yang baik dari canting cap yang dihasilkan lebih penting. Dahulu sekitar tahun 1980, persaingan justru datang dari luar sentra industri canting cap tersebut. Persaingan tersebut berasal dari industri

sablon yang sempat merebak di daerah Pekalongan. Pada waktu sablon berkembang, industri canting cap sempit surut. Hal ini dikarenakan proses pembuatan batik dengan sablon lebih cepat. Namun sekarang karena menurunnya minat dan selera masyarakat pada batik sablon yang memang kualitasnya lebih rendah daripada batik yang menggunakan canting cap, permintaan akan canting cap tersebut meningkat kembali.

Gambaran usaha para pengrajin secara ringkas dapat dilihat pada lampiran 8.

#### 4. 4. Analisis Faktor

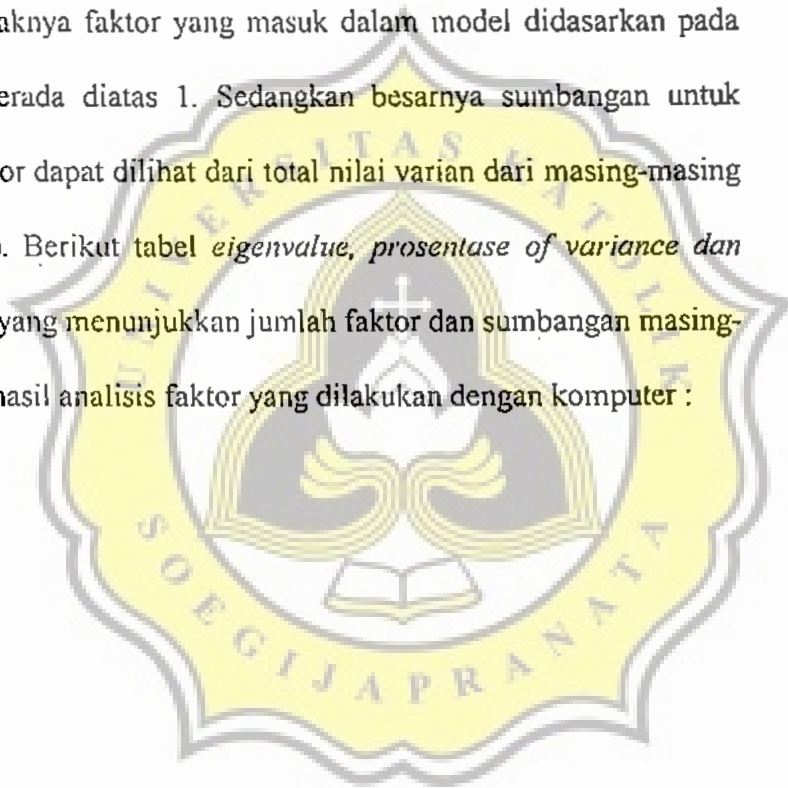
Proses analisis faktor dalam penelitian ini dilakukan dengan menggunakan *SPSS for Windows Release 6.0*. Dimana analisis faktor merupakan analisis untuk menyederhanakan variabel-variabel observasi yang kompleks dan saling berhubungan menjadi faktor bersama (*common factor*) yang mulanya tidak kelihatan kalau berkaitan dengan variabel-variabel tersebut (Dillon dan Glodstein, 1984 : 53). Dalam hal ini analisis faktor digunakan untuk mengidentifikasi faktor-faktor pendukung eksistensi sentra industri kecil canting cap desa Landungsari Pekalongan.

Kelompok variabel yang layak sebagai faktor ditentukan dengan menggunakan besar *eigenvalue*. Dimana *eigenvalue* tersebut merupakan suatu nilai yang diperoleh karena keterikatan antara 1 faktor dengan total variabel secara keseluruhan. Faktor-faktor yang mempunyai *eigenvalue* lebih besar dari 1

dipertimbangkan signifikan. Sedangkan faktor-faktor dengan *eigenvalue* lebih kecil dari 1 dipertimbangkan tidak signifikan dan tidak dapat dilihat (Joseph et al, 1995 : 377). Berikut hasil dari analisis faktor yang dilakukan :

