



SAWEN WASTRA GIANYAR

Profil 20 IKM / Perajin Terpilih

Nyoman Dewi Pebryani, ST., MA, Ph.D.
Prof. Dr. I Wayan Kun Adnyana, S.Sn., M.Sn.
Dr. Surya Adnyani Mahayastra
Dr. Ni Wayan Ardini, S.Sn., M.Si.
Dr. I Nyoman Laba, S.Sn., M.Sn.
Dr. I Nyoman Suardina, S.Sn., M.Sn.
Drs. I Made Suparta, M.Hum.
Gede Bayu Segara Putra, S.Ds., M.Sn.
Dr. Made Tiartini Mudarahayu, S.Sn., M.Sn.
I Gede Dalem Suardita, M.Sn.



SAWEN WASTRA GIANYAR

Profil 20 TKM / Perajen Terpilih

Nyoman Dewi Pebryani, ST., MA, Ph.D.

Prof. Dr. I Wayan Adnyana, S.Sn., M.Sn.

Dr. Surya Adnyani Mahayastra

Dr. Ni Wayan Ardini, S.Sn., M.Si.

Dr. I Nyoman Laba, S.Sn., M.Sn.

Dr. I Nyoman Suardina, S.Sn., M.Sn.

Drs. I Made Suparta, M.Hum.

Gede Bayu Segara Putra, S.Ds., M.Sn.

Dr. Made Tiartini Mudarahayu, S.Sn., M.Sn.

I Gede Dalem Suardita, M.Sn.

Denpasar © 2026, Nyoman Dewi Pebryani, ST., MA, Ph.D., Prof. Dr. I Wayan Adnyana, S.Sn., M.Sn., Dr. Surya Adnyani Mahayastra, Dr. Ni Wayan Ardini, S.Sn., M.Si., Dr. I Nyoman Laba, S.Sn., M.Sn., Dr. I Nyoman Suardina, S.Sn., M.Sn., Drs. I Made Suparta, M.Hum., Gede Bayu Segara Putra, S.Ds., M.Sn., Dr. Made Tiartini Mudarahayu, S.Sn., M.Sn., I Gede Dalem Suardita, M.Sn.

Editor : Gede Bayu Segara Putra

Sampul dan Tata Letak : Gede Bayu Segara Putra

Fotografer : Gede Dalem Suardita, I Nyoman Suardina, Gede Bayu Segara Putra

Tim Survey : Ni Made Erny Lestari, SE., M.M., Made Irma Novitasari, S.Sn., I Nyoman Sangra, SE

Hak Cipta dilindungi undang-undang. Dilarang memperbanyak atau memindahkan sebagian atau seluruh isi buku ke dalam bentuk apapun, secara elektronik maupun mekanis, termasuk fotokopi, merekam, atau dengan teknik perekaman lainnya, tanpa izin tertulis dari Penerbit. Undang-Undang Nomor 28 Tahun 2014 tentang Hak Cipta

Diterbitkan pertama kali oleh :

Pusat Penerbitan LPPM Institut Seni Indonesia Bali

Jl. Nusa Indah, Denpasar Timur, Denpasar, Bali

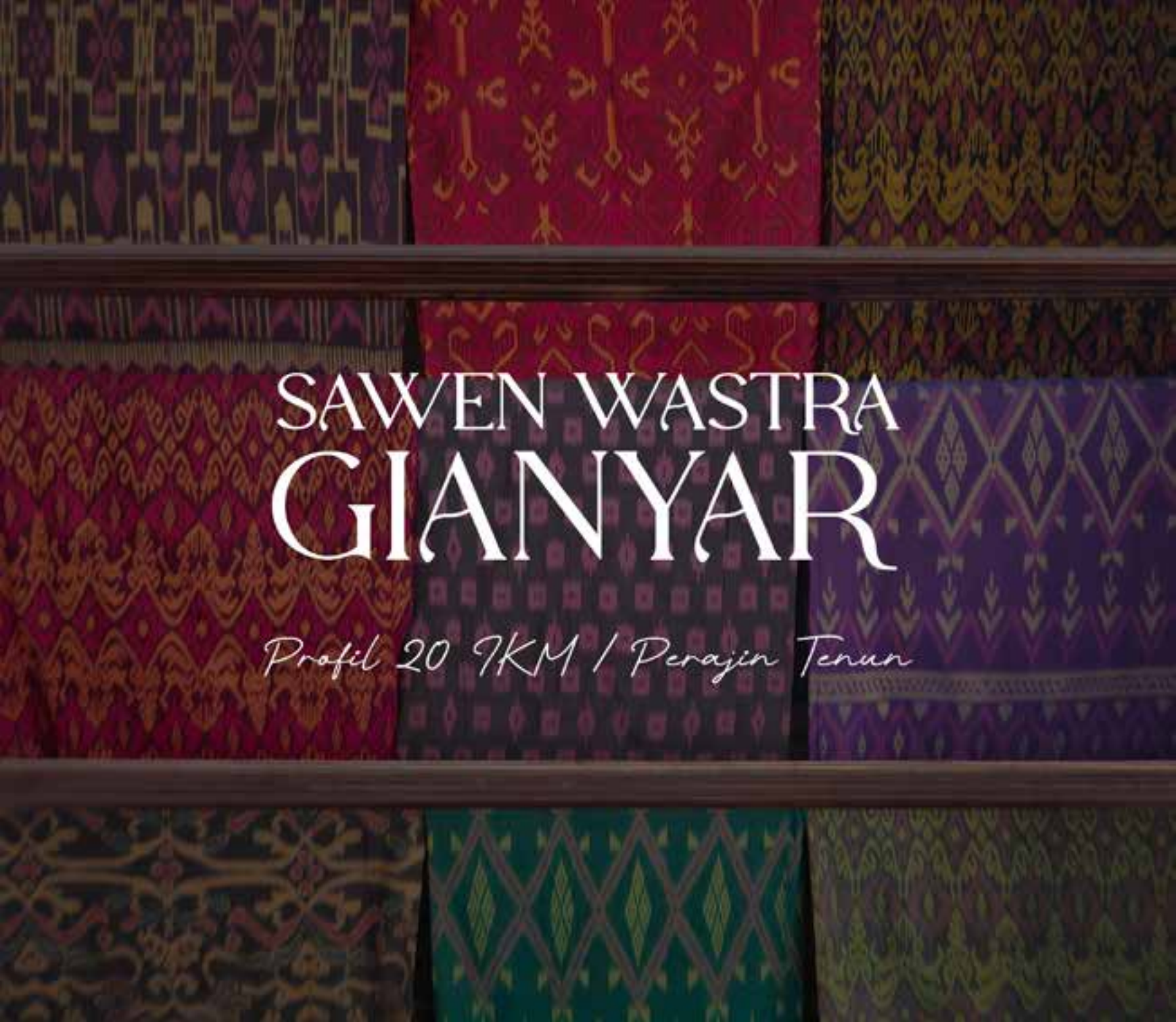
E-mail: penerbitan@isi-dps.ac.id

Website: omp.isi-dps.ac.id

xvi + 251 hlm, 20 x 23 cm

ISBN:

Cetakan I : Oktober 2026



SAWEN WASTRA GIANYAR

Profil 20 IKM / Perajin Tenun



SEMBRAMA WACANA

Prof. Dr. Wayan Kun Adnyana

REKTOR ISI BALI



*Om Swastyastu,
Assalamu'alaikum
Warahmatullahi Wabarakatuh,
Salam Sejahtera,
Shalom,
Salam Kebajikan,
Namo Buddhaya,
Rahayu,*

Puji dan syukur kita panjatkan ke hadapan *Ida Sang Hyang Widhi Wasa*, Tuhan Yang Maha Kuasa, atas asung kertha wara nugraha-Nya, sehingga buku “Sawen Wastra Gianyar: Profil 20 IKM/Perajin Terpilih” ini dapat diwujudkan sebagai ikhtiar untuk mendokumentasikan, memahami, dan memperkuat keberadaan wastra sebagai bagian penting dari kebudayaan sekaligus kekuatan ekonomi kreatif masyarakat Gianyar.