- Jumlah faktor dan besar sumbangan masing-masing faktor

Jumlah faktor ditentukan dengan menggunakan PC (Principal Component Analysis) dan banyaknya faktor yang masuk dalam model didasarkan pada *eigenvalue* yang berada diatas 1. Sedangkan besarnya sumbangan untuk masing-masing faktor dapat dilihat dari total nilai varian dari masing-masing faktor (Pct of Var). Berikut tabel *eigenvalue, prosentase of variance dan cumulatif variance* yang menunjukkan jumlah faktor dan sumbangan masing-masing faktor dari hasil analisis faktor yang dilakukan dengan komputer :



TABEL 4.2.  
EIGENVALUE, PROCENTASE OF VARIANCE DAN CUMULATIF  
VARIANCE

| Factor | Eigenvalue | Pct of Var | Cum Pct |
|--------|------------|------------|---------|
| 1      | 7,67647    | 30,7       | 30,7    |
| 2      | 3,98660    | 15,9       | 46,7    |
| 3      | 2,36728    | 9,5        | 56,1    |
| 4      | 2,08627    | 8,3        | 64,5    |
| 5      | 1,37305    | 5,5        | 70,0    |
| 6      | 1,31353    | 5,3        | 75,2    |
| 7      | 1,05445    | 4,2        | 79,4    |

Sumber : Data primer yang diolah

Berdasarkan tabel 4.3 tersebut, dapat diketahui bahwa ada 7 faktor yang mempunyai *eigenvalue* lebih besar dari 1. Dari 7 faktor tersebut prosentase kumulatif varian 79,4%. Hal ini berarti bahwa 7 faktor tersebut dapat menjelaskan variabel-variabel yang mendukung eksistensi sentra industri kecil canting cap di desa Landungsari Pckalongan. Sedangkan sisanya sebesar 30,7% merupakan variabel-variabel lain yang tidak dapat dijelaskan dengan model ini.

- Pengelompokkan variabel ke dalam faktor dan nilai *factor loading*

Pengelompokkan variabel ke dalam faktor dan nilai *factor loading* dari variabel tersebut dilakukan setelah rotasi. Dimana rotasi yang dilakukan merupakan metode rotasi varimax yang dapat memberikan hasil yang lebih baik

dibandingkan metode rotasi lainnya. Rotasi varimax ini dilakukan dengan cara merotasikan sumber-sumber faktor bersama untuk mendapatkan nilai dari bobot faktor kuadrat dari variabel yang paling tinggi. Besarnya *factor loading* pada masing-masing faktor dapat dilihat dalam matrik rotasi faktor dimana *factor loading* dari variabel-variabel yang terdapat dalam faktor pada dasarnya mencerminkan korelasi sederhana antara variabel dengan faktor yang bersangkutan. Jadi semakin tinggi *factor loading* suatu variabel berarti semakin erat hubungan variabel tersebut dengan faktor yang bersangkutan. Dengan rotasi varimax maka pengelompokan variabel ke dalam faktor dan nilai *factor loading* yang terbentuk dapat ditunjukkan dengan tabel 4.3.

#### *Scree Plot*

*Scree plot* ini menampilkan jumlah faktor yang didapat dengan grafik (lihat lampiran 9). Jumlah faktor yang masuk ke dalam model pada *scree plot* ini juga didasarkan dengan nilai *eigenvalue* yang berada diatas 1. Dan dari *scree plot* itu juga didapatkan 7 faktor yang masuk dalam model. Terlihat bahwa dari satu ke tiga faktor (garis dari sumbu component number 1 ke 3) menunjukkan penurunan yang cukup tajam. Dari tiga ke lima faktor (garis dari sumbu component number 3 ke 5) dan dari lima ke tujuh faktor (garis dari sumbu component number 5 ke 7), yang semuanya tersebut juga menunjukkan suatu penurunan yang tidak terlalu tajam tetapi masih berada diatas nilai *eigenvalue* yaitu masih berada diatas 1.

TABEL 4.3.