Tajuk “**Sawen**” yang disematkan dalam buku ini menandai sebuah penanda (*signifier*) sekaligus simbol perlindungan, penanda batas keotentikan, dan pemuliaan karya kriya. Wastra bukan sekadar selembur kain. Di balik setiap helai benang, motif, warna, dan ragam hias

tersimpan pengetahuan, keterampilan, estetika, filosofi, serta ingatan budaya yang diwariskan lintas generasi. Wastra menjadi ruang perjumpaan antara tradisi dan kreativitas, pengetahuan dan keterampilan, manusia dan alam, serta warisan masa lalu dan gagasan tentang masa depan. Dengan demikian, menjaga wastra pada hakikatnya adalah menjaga pengetahuan dan identitas budaya yang hidup di tengah masyarakat.

Kabupaten Gianyar memiliki posisi penting dalam ekosistem kebudayaan Bali karena kekuatan seni, kriya, dan kreativitas masyarakatnya. Para pelaku dari 20 IKM/Perajin terpilih yang terangkum dalam buku ini tidak hanya berperan sebagai pelaku ekonomi, melainkan sebagai

penjaga pengetahuan budaya (*cultural guardians*) yang mempertahankan keterampilan teknis, nilai estetis, dan makna simbolik melalui praktik yang terus berlangsung. Pengetahuan tersebut sebagian besar hadir sebagai *tacit knowledge*, tumbuh dari pengalaman, ketekunan, dan proses belajar antargenerasi.

Sebagai perguruan tinggi seni, Institut Seni Indonesia (ISI) Bali memandang penting upaya mengubah pengetahuan yang hidup dalam praktik tersebut menjadi dokumentasi yang terstruktur dan dapat diwariskan. Karena itu, buku “Sawen Wastra Gianyar: Profil 20 IKM/Perajin Terpilih” ini tidak semata-mata menyajikan profil usaha, tetapi juga merekam ekosistem pengetahuan, kreativitas, produksi, inovasi, dan keberlanjutan IKM Wastra Kabupaten Gianyar secara mendalam dan sistematis.

Penerbitan buku ini sekaligus merupakan wujud pelaksanaan Tridharma Perguruan Tinggi melalui kolaborasi yang mempertemukan perguruan tinggi, pemerintah, serta pelaku usaha dan masyarakat. Kepakaran akademik dan metodologis ISI Bali bersinergi dengan kebijakan Pemerintah Kabupaten Gianyar melalui Dinas Perindustrian dan Perdagangan, dukungan Dekranasda Kabupaten Gianyar, serta pengalaman dan pengetahuan para pelaku IKM. Sinergi tiga pilar utama-pemerintah,-akademisi dan industri menjadi fondasi penting bagi pengembangan kebijakan dan program yang lebih kontekstual, partisipatif, dan berbasis data

Saya berharap buku ini dapat menjadi arsip kebudayaan, sumber referensi akademik, media promosi, dasar pengembangan inovasi desain, serta pijakan strategis dalam memperkuat daya saing IKM Wastra Gianyar. Pelestarian wastra tidak berarti membekukannya dalam bentuk masa lalu, tetapi memastikan tradisi tetap hidup,

berkembang, berinovasi, dan mampu berdialog dengan teknologi, desain kontemporer, pendidikan, industri kreatif, pariwisata, serta pasar global tanpa kehilangan akar nilai budayanya.

Atas nama Civitas Academica Institut Seni Indonesia (ISI) Bali, saya menyampaikan penghargaan dan terima kasih yang setinggi-tingginya kepada Pemerintah Kabupaten Gianyar, Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Gianyar, Dekranasda Kabupaten Gianyar, Tim Peneliti dan Penyusun ISI Bali, serta seluruh pimpinan, perajin, dan pelaku dari 20 IKM Wastra terpilih atas kontribusi, keterbukaan, dan pengetahuan yang telah dibagikan dalam proses penyusunan buku ini.

Semoga buku ini tidak berhenti sebagai dokumentasi, tetapi menjadi jembatan antara pengetahuan, kebudayaan, dan pembangunan; antara warisan yang dijaga dan masa depan yang diciptakan. Sebab, dari benang yang dirajut lahir kain; dari kain yang diwariskan tumbuh identitas; dan dari identitas yang dirawat, terbentang keberlanjutan sebuah peradaban.

Om Shanti, Shanti, Shanti Om.



WACANA CITTA

I Made Mahayastra

BUPATI GIANYAR



***Om Swastyastu,
Assalamu'alaikum
Warahmatullahi Wabarakatuh,
Salam Sejahtera,
Shalom,
Salam Kebajikan,
Namo Buddhaya,
Rahayu,***

Puji dan syukur kita panjatkan ke hadapan Ida Sang Hyang Widhi Wasa, Tuhan Yang Maha Esa, karena atas asung kertha wara nugraha-Nya, buku “Sawen Wastra Gianyar: Profil 20 IKM/Perajin Terpilih” dapat diselesaikan dan diterbitkan dengan baik.

Kabupaten Gianyar secara historis dan sosiokultural telah menempatkan seni dan kebudayaan sebagai bagian yang tidak terpisahkan dari kehidupan masyarakat. Dalam perjalanan tersebut, keberadaan Industri Kecil dan Menengah (IKM), khususnya yang bergerak dalam bidang wastra, memiliki posisi yang sangat strategis. Wastra tidak hanya hadir sebagai produk kerajinan yang memiliki nilai ekonomi, tetapi juga sebagai representasi pengetahuan lokal, ekspresi estetika, identitas budaya, serta warisan keterampilan yang tumbuh dan diwariskan antargenerasi.

Dalam konteks tersebut, “sawen wastra gianyar” dihadirkan sebagai sebuah penanda penting bagi keberadaan, keberlanjutan, dan kekayaan wastra yang berkembang di Kabupaten Gianyar. Sawen dapat dimaknai sebagai tanda atau penanda yang mengikat suatu peristiwa, karya, dan nilai dalam ruang kehidupan masyarakat. Oleh karena itu, Sawen Wastra Gianyar bukan sekadar judul sebuah buku, melainkan sebuah gagasan untuk menandai keberadaan wastra Gianyar sebagai bagian dari identitas budaya sekaligus kekuatan ekonomi kreatif daerah.

Buku ini secara khusus menghadirkan profil 20 IKM/perajin terpilih yang merepresentasikan keberagaman potensi wastra Kabupaten Gianyar. Setiap IKM/perajin memiliki karakter, pengalaman, teknik, motif, material, proses kreatif, serta perjalanan usaha yang berbeda. Keragaman tersebut

memperlihatkan bahwa wastra Gianyar merupakan suatu ekosistem budaya yang dinamis, di dalamnya terdapat kesinambungan antara tradisi dan inovasi, keterampilan dan kreativitas, warisan leluhur dan tuntutan perkembangan zaman.

Pemilihan 20 IKM/perajin dalam buku ini sekaligus merupakan upaya untuk memberikan ruang apresiasi dan pengakuan terhadap para pelaku yang secara konsisten menjaga keberlangsungan tradisi wastra. Di balik setiap helai kain terdapat pengetahuan, ketekunan, kreativitas, pengalaman, dan nilai-nilai budaya yang tidak selalu dapat diukur semata-mata melalui nilai ekonominya. Karena itu, pendokumentasian profil para perajin menjadi penting sebagai bagian dari upaya menjaga memori budaya, memperkuat regenerasi, serta membuka peluang pengembangan wastra Gianyar secara berkelanjutan.

Penerbitan “Sawen Wastra Gianyar: Profil 20 IKM/Perajin Terpilih” merupakan wujud nyata kolaborasi dan sinergi antara Pemerintah Kabupaten Gianyar melalui Dinas Perindustrian dan Perdagangan, Dekranasda Kabupaten Gianyar, serta akademisi dari Institut Seni Indonesia (ISI) Bali. Kolaborasi tersebut mempertemukan perspektif kebijakan, pemberdayaan industri, pengalaman para pelaku usaha, dan pendekatan akademis dalam sebuah dokumentasi yang diharapkan memiliki nilai strategis bagi pengembangan wastra daerah.

Melalui proses inventarisasi, observasi, kajian kualitatif, dan pendokumentasian, buku ini berupaya merekam berbagai aspek penting dari 20 IKM/perajin terpilih, mulai dari sejarah dan perjalanan usaha, karakter produk, bahan baku, teknik produksi, motif dan nilai estetika, sumber daya

manusia, hingga tantangan dan peluang pengembangan usaha. Dengan demikian, buku ini diharapkan tidak hanya menjadi dokumentasi, tetapi juga menjadi sumber pengetahuan mengenai potensi industri wastra Kabupaten Gianyar.

Buku ini diharapkan dapat menjadi salah satu referensi dalam merumuskan kebijakan pembangunan industri berbasis budaya dan ekonomi kreatif. Dokumentasi yang tersusun secara sistematis dapat memberikan gambaran mengenai kondisi riil pelaku IKM, sekaligus menjadi dasar untuk memperkuat pembinaan, peningkatan kapasitas sumber daya manusia, inovasi produk, pengembangan desain, perluasan jejaring pemasaran, serta peningkatan daya saing wastra Gianyar di tengah perkembangan industri kreatif yang semakin kompetitif.

Pada saat yang sama, “Sawen Wastra Gianyar” diharapkan menjadi media apresiasi dan promosi yang mampu memperkenalkan karya para IKM/perajin kepada masyarakat yang lebih luas. Dengan dukungan teknologi informasi dan perkembangan pasar kreatif, wastra Gianyar memiliki peluang untuk terus berkembang, tidak hanya sebagai produk budaya lokal, tetapi juga sebagai bagian dari industri kreatif yang mampu menembus pasar nasional bahkan internasional.

Saya meyakini bahwa pelestarian wastra tidak cukup dilakukan hanya dengan mempertahankan bentuk dan teknik tradisional. Pelestarian harus berjalan beriringan dengan inovasi, regenerasi, peningkatan kualitas, penguatan kelembagaan, serta perluasan akses pasar. Dengan cara demikian, warisan budaya tidak berhenti

sebagai artefak masa lalu, tetapi terus hidup, berkembang, dan memiliki relevansi bagi generasi masa kini dan masa yang akan datang.

Atas nama Pemerintah Kabupaten Gianyar, saya menyampaikan penghargaan, apresiasi, dan terima kasih yang setinggi-tingginya kepada seluruh pihak yang telah berkontribusi dalam penyusunan dan penerbitan buku ini, khususnya tim penyusun dari Institut Seni Indonesia (ISI) Bali, Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Gianyar, Dekranasda Kabupaten Gianyar, serta seluruh 20 IKM/perajin wastra terpilih yang telah membuka ruang pengetahuan, pengalaman, dan karya untuk didokumentasikan dalam buku ini.

Semoga “Sawen Wastra Gianyar: profil 20 ikm/perajin terpilih” dapat menjadi sebuah penanda yang memperkuat kebanggaan terhadap wastra Gianyar, memperluas apresiasi terhadap para perajin, mendorong pertumbuhan industri kreatif berbasis budaya, serta memberikan kontribusi nyata bagi pelestarian warisan budaya dan penguatan ekonomi kerakyatan.

Semoga wastra Gianyar senantiasa tumbuh, berkembang, dan menemukan ruang baru tanpa kehilangan akar budayanya; menjadi warisan yang terus hidup, karya yang terus berinovasi, dan kekuatan ekonomi yang memberikan manfaat bagi masyarakat.

Om Shanti, Shanti, Shanti Om.



MANGGALA CITTA

Ny. Ida Ayu Ketut Surya Adnyani Mahayastra, S.SE., MAP.

KETUA DEKRANASDA KABUPATEN GIANYAR



*Om Swastyastu,
Assalamu'alaikum
Warahmatullahi Wabarakatuh,
Salam Sejahtera,
Shalom,
Salam Kebajikan,
Namo Buddhaya,
Rahayu,*

Puji dan syukur kita panjatkan ke hadapan Ida Sang Hyang Widhi Wasa, Tuhan Yang Maha Esa, atas asung kertha wara nugraha-Nya, sehingga Buku “Sawen Wastra Gianyar: Profil 20 IKM/Perajin Terpilih” dapat diwujudkan dan diterbitkan sebagai bagian dari ikhtiar untuk mendokumentasikan, memperkenalkan, serta memperkuat keberadaan wastra sebagai salah satu kekayaan budaya dan potensi ekonomi kreatif Kabupaten Gianyar.

Gianyar memiliki perjalanan panjang sebagai ruang tumbuh seni, budaya, dan kreativitas masyarakat Bali. Dalam lanskap kebudayaan tersebut, wastra bukan sekadar kain yang dihasilkan melalui keterampilan teknis, melainkan merupakan wujud pengetahuan, estetika, simbol, filosofi, dan identitas yang diwariskan lintas generasi. Di balik setiap helainya terdapat ketekunan

tangan, kecermatan pengetahuan, serta nilai-nilai budaya yang menjadikannya memiliki makna jauh melampaui nilai materialnya.

Dalam konteks itulah “Sawen Wastra Gianyar” dihadirkan sebagai sebuah penanda. Sawen, sebagai tanda atau penunjuk keberadaan, dimaknai dalam buku ini sebagai penegasan bahwa wastra merupakan bagian penting dari identitas budaya Gianyar—sesuatu yang hadir, tumbuh, dan layak untuk terus dikenali, dihargai, dilestarikan, sekaligus dikembangkan. Sawen menjadi simbol yang menghubungkan keberadaan warisan masa lalu dengan kreativitas masa kini dan harapan bagi masa depan.

Buku ini menampilkan 20 IKM/perajin terpilih dengan karakter, perjalanan, keahlian, dan kekuatan kreatif

yang beragam. Kehadiran mereka merupakan bagian penting dari ekosistem wastra Gianyar. Mereka bukan hanya pelaku usaha, tetapi juga pemelihara pengetahuan dan keterampilan, pengembang kreativitas, sekaligus penggerak keberlanjutan tradisi. Melalui karya dan dedikasi mereka, wastra terus menemukan kemungkinan baru tanpa kehilangan akar budayanya.