PENGELOMPOKAN VARIABEL KE DALAM FAKTOR DAN NILAI  
FACTOR LOADING DARI VARIABEL SETELAH ROTASI

| Variabel        | Faktor 1 | Faktor 2 | Faktor 3 | Faktor 4 | Faktor 5 | Faktor 6 | Faktor 7 |
|-----------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| P6              | 0,95044  |          |          |          |          |          |          |
| P8              | 0,94753  |          |          |          |          |          |          |
| P5              | 0,94095  |          |          |          |          |          |          |
| P4              | 0,88805  |          |          |          |          |          |          |
| P7              | 0,79033  |          |          |          |          |          |          |
| P3              | 0,68801  |          |          |          |          |          |          |
| P2              |          | 0,89410  |          |          |          |          |          |
| P16             |          | 0,89250  |          |          |          |          |          |
| P17             |          | 0,89050  |          |          |          |          |          |
| P13             |          | 0,74493  |          |          |          |          |          |
| P15             |          | 0,65685  |          |          |          |          |          |
| P14             |          | 0,53510  |          |          |          |          |          |
| P11             |          |          | 0,80135  |          |          |          |          |
| P1              |          |          | 0,76595  |          |          |          |          |
| P12             |          |          | 0,56650  |          |          |          |          |
| P19             |          |          |          | 0,84241  |          |          |          |
| P25             |          |          |          | 0,75272  |          |          |          |
| P20             |          |          |          |          | 0,87993  |          |          |
| P22             |          |          |          |          | 0,64798  |          |          |
| P24             |          |          |          |          | -0,63697 |          |          |
| P10             |          |          |          |          |          | 0,79271  |          |
| P9              |          |          |          |          |          | 0,67919  |          |
| P <sub>21</sub> |          |          |          |          |          | 0,56906  |          |
| P18             |          |          |          |          |          |          | 0,89086  |
| P23             |          |          |          |          |          |          | 0,54515  |

Sumber : data primer yang diolah.

### Interpretasi *Common Factor*

Interpretasi nama faktor pada dasarnya didasarkan pada sifat atau karakter dari variabel-variabel yang terdapat dalam faktor tersebut. Berikut interpretasi faktor-faktor pendukung eksistensi sentra industri kecil canting cap di desa Landungsari Pekalongan dengan *factor loading*nya masing-masing.

#### Faktor 1

Faktor 1 ini terbentuk dari variabel sebagai berikut :

- Ada tunjangan untuk karyawan (0,95044)  
Adanya tunjangan untuk karyawan atau pekerja (pengrajin) canting cap tersebut dilakukan untuk meningkatkan produktivitas atau kinerja para pekerja. Meskipun besar tunjangan tersebut tidak begitu besar, tapi tunjangan-tunjangan tersebut harus tetap diberikan. Biasanya tunjangan tersebut berupa tunjangan kesehatan dan keselamatan kerja.
- Ada pembagian tugas dalam berproduksi (0,94753)  
Pembagian tugas dalam berproduksi dilakukan antara pekerja yang melakukan pembuatan canting cap dengan pekerja yang melakukan pemeriksaan hasil akhir canting cap tersebut (biasanya dilakukan oleh pemilik usaha)
- Ada program peningkatan ketrampilan kerja (0,94095)  
Adanya program peningkatan ketrampilan kerja sangat dibutuhkan oleh para pengrajin untuk meningkatkan produktivitasnya. Tetapi untuk sentra industri

kecil canting cap di desa Landungsari Pekalongan ini, program peningkatan ketrampilan kerja belum dilakukan. Hal ini dikarenakan tidak adanya tenaga pendidik atau pembina yang mampu dan berkemauan untuk memberikan pelatihan ketrampilan kerja baik dari pihak pengrajin itu sendiri maupun dari pihak pemerintah. Hal itu juga dimungkinkan karena ketrampilan yang diperoleh untuk saat ini hanya berasal dari turun temurun sehingga mengakibatkan program peningkatan ketrampilan kerja belum dilakukan dan tenaga kerja yang dibutuhkan sulit diperoleh. Jika program peningkatan ketrampilan kerja ini diadakan maka sentra industri kecil canting cap ini akan terus berkembang dengan lebih baik.