Pelestarian wastra pada masa kini tidak cukup hanya dengan mempertahankan bentuk-bentuk yang diwariskan. Tradisi perlu diberi ruang untuk bertumbuh melalui pengembangan desain, teknik, material, fungsi, kualitas, serta strategi promosi dan pemasaran yang sesuai dengan dinamika zaman. Dengan demikian, wastra dapat tetap menjadi warisan budaya yang hidup sekaligus produk kreatif yang memiliki daya saing dan nilai ekonomi.

Penerbitan buku ini merupakan hasil sinergi antara Dekranasda Kabupaten Gianyar, Pemerintah Kabupaten Gianyar melalui Dinas Perindustrian dan Perdagangan, Institut Seni Indonesia (ISI) Bali, serta para IKM/perajin wastra. Kolaborasi tersebut menjadi wujud komitmen bersama untuk membangun ekosistem wastra yang lebih kuat melalui dokumentasi, edukasi, pengembangan kreativitas, regenerasi, perluasan jejaring, dan pembukaan akses pasar.

Saya berharap buku ini tidak berhenti sebagai dokumentasi profil, tetapi dapat menjadi ruang apresiasi, sumber pengetahuan, media promosi, dan pintu pembuka bagi lahirnya berbagai kolaborasi baru. Bagi masyarakat dan generasi muda, buku ini diharapkan dapat menumbuhkan kesadaran bahwa warisan budaya

bukan semata-mata peninggalan masa lalu, melainkan sumber inspirasi, kreativitas, profesi, dan peluang ekonomi untuk membangun masa depan.

Pada akhirnya, “Sawen Wastra Gianyar” adalah penanda tentang keberadaan dan keberlanjutan. Penanda bahwa di balik setiap helai wastra terdapat pengetahuan, identitas, kreativitas, ketekunan, dan kehidupan masyarakat yang patut dirawat. Semoga Sawen Wastra Gianyar senantiasa menjadi jembatan yang menghubungkan warisan dan inovasi, tradisi dan masa depan, budaya dan kesejahteraan, sehingga wastra Gianyar semakin dikenal, dihargai, dan berkembang sebagai kekayaan budaya sekaligus kekuatan ekonomi kreatif yang berkelanjutan.

Atas nama Dekranasda Kabupaten Gianyar, saya menyampaikan apresiasi dan terima kasih yang setinggi-tingginya kepada Pemerintah Kabupaten Gianyar, Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Gianyar, Institut Seni Indonesia (ISI) Bali, tim penyusun, serta seluruh 20 IKM/perajin terpilih yang telah memberikan karya, pengetahuan, pengalaman, dan dedikasinya bagi kemajuan wastra Gianyar.

Semoga semangat untuk melestarikan, berkarya, berinovasi, dan mewariskan senantiasa tumbuh dalam kehidupan masyarakat. Semoga wastra Gianyar tetap menjadi bagian yang hidup dari kebudayaan Bali dan terus menenun masa depan yang bermartabat, kreatif, dan berkelanjutan.

Om Shanti, Shanti, Shanti Om.



MATRA CITTA SAWEN WASTRA GIANYAR

Profil 20 IKM/Perajin Terpilih

*Om Swastyastu,
Assalamu'alaikum
Warahmatullahi Wabarakatuh,
Salam Sejahtera,
Shalom,
Salam Kebajikan,
Namo Buddhaya,
Rahayu,*

Setiap helai wastra menyimpan cerita. Di dalamnya terdapat jejak tangan, ketekunan, pengetahuan, ingatan, dan nilai-nilai budaya yang diwariskan dari satu generasi ke generasi berikutnya. Wastra bukan sekadar benda yang dikenakan atau karya yang dipandang, melainkan bagian dari perjalanan kebudayaan yang terus hidup, tumbuh, dan menemukan bentuknya dalam perubahan zaman.

Kabupaten Gianyar memiliki tempat yang istimewa dalam perjalanan seni dan kerajinan Bali. Sejak masa lampau, wilayah ini telah dikenal sebagai salah satu pusat kehidupan seni dan budaya. Keberadaan Bedulu sebagai pusat peradaban Bali Kuno, perkembangan kehidupan puri, kebudayaan rakyat, hingga dinamika masyarakat modern telah membentuk Gianyar sebagai Bumi Seni yang memiliki kekayaan dan keragaman ekspresi budaya.

Kekuatan tersebut kemudian memperoleh pengakuan di tingkat internasional dengan ditetapkannya Kabupaten Gianyar sebagai World Craft City (Kota Kerajinan Dunia). Setelah melalui evaluasi Tim World Craft Council–Asia Pacific Region (WCC-APR) pada 29 September 2018, Kabupaten Gianyar ditetapkan sebagai World Craft City melalui sertifikat yang ditandatangani Presiden World Craft Council pada 9 Oktober 2018. Sertifikat tersebut kemudian diserahkan pada 22 April 2019 kepada Bupati Gianyar oleh Presiden World Craft Council bersama Ketua Umum Dekranas Pusat, Ny. Mufidah Jusuf Kalla.

Pengakuan tersebut tentu bukan sekadar sebuah predikat. Ia merupakan penghargaan terhadap kekayaan tradisi sekaligus amanah untuk terus menjaga, mengembangkan, dan memperkenalkan karya para perajin Gianyar kepada

dunia. Di dalamnya terdapat tanggung jawab untuk memastikan bahwa keterampilan yang diwariskan tidak berhenti sebagai peninggalan masa lalu, tetapi terus memiliki kehidupan di masa kini dan masa depan.

Semangat itulah yang melandasi hadirnya Sawen Wastra Gianyar 2026: Profil 20 IKM/Perajin Terpilih. Buku ini merupakan hasil kerja sama Institut Seni Indonesia Bali (ISI Bali) dan Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Gianyar, sebagai sebuah ikhtiar bersama untuk mendokumentasikan sebagian dari kekayaan wastra yang tumbuh dan berkembang di tengah masyarakat Gianyar.

Dua puluh IKM/perajin yang hadir dalam buku ini merupakan pilihan yang merepresentasikan keragaman wajah wastra Gianyar. Mereka datang dengan latar belakang, perjalanan, teknik, karakter karya, dan kreativitas yang beragam. Namun, semuanya memiliki kesamaan dalam satu hal: ketekunan untuk berkarya dan menjaga agar wastra tetap hidup.

Melalui tiga bagian utama, buku ini mengajak pembaca mengenal lebih dekat kekayaan tersebut. Endag Ikat Endek – Memekar Tenun Gianyar menghadirkan sepuluh pertununan endek dan ikat yang memperlihatkan kekuatan tradisi tenun sekaligus kemampuannya berkembang mengikuti zaman. Soroh Anyam Sungkit – Kilau Songket Gianyar memperkenalkan dua perajin songket dengan kekayaan teknik sungkit dan karakter visual yang khas. Sementara Wicitra Bianglala Warna – Wastra Alam Gianyar menghadirkan delapan IKM/perajin yang mengeksplorasi batik, warna alam, ecoprint, serta berbagai kemungkinan

kreatif dalam pengembangan wastra.

Keragaman tersebut memperlihatkan bahwa wastra Gianyar bukanlah tradisi yang diam. Ia terus bergerak. Ia beradaptasi, bereksperimen, dan berinovasi, namun tetap memiliki akar pada pengetahuan dan nilai budaya yang menjadi sumber kekuatannya.

Dalam perjalanan tersebut, terdapat tujuh nilai penting yang senantiasa menjadi landasan dalam melihat keberadaan kerajinan: kesejarahan, keaslian, pelestarian, ekonomi, ramah lingkungan, globalisasi, dan keberlanjutan.