- Jumlah karyawan bertambah (0,88805)

Jumlah karyawan yang bertambah menunjukkan suatu usaha berkembang dengan baik. Tetapi untuk sentra industri kecil canting cap ini, jumlah karyawan justru semakin berkurang. Hal ini dikarenakan lambatnya upaya regenerasi dari para pengrajin. Sehingga jika pengrajin yang sudah tua tidak mampu lagi meneruskan usaha maka tidak ada generasi baru yang meneruskan usaha tersebut. Lambatnya upaya regenerasi ini dikarenakan tenaga kerja yang dibutuhkan untuk membuat canting cap ini sangat sulit karena untuk saat ini tenaga kerja yang tersedia lebih tertarik bekerja di tempat lain yang gajinya lebih tinggi dan pekerjaannya lebih mudah. Seperti misalnya bekerja sebagai tukang sablon. Sehingga jika jumlah karyawan ini



semakin bertambah karena dukungan tenaga kerja yang mudah diperoleh maka industri kecil canting cap ini dapat lebih berkembang dan akan tetap eksis.

- Pengaturan produksi terorganisir dengan baik (0,79033)

Kemampuan untuk mengatur produksi dengan baik dapat membantu kelancaran usaha canting cap ini karena dengan kemampuan mengorganisasikan produksinya tersebut maka jumlah produksi yang berlebihan dapat dihindarkan. Pengaturan produksi yang dilakukan oleh para pengrajin ini biasanya berupa pengaturan produksi untuk produk dagang dan produk pesanan. Dimana jika pesanan yang diterima sudah banyak maka jumlah produksi untuk produk dagang akan dikurangi.

- Tenaga kerja mudah diperoleh (0,68801)

Adanya tenaga kerja yang mudah diperoleh atau melimpah merupakan peluang bagi suatu industri kecil untuk terus berkembang dan bertahan hidup dengan baik. Tetapi untuk sentra industri kecil canting cap di desa Landungsari Pekalongan ini, tenaga kerja yang dibutuhkan masih sulit diperoleh. Hal inilah yang menyebabkan jumlah pekerja canting cap semakin berkurang. Semakin sulitnya memperoleh tenaga kerja sebagai pengrajin canting cap ini dikarenakan adanya persaingan dalam memperoleh tenaga kerja dengan usaha atau industri lain. Dimana banyak tenaga kerja yang saat

ini tersedia lebih tertarik bekerja di tempat lain dengan gaji yang lebih tinggi dan pekerjaan yang lebih mudah.

Dilihat dari variabel-variabel yang membentuk faktor 1 tersebut maka faktor 1 ini dinamakan faktor karyawan

## Faktor 2

Variabel-variabel yang terdapat dalam faktor 2 ini adalah :

- Laba usaha digunakan untuk investasi (0,89410)

Investasi yang dilakukan para pengrajin ini adalah investasi untuk pembelian bahan baku, membuat desain cangking cap dan untuk membuat cangking cap yang dipasarkan (selain cangking cap pesanan). Investasi tersebut sangat baik bagi para pengrajin agar tetap berkembang dan eksis dalam usahanya.

- Usaha tergantung dari pesanan (0,89250)

Para pengrajin cangking cap di sentra ini kebanyakan sudah memiliki pelanggan tetap. Pesanan yang didapat para pengrajin ini cukup banyak sehingga dengan adanya pesanan yang relatif banyak ini usaha cangking cap dapat terus bertahan.

- Membuat produk untuk dagang (0,89050)

Membuat produk untuk dagang ini dimaksudkan untuk menambah omset penjualan disamping produk pesanan. Hal tersebut juga merupakan upaya menciptakan pasar baru atau memperluas daerah pemasaran. Pemasaran

produk canting cap ini menggunakan toko pengecer dan pasar-pasar yang terdapat di daerah-daerah sekitar Pekalongan seperti Pasirsari, Banjarsari, Kedungwuni, Pasar Senthiling dan daerah lain sebagai sentra batik.

- Terdapat pasar atau toko pengecer untuk menjual produknya (0,74493)

Terdapatnya pasar atau toko pengecer canting cap ini karena adanya produk dagang yang dibuat oleh para pengrajin di samping produk pesanan. Hal ini memudahkan pengusaha batik untuk mendapatkan canting cap dengan cepat tanpa melakukan pemesanan terlebih dahulu. Pasar atau toko pengecer produk canting cap para pengrajin ini biasanya di daerah sekitar Pekalongan seperti Pasirsari, Banjarsari, Kedungwuni, Pasar Senthiling dan daerah lain sebagai sentra batik.