Nilai kesejarahan mengingatkan bahwa setiap karya memiliki perjalanan. Keaslian memberikan identitas yang membedakan sebuah karya dan komunitas yang melahirkannya. Pelestarian memastikan pengetahuan tidak terputus. Nilai ekonomi memberikan ruang agar profesi perajin dapat terus menghidupi masyarakat. Kepedulian terhadap lingkungan menjaga keseimbangan hubungan manusia dengan alam. Globalisasi membuka kesempatan bagi karya Gianyar untuk berinteraksi dengan dunia. Sementara keberlanjutan memastikan bahwa ketika generasi berganti, pengetahuan dan keterampilan tetap menemukan penerusnya.

Nilai-nilai tersebut menjadi semakin penting ketika wastra berhadapan dengan dunia yang terus berubah. Tantangan perajin hari ini tidak hanya bagaimana menghasilkan karya yang indah, tetapi juga bagaimana mempertahankan kualitas, mengembangkan desain, menjangkau pasar, membangun jejaring, memanfaatkan teknologi, serta melakukan regenerasi tanpa kehilangan jati diri.

Dalam konteks kebudayaan Bali, upaya tersebut menemukan landasan yang kuat melalui nilai Tri Hita Karana—keharmonisan hubungan manusia dengan Tuhan, sesama manusia, dan lingkungan. Wastra yang tumbuh dari lingkungan budaya Gianyar pada akhirnya tidak hanya berbicara mengenai estetika, tetapi juga mengenai cara manusia menjaga keseimbangan kehidupan.

Karena itu, buku ini tidak dimaksudkan sekadar sebagai katalog produk. Lebih dari itu, Sawen Wastra Gianyar 2026 merupakan upaya untuk menghadirkan manusia di balik karya. Setiap profil di dalamnya adalah cerita tentang perajin, perjalanan, keterampilan, kreativitas, dan harapan untuk masa depan. Setiap kain adalah hasil dari proses yang panjang, dari pengetahuan yang dipelajari, dari tangan yang terlatih, serta dari keberanian untuk terus mencoba dan berkembang.

Melalui kerja sama ISI Bali dan Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Gianyar, buku ini diharapkan menjadi ruang perjumpaan antara pengetahuan akademik, kebijakan pembangunan, dan pengalaman para pelaku wastra. Dokumentasi ini diharapkan tidak berhenti sebagai arsip, tetapi dapat menjadi jembatan untuk memperluas apresiasi, membuka jejaring, mendorong kolaborasi, dan memperkenalkan wastra Gianyar kepada masyarakat yang lebih luas, baik di tingkat nasional maupun internasional.

Pada akhirnya, keberadaan wastra tidak hanya ditentukan oleh seberapa indah sebuah kain dibuat, tetapi oleh

seberapa kuat masyarakat menjaga pengetahuan yang ada di baliknya. Sebuah tradisi akan terus hidup apabila ada tangan yang mengerjakan, ada generasi yang belajar, ada masyarakat yang menghargai, dan ada ruang yang memungkinkan kreativitas terus tumbuh.

Sawen Wastra Gianyar 2026 adalah sebuah catatan kecil dari perjalanan besar tersebut.

Semoga buku ini dapat menjadi penghormatan bagi para perajin yang dengan ketekunan menjaga warisan budaya, menjadi inspirasi bagi generasi muda untuk mengenal dan mencintai wastra, serta menjadi pengingat bahwa kekayaan budaya akan memiliki masa depan apabila dirawat bersama.

Sebab, pada setiap helai wastra Gianyar terdapat pertemuan antara tradisi dan inovasi, masa lalu dan masa depan, manusia dan alam, serta identitas lokal dan dunia.

Dari benang menjadi kain.

Dari keterampilan menjadi karya.

Dari warisan menjadi kreativitas.

Dan dari tangan para perajin, wastra Gianyar terus memekar.

Semoga Sawen Wastra Gianyar menjadi bagian dari perjalanan untuk terus meneguhkan Gianyar sebagai Bumi Seni dan Kota Kerajinan Dunia.

Gianyar, 2026

DAFTAR ISI

Sampul Dalam	i
Penyusun	ii
Sambramawacana Rektor ISI BALI	v
Wacanacitta Bupati Gianyar	vii
Manggalacitta Ketua Dekranasda Kabupaten Gianyar	x
Matracitta World Craft Council.....	xii
Daftar Isi	xvi

BAB I Endag Ikat Endek

Memekar Tenun Gianyar

a. Pertenunan Endek Putri Ayu.....	2
b. Pertenunan Dewi Karya.....	18
c. Pertenunan Togog Cap Cempaka.....	32
d. Pertenunan Putri Bali	45
e. Pertenunan Setia Cap Cili.....	53
f. Pertenunan Sri Nadi Cap Menuh	65
g. Pertenunan Wisnu Murti.....	84
h. Pertenunan Menggah Agung.....	93
i. Pertenunan Sri Sedana.....	105
j. Pertenunan Jayanti	117

BAB II Soroh Anyam Sungkit
Kilau Songket Gianyar

a. Pertenunan Songket Sari Bhakti.....137

b. Pertenunan Songket (Pesalakan) 146

BAB III Wicitra Bianglala Warna
Wastra Alam Gianyar

a. Tarum Bali.....155

b. Tuhu Batu.....170

c. Indigo Batik Pejeng.....179

d. Kembang Sari.....191

e. Jejak Daun Ecoprint.....199

f. Batik Bintang Mira.....212

g. Puja Lukis Kebaya 223

h. Anta Kesuma 235

j. Sri Ratih Collection

PAMUPUT

Epilog Penulis 250

BAB I

Endag Ikat Endek

Memekar Tenun Gianyar

- a. Pertenunan Endek Putri Ayu
- b. Pertenunan Dewi Karya
- c. Pertenunan Togog Cap Cempaka
- d. Pertenunan Putri Bali
- e. Pertenunan Setia Cap Cili
- f. Pertenunan Sri Nadi Cap Menuh
- g. Pertenunan Wisnu Murti
- h. Pertenunan Menggah Agung
- i. Pertenunan Sri Sedana
- j. Pertenunan Jayanti

Ketika Benang Menjadi Cerita

PT. PERTENUNAN PUTRI AYU LUWIH

Kisah dan Sejarah

PT Pertenunan Putri Ayu Luwih merupakan salah satu pilar industri wastra tradisional di Kabupaten Gianyar yang berdiri sejak tahun 1991. Dirintis oleh Ida Bagus Adnyana di Jalan Lapangan Astina Jaya, Blahbatuh, usaha ini berawal dari penangkapan peluang atas pesatnya pertumbuhan pariwisata Bali pada akhir 1980-an. Berbekal 5 unit Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), pendiri mentransformasi visi usahanya dari sektor pertanian/peternakan menuju penguatan identitas budaya melalui kain tenun.

Nama “Putri Ayu” dipilih sebagai manifestasi keindahan abadi—*Putri* melambangkan keanggunan, dan *Ayu* mencerminkan kecantikan yang puitis. Secara filosofis, aktivitas menenun dimaknai sejajar dengan kata *tenan* (sungguh-sungguh/benar), yakni proses menganyam benang lungsin dan pakan dengan kerapian, kesabaran, dan ketelitian spiritual.