- Desain dibuat sendiri oleh pengrajin (0,65685)

Desain canting cap yang dibuat sendiri oleh pengrajin dan dijual kepada pengusaha batik akan lebih baik karena dapat menambah omset penjualannya. Dan tambahan omset penjualan tersebut dapat digunakan pengrajin untuk memenuhi kebutuhan usahanya sehingga usaha kerajinan canting cap tersebut dapat terus berkembang dan tetap eksis.

- Terdapat diversifikasi produk dalam usaha (0,53510)

Adanya diversifikasi produk dapat membuat usaha canting cap ini semakin berkembang. Tetapi untuk diversifikasi produk dari para pengrajin canting cap di sentra industri kecil ini masih sangat kurang.

Rata-rata mereka hanya memproduksi cangting cap belum pada pemanfaatan cangting cap sebagai hiasan meja tamu, meja makan, gentong, almari dan sebagai stempel nama dan papan nama seperti yang telah dilakukan oleh salah satu pengrajin di sentra industri kecil cangting cap tersebut. Jika diversifikasi produk dilakukan seperti pengrajin yang telah mencoba mendiversifikasikan cangting capnya maka dapat dipastikan usaha cangting cap tersebut dapat terus berkembang dan sentra industri kecil cangting cap tersebut akan tetap eksis atau bertahan hidup.

Dilihat dari variabel-variabel yang terdapat dalam faktor 2 tersebut maka faktor 2 ini dinamakan faktor produk.

### Faktor 3

Variabel-variabel yang membentuk faktor 3 ini antara lain :

- Peralatan yang digunakan mudah diperoleh (0,80135)

Kemudahan memperoleh peralatan untuk membuat cangting cap ini dapat memperlancar proses produksi yang nantinya dapat meningkatkan output atau jumlah produksinya. Peralatan yang dibutuhkan untuk membuat cangting cap ini sangat sederhana dan dapat dibeli di toko-toko di sekitar sentra tersebut atau bahkan pengrajin dapat melakukan pemesanan untuk mendapatkan peralatan yang sesuai selera dan kebutuhannya.

- Modal usaha mudah diperoleh (0,76595)

Modal usaha yang dibutuhkan oleh para pengrajin tersebut berasal dari modal sendiri. Dan untuk modal usaha selanjutnya diperoleh dari uang muka yang diberikan oleh pelanggan yang memesan cantingnya. Kemudahan ini akan memperlancar proses produksi karena dengan modal yang cukup bahan baku yang dibutuhkan dapat langsung tercukupi.

- Tidak terdapat hambatan dalam proses produksi (0,56650)

Peralatan yang mudah diperoleh dan kemudahan mendapatkan modal usaha menjadikan industri kecil canting cap ini tidak mengalami hambatan dalam proses produksinya. Hal tersebut dapat mendukung eksistensi sentra industri kecil canting cap tersebut untuk terus bertahan hidup.

Berdasarkan variabel-variabel yang membentuk faktor tersebut maka faktor 3 ini dapat dinamakan sebagai faktor proses produksi.

#### Faktor 4

Faktor 4 terbentuk dari variabel-variabel sebagai berikut :

- Usaha lebih kuat dari pesaing (0,84241)

Usaha lebih kuat dari pesaing ini didukung dengan meningkatnya permintaan akan canting cap yang digunakan untuk memproduksi kain batik yang juga mengalami peningkatan produksi. Karena canting cap ini akan menghasilkan kain batik yang memiliki kualitas yang lebih baik dibandingkan dengan kain batik yang menggunakan sablon.

- Tidak pernah mengalami kemunduran usaha (0,75272)

Kemampuan untuk mempertahankan usaha merupakan kekuatan internal dalam diri pengrajin yang sangat penting. Adanya kemauan untuk terus mempertahankan usaha ini menjadikan usaha canting cap terus berkembang dan kemunduran usaha yang dialami tidak berpengaruh besar hingga membuat usaha canting cap ini bubar atau tutup usaha. Kemampuan ini dapat menjadikan salah satu peran yang dapat mendukung eksistensi sentra industri kecil canting cap di desa Landungsari Pekalongan.

Dilihat dari 2 variabel yang membentuk faktor 4 tersebut maka faktor 4 ini dinamakan faktor persaingan.

#### Faktor 5

Faktor 5 terdiri dari variabel-variabel sebagai berikut :

- Usaha mendapat dukungan dari warga (0,87993)

Adanya dukungan dari warga sekitar sentra menjadikan para pengrajin canting cap ini dapat tetap meneruskan usahanya. Karena dukungan dari warga atau lingkungan tersebut sangat penting dalam mendukung berkembangnya suatu usaha.

- Mudah memperoleh informasi mengenai bahan baku (0,64798)

Kemudahan memperoleh informasi bahan baku ini dikarenakan pemasok bahan baku untuk pembuatan canting cap tersebut juga berada dalam satu

sentra. Hal tersebut akan dapat menunjang semua aktivitas industri kecil canting cap tersebut hingga nantinya industri kecil tersebut akan tetap bertahan hidup.

Variabel-variabel yang membentuk faktor 5 ini merupakan variabel eksternal maka faktor 5 ini dinamakan **faktor lingkungan eksternal**.

#### Faktor 6

Faktor 6 ini terbentuk dari variabel-variabel sebagai berikut :

- Ada metode kerja yang jelas dalam berproduksi (0,79271)

Metode kerja yang jelas dalam berproduksi ini akan memudahkan dalam membuat canting cap dan mengendalikan kualitas dari canting cap tersebut sehingga canting cap yang dihasilkan dapat selalu terjaga kualitasnya. Selain itu dengan metode kerja yang jelas, proses pembuatan canting cap ini akan lebih cepat sehingga para pengrajin dapat memenuhi permintaan pesanan dan dapat menyelesaikan pesanan tersebut tepat waktu.

- Pengendalian mutu di setiap tahap proses produksi (0,67919)

Pengendalian mutu di setiap tahap proses produksi dimaksudkan untuk mendapatkan hasil canting cap yang bagus, rapi dan berkualitas. Hal tersebut merupakan upaya untuk menjaga loyalitas pelanggan agar usaha canting cap dan sentra industri kecil canting cap di desa Landungsari ini dapat terus berkembang dan tetap eksis.

- Kondisi ekonomi berpengaruh positif terhadap usaha (0,56906)

Kemampuan untuk beradaptasi dengan lingkungan khususnya kondisi ekonomi yang kurang menguntungkan merupakan kekuatan suatu industri kecil. Begitu pula dengan industri kecil canting cap ini yang dapat beradaptasi baik dengan kondisi ekonomi. Hal tersebut dikarenakan permintaan canting cap untuk saat ini semakin bertambah walaupun kondisi ekonomi mengalami kemunduran.

Dilihat dari variabel-variabel yang membentuk faktor 6 tersebut maka faktor 6 ini dinamakan faktor pengendalian mutu produk.

#### Faktor 7

Variabel-variabel yang membentuk faktor 7 ini antara lain :

- Jumlah konsumen bertambah (0,89086)

Bertambahnya jumlah konsumen menjadikan sentra industri ini tetap hidup. Hal tersebut tidak terlepas dari kemampuan para pengrajin di sentra industri kecil canting cap tersebut untuk selalu menjaga loyalitas pelanggan serta kemampuan para pengrajin untuk menciptakan pasar baru.

- Mudah memperoleh informasi mengenai pasar atau permintaan (0,54515)

Kemampuan industri kecil canting cap ini untuk merespon permintaan, membuat industri kecil ini adaptatif terhadap perkembangan pasar. Sifat adaptatif atau kelenturan usaha yang disesuaikan dengan selera konsumen



atau pasar dapat menjadi kekuatan industri kecil cangking cap ini untuk terus bertahan hidup.

Berdasarkan variabel-variabel tersebut maka faktor 7 tersebut dapat dinamakan sebagai faktor merespon pasar.

Interpretasi *common factor* secara ringkas dapat dilihat pada lampiran 10.