Adapun Pilar Pencapaian PT Pertenunan Putri Ayu Luwih, diantaranya sebagai Pelopor Inovasi Teknologi Tekstil Tradisional Sejak dekade 1990-an, perusahaan telah melakukan diferensiasi produk melalui pengintegrasian teknik *airbrushing* dan pewarnaan berbasis zat alam (*natural dyes*) pada struktur tenun ikat Bali. Inovasi ini merepresentasikan sintesis antara seni lukis kontemporer

dan rekayasa tekstil tradisional. Pemanfaatan material alami (seperti ekstraksi tanaman lokal) tidak hanya menegaskan komitmen terhadap prinsip manufaktur ramah lingkungan (*sustainable and eco-friendly manufacturing*), tetapi juga menciptakan aksentuasi gradasi warna yang meningkatkan nilai estetis dan karakter otentik produk. Adopsi dan

Modernisasi Teknologi Manufaktur

(*Technology Adoption & Process Modernization*).

Pada kurun waktu 2005–2007, perusahaan

menempuh langkah modernisasi teknologis

melalui pengadopsian mekanisasi sistem *Dobby*

dan *Jacquard* pada Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM).

Transformasi proses manufaktur ini meningkatkan

kompleksitas desain visual secara signifikan, memungkinkan

efisiensi pembuatan struktur motif

tiga dimensi (3D) dan ragam hias geometris yang rumit, serta menjaga konsistensi kerapatan benang (*fabric density*)

tanpa mengeliminasi nilai *craftsmanship* berbasis kriya tangan. Pengakuan Reputasi dan Interkontinentalisasi

Pasar (*Institutional Reputation & Global Market Integration*)



Eksistensi kualitas dan inovasi perusahaan telah tervalidasi di tingkat nasional melalui penerimaan penghargaan *Paramakarya* serta *Penghargaan Kreativitas dan Inovasi Masyarakat* dari Kementerian Riset dan Teknologi Republik Indonesia. Puncak rekognisi internasional dicapai pada tahun 2020 melalui kemitraan strategis dengan rumah mode global *Christian Dior*, yang mengintegrasikan kain tenun hasil produksi perusahaan ke dalam koleksi busana kelas atas (*haute couture*). Kemitraan ini membuktikan bahwa produk wastra lokal Gianyar telah memenuhi kontrol kualitas (*quality control*) dan standar estetika tekstil global. Transformasi Kelembagaan dan Tata Kelola Korporasi (*Institutional Transformation & Corporate Governance*). Sebagai bentuk adaptasi terhadap dinamika industri modern, perusahaan melakukan reorientasi kelembagaan pada tahun 2025 dari entitas usaha keluarga (*family-owned business*) menjadi Perseroan Terbatas dengan nama PT Pertenunan Putri Ayu Luwih. Transmisi badan hukum ini bertujuan untuk memperkuat tata kelola perusahaan yang baik (*Good Corporate Governance*), meningkatkan profesionalisme manajemen operasional, mempermudah akses pembiayaan, serta mengoptimalkan skelabilitas penetrasi pasar di tingkat internasional.

Tenaga Kerja Dan Budaya Kerja

Pertenunan Putri Ayu Luwih mengoperasikan 35 unit ATBM dengan didukung 33 orang tenaga kerja tetap. Struktur demografi ini mencerminkan karakteristik *specialized workforce* yang langka dan bernilai tinggi.

Dalam operasional manufaktur tekstil tradisional di PT Pertenunan Putri Ayu Luwih, terdapat diferensiasi

peran kerja berbasis gender yang terstruktur berdasarkan keterampilan teknis dan fungsi operasional:

- **Fungsi Teknis-Artistik (Dominasi Perempuan):**
Tenaga kerja perempuan memegang peran sentral dalam tahapan mikro-manufaktur yang menuntut ketelitian visual, kehalusan motorik halus, serta konsistensi estetika. Tahapan ini mencakup *pencatiran* (pengikat motif), pewarnaan artistik, persiapan benang lungsin/pakan, penenunan utama pada Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), hingga pembersihan akhir (*finishing*). Keterlibatan mendalam ini menegaskan peran perempuan Bali sebagai agen utama transmisi pengetahuan kriya (*indigenous craftsmanship*).
- **Fungsi Mekanis dan Logistik (Dominasi Laki-Laki):**
Tenaga kerja laki-laki secara spesifik dialokasikan pada fungsi pendukung makro-operasional. Tugas ini meliputi pemeliharaan teknis dan kalibrasi mekanis mesin ATBM, penyiapan komponen Dobby/Jacquard, penanganan material berat (*bulk material handling*), hingga manajemen rantai pasok dan distribusi logistik.

Perusahaan menerapkan skema pengupahan hibrida yang menggabungkan kepastian finansial dengan motivasi kinerja berbasis output :

Upah Imbalan Dasar: Penetapan standar gaji pokok dijangkarkan pada Upah Minimum Kabupaten (UMK) Gianyar. Hal ini menjamin perlindungan kesejahteraan dasar dan kepastian regulasi sesuai dengan standar ketenagakerjaan yang berlaku. Insentif Berbasis Tingkat

Kesulitan: Perusahaan mengintegrasikan premi kinerja yang dihitung berdasarkan tingkat kerumitan teknik tenun (seperti ragam hias *Songket* atau kerapatan gradasi *Airbrush Double Motif*) serta volume output yang dihasilkan. Sistem ini mengapresiasi keahlian tingkat tinggi sekaligus mendorong efisiensi produksi tanpa mereduksi presisi mutu.

Budaya kerja lingkungan kerja di dalam perusahaan dibentuk oleh sintesis antara etos kerja modern dan pranata lokal Bali:

- Penerapan Asas Kekeluargaan dan Gotong Royong: Interaksi kerja tidak semata-mata diikat oleh relasi kontraktual formal, melainkan ditopang oleh nilai-nilai kebersamaan (*social cohesion*). Model pendekatan tata kelola SDM ini menciptakan lingkungan kerja yang kondusif, menekan tingkat perputaran karyawan, dan membangun loyalitas tenaga kerja jangka panjang.
- Internalisasi Nilai Vokasional: Aktivitas menenun dihayati melalui kacamata kultural—bukan sekadar sarana pemenuhan kebutuhan ekonomi, melainkan manifestasi dari tanggung jawab pelestarian warisan budaya. Internalisasi nilai ini menjaga standar kualitas produksi tetap berada pada taraf terbaik karena didorong oleh kesadaran intrinsik tenaga kerja.

Modal Usaha

Nilai akumulasi investasi PT Pertenunan Putri Ayu Luwih diperkirakan mencapai Rp1.000.000.000,- hingga Rp2.000.000.000,-, yang menempatkannya pada kategori

Industri Kecil Menengah (IKM) Klasifikasi Menengah Strategis.

Struktur permodalan mengombinasikan modal finansial (*cash capital*) dan modal sarana-prasarana :

- Modal Finansial (*Cash*): Bersumber dari pemutaran kembali laba ditahan dan pembiayaan mandiri untuk pengadaan bahan baku rutin, operasional, dan gaji.
- Modal Sarana (*In-Kind*): Meliputi unit ATBM, kelengkapan produksi, *showroom*, serta kekayaan intelektual berupa portofolio motif legendaris (seperti *Endek Patra*).
- Karakteristik Investasi: Berorientasi jangka panjang (*sustainable growth*) dengan fokus pada pemeliharaan aset kriya dan regenerasi SDM.

Jenis dan Bahan Baku

Untuk memenuhi standar kualitas internasional, perusahaan menggunakan benang-benang impor yang memiliki mutu lebih baik dibandingkan bahan baku lokal.



Pemilihan bahan baku impor dilakukan karena produk yang dihasilkan ditujukan untuk memenuhi permintaan pasar luar negeri, terutama Jepang dan beberapa negara di Eropa yang memiliki standar kualitas tekstil yang sangat ketat. Bahan baku jenis benang tekstil berkualitas tinggi yang dimaksud, seperti benang katun, rayon, polyester, dan benang khusus untuk produk songket maupun tenun inovatif. Benang-benang yang digunakan merupakan benang impor yang dipilih secara selektif untuk menjamin kekuatan serat, kestabilan warna, kehalusan tekstur, serta keseragaman ukuran benang.

Penggunaan benang berkualitas tinggi menjadi salah satu strategi perusahaan dalam menjaga reputasi produk dan memenuhi ekspektasi konsumen terhadap kain tenun premium. Kualitas bahan baku, desain, dan teknik pewarnaan merupakan tiga unsur utama yang menentukan mutu kain tenun Putri Ayu.

Pertenunan Putri Ayu secara proaktif mengembangkan kapasitas produksi melalui pemanfaatan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) serta menjalin berbagai kerja sama dengan mitra dagang internasional. Pihak perusahaan mampu menerjemahkan kebutuhan konsumen secara presisi, bahkan hingga skala desain 1:1 sesuai dengan gambar atau contoh yang diberikan oleh pembeli. Kemampuan ini menjadi salah satu faktor yang membangun kepercayaan mitra luar negeri terhadap kualitas dan profesionalisme Pertenunan Putri Ayu.

Seiring meningkatnya volume pesanan ekspor, perusahaan juga mengajak sejumlah perajin dan

kelompok produksi untuk bekerja sama dalam memenuhi permintaan pasar. Namun demikian, dalam praktiknya tidak semua mitra kerja mampu menjaga standar mutu yang telah ditetapkan. Terdapat beberapa kasus di mana terjadi unsur ketidaksehatan dalam proses produksi, seperti upaya menekan biaya produksi secara berlebihan yang berdampak pada penurunan kualitas hasil tenun. Kondisi tersebut mengakibatkan munculnya produk yang tidak memenuhi spesifikasi yang disyaratkan oleh pembeli.

Untuk menjaga reputasi perusahaan dan kepercayaan pasar internasional, Pertenunan Putri Ayu menerapkan pengendalian mutu yang ketat. Produk-produk yang mengalami cacat atau tidak sesuai standar (reject) tidak dikirim kepada konsumen dan secara tegas ditolak oleh pihak perusahaan. Komitmen terhadap kualitas inilah yang menjadi salah satu kunci keberhasilan Pertenunan Putri Ayu dalam mempertahankan hubungan bisnis dengan pasar ekspor selama bertahun-tahun serta memperkuat citranya sebagai industri tenun Bali yang berorientasi pada mutu dan profesionalisme.

Selain benang, bahan baku penting lainnya adalah bahan pewarna. Pertenunan Putri Ayu dikenal sebagai pelopor pengembangan tenun dengan pewarna alami dan teknik airbrush pada kain tenun Bali. Sejak tahun 1997 perusahaan mengembangkan inovasi pewarnaan berbasis bahan-bahan alami yang berasal dari tumbuhan dan sumber daya alam lainnya. Penggunaan pewarna alami tidak hanya menghasilkan karakter warna yang khas, tetapi juga memberikan nilai tambah dari aspek kesehatan, keberlanjutan lingkungan, dan keunikan produk.

Dalam proses produksinya, perusahaan juga menggunakan berbagai bahan pendukung seperti kanji, bahan pengikat warna, bahan pelapis benang, kartu jacquard, serta perlengkapan teknis lainnya yang menunjang proses penenunan. Seluruh bahan tersebut dipilih dengan mempertimbangkan kualitas hasil akhir kain, daya tahan produk, dan efisiensi proses produksi perusahaan menerapkan sistem pengadaan bahan baku yang terencana agar mampu memenuhi permintaan pasar secara berkelanjutan.

Proses pengolahan dimulai dari pemintalan benang, penggulungan pada alat kelos, kemudian dilanjutkan dengan proses pewarnaan sebelum ditenun menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). Dari sisi ketahanan, bahan katun cukup kuat terhadap penggunaan harian, namun memerlukan perawatan khusus agar warna tidak cepat pudar akibat paparan sinar matahari berlebihan.

Selain katun, Pertenunan Putri Ayu juga menggunakan benang rayon sebagai bahan baku utama untuk menghasilkan kain dengan karakter lebih halus dan mengilap. Rayon memiliki tekstur lembut menyerupai sutra sehingga sering digunakan untuk produk busana adat maupun kain dekoratif. Teknik pengolahan rayon memerlukan kehati-hatian karena seratnya lebih sensitif terhadap suhu tinggi dan tarikan kuat saat proses penenunan. Setelah proses pewarnaan, benang rayon harus dikeringkan secara alami agar kualitas serat tetap terjaga, penyimpanan bahan rayon harus dilakukan di tempat yang kering dan memiliki sirkulasi udara baik.

Dalam beberapa produk tertentu, digunakan pula benang





poliester dan sutra sintetis untuk menciptakan efek kilau serta memperkuat struktur kain. Bahan ini memiliki karakter lebih elastis, tidak mudah kusut, dan tahan terhadap penyusutan. Penggunaan benang sintetis biasanya dikombinasikan dengan benang katun agar kain tetap nyaman dipakai namun memiliki daya tahan lebih tinggi. Teknik pengolahannya relatif lebih mudah karena benang sintetis memiliki kekuatan tarik yang baik saat diproses pada ATBM. Bahan pewarna juga menjadi komponen penting dalam produksi tenun Putri Ayu. Pewarna yang digunakan terdiri atas pewarna alami dan sintetis. Pewarna alami diperoleh dari tumbuhan seperti daun indigo untuk warna biru, kulit kayu mahoni untuk warna cokelat, serta kunyit untuk warna kuning. Pewarna alami dipilih karena menghasilkan nuansa warna yang khas dan ramah lingkungan. Teknik pewarnaan alami memerlukan proses perebusan bahan pewarna, pencelupan benang secara berulang, lalu pengeringan bertahap agar warna meresap sempurna ke dalam serat benang.

Di sisi lain, pewarna sintetis digunakan untuk memenuhi kebutuhan produksi dalam jumlah besar dan menghasilkan warna yang lebih stabil. Pewarna sintetis memiliki karakter lebih tahan terhadap pencucian, gesekan, dan paparan cahaya sehingga cocok untuk kebutuhan pasar modern. Penggunaan pewarna sintetis tetap harus dikontrol agar tidak merusak kualitas serat kain maupun lingkungan produksi.

Secara keseluruhan, bahan baku yang digunakan oleh Pertenunan Putri Ayu menunjukkan perpaduan antara material tradisional dan modern yang disesuaikan dengan kebutuhan pasar serta pelestarian nilai budaya Bali. Ketahanan bahan baku sangat dipengaruhi oleh kualitas serat, teknik pengolahan, proses pewarnaan, serta metode penyimpanan.

Dengan pemilihan bahan yang tepat dan proses produksi yang terjaga, kain tenun yang dihasilkan mampu memiliki nilai estetika tinggi, nyaman digunakan, serta memiliki daya tahan yang baik sebagai produk wastra tradisional Bali.

Pertenunan Putri Ayu juga mengembangkan Endek Patra yang merupakan perpaduan teknik tenun endek tradisional dengan berbagai inovasi yang menjadi ciri khas perusahaan, Motif patra bersumber dari stilisasi unsur-unsur flora, seperti daun, bunga, sulur, dan tunas tanaman yang disusun secara dekoratif dan berulang sehingga menghasilkan komposisi visual yang harmonis. Dalam tradisi seni hias Bali, motif patra tidak hanya berfungsi sebagai ornamen, tetapi juga mengandung makna tentang kesuburan, keindahan, keseimbangan, dan hubungan harmonis antara manusia dengan alam. seperti halnya penggunaan teknik air brush pada pewarnaan benang, pemanfaatan pewarna alami, serta pengembangan motif-motif baru yang tetap berpijak pada estetika Bali.

Keberadaan Endek Patra menunjukkan komitmen Pertenunan Putri Ayu dalam menjaga kelestarian warisan visual Bali sekaligus menyesuaikannya dengan kebutuhan pasar modern. Melalui sentuhan inovasi tanpa meninggalkan akar tradisi, Endek Patra tidak hanya menjadi produk tekstil, tetapi juga media pelestarian identitas budaya Bali yang terus hidup dan berkembang mengikuti zaman.

Teknik **airbrush dobel motif** merupakan salah satu inovasi khas yang dikembangkan oleh Pertenunan Putri Ayu, dalam upaya memperkaya desain kain tenun Bali. Teknik ini dilakukan dengan memberikan pewarnaan menggunakan metode semprot (airbrush) pada benang atau bidang motif tertentu sehingga menghasilkan gradasi warna yang lebih halus, dinamis, dan artistik dibandingkan teknik pewarnaan

konvensional. Adapun Alur Proses Tenun Ikat

Proses Produksi

Proses Pembuatan Lungsi

1. Pencelupan Untuk Lungsi :

Setelah proses pengkelosan selesai, di lakukan proses pencelupan untuk warna dasar / sesuaikan dengan persyaratan pelanggan.

- ☒ Benang yang akan dicelup direbus terlebih dahulu selama 30 menit agar penyerapan warna merata.
- ☒ Siapkan campuran pewarna sesuai dengan warna yang diinginkan dengan takaran yang sesuai.

2. Pengelosan:

- ☒ Penggulungan benang ke dalam cones/ kelosan untuk mempermudah di dalam proses penghanihan.
- ☒ Siapkan benang 1 pak (5 kg), lakukan pengkelosan menjadi 60 cones.

3. Penganihan /Untuk Lungsi :

- ☒ Lakukan proses pemindahan benang dari kelosan ke dalam suatu alat yang di sebut molen dengan tujuan perhitungan benang sesuai dengan panjang atau lebarnya kain yang akan kita produksi (seperti yang lazim adalah 3600 helai benang).

4. Pencucukkan :

- ☒ Siapkan benang lungsi yang sudah di bum, pasang bum pada posisinya, ambil ujung benang yang ada di bum, kemudian masukkan ke guun dengan cara ; satu orang memberi umpan benang, orang lainnya mengkait benang dan memasukkan ke dalam guun sampai benang habis. Lakukan pencucukkan di

sisir dengan cara yang sama.

5. Penenunnan :

☒ Pasang benang pakan yang sudah dipalet ke dalam sekoci, pasang sekoci di bedag tenun, periksa posisi sekoci dengan cara menenun, lakukan penenunan. Selama

penenunan lakukan pengendalian / pengecekan terhadap kemungkinan putus benang lungsi dan pakan dengan cara mengamati selama proses penenunan. Hasil tenunan (kain) di lepas dari gulungan kain, kemudian di periksa kesesuaiannya.



Proses Ikat Pada Kain

1. Pengelosan:

- ☒ Penggulungan benang ke dalam kones/ kelosan untuk mempermudah di dalam proses pemedangan. Benang 1 pak (5 kg), proses pengkelosan menjadi 30 kones

2. Pemedangan:

- ☒ Benang yang sudah dikelos (30 kones) dimasukan ke dalam rak benang, kemudian ditata ke dalam penamplik/ pemedangan untuk menghitung jumlah putaran/ tumpukkan dengan tujuan untuk menentukan besar kecilnya motif yang kita inginkan (yang biasa dipakai di Bali putaran/tumpukan 2 (dua) dan 5 (lima))

3. Pengikatan: (Pembentukan motif/ desain)

- ☒ Proses pengikatan menggunakan tali rafia sesuai dengan motif yang telah di tentukan / menyesuaikan dengan pesanan.

4. Pencelupan Untuk Lungsi Dan Pakan :

- Setelah proses pengkelosan/ pengikatan selesai, di lakukan proses pencelupan untuk warna dasar / sesuaikan dengan persyaratan pelanggan.

5. Pencoletan Untuk Pakan : (pemberian warna sesuai yang diinginkan)

- ☒ Apabila benang yang sudah di celup dasar sudah kering, lalu ikatan di buka terlebih dahulu, kemudian dilakukan pencoletan / pengisian warna (disesuaikan dengan warna yang diinginkan / motif yang di tentukan). Setelah semua terisi warna lalu di jemur sampai kering.





6. Pengobatan / Fixasi : (Penguatan warna)

- ☒ Sesudah kering, Siapkan baskom dan air bersih sebanyak 2 liter, masukkan pixanol 150 gr, aduk sampai larut. Masukkan benang hasil coletan yang sudah kering kedalam baskom, rendam selama 5 menit sambil diaduk, ngkat benang, cuci dengan air bersih, jemur sampai kering.

7. Pengginciran :

- ☒ Benang yang sudah kering tadi di tata dengan cara menggulung ke dalam suatu alat pengginciran, tujuannya untuk mempermudah dalam tahap pemaletan.

8. Pemaletan: Penggulungan benang ke dalam sekoci

- ☒ Benang yang sudah selesai di gincir, kemudian di gulung lagi ke dalam palet agar memudahkan memasukan benang ke dalam sekoci, untuk selanjutnya ditenun.

9. Penenunan :

- ☒ Pasang benang pakan yang sudah dipalet ke dalam sekoci, pasang sekoci di bedag tenun, periksa posisi sekoci dengan cara menenun, lakukan penenunan. Selama penenunan lakukan pengendalian / pengecekan terhadap kemungkinan putus benang lungsi dan pakan dengan cara mengamati selama proses penenunan. Hasil tenunan (kain) di lepas dari gulungan kain, kemudian di periksa kesesuaiannya.

Sumber Bahan Baku

Pertenunan Putri Ayu memperoleh bahan baku produksi melalui jaringan pemasok tekstil yang berasal dari tingkat lokal, regional, hingga nasional. Sumber bahan baku utama berupa benang katun, rayon, poliester, dan bahan pewarna diperoleh dari distributor tekstil yang sebagian besar berada di Bali, Jawa Tengah, dan Jawa Barat sebagai pusat industri tekstil Indonesia. Pola pengadaan bahan baku dilakukan secara berkelanjutan sesuai kebutuhan produksi dan permintaan pasar terhadap kain tenun Bali.

Benang katun sebagai bahan baku utama umumnya berasal dari industri pemintalan tekstil di Pulau Jawa, terutama daerah Bandung, Solo, dan Pekalongan yang dikenal sebagai sentra produksi tekstil nasional. Secara hulu, serat kapas sebagai bahan dasar benang diperoleh dari hasil budidaya tanaman kapas (*Gossypium sp.*) yang dihasilkan dari sektor pertanian, baik dari dalam negeri maupun impor. Benang yang diterima umumnya sudah berbentuk gulungan siap olah sehingga pengrajin langsung melakukan proses pewarnaan dan penenunan menggunakan ATBM.

Selain katun, benang rayon yang digunakan berasal dari distributor bahan tekstil yang memperoleh pasokan dari industri serat semi sintetis nasional. Rayon dibuat dari pulp kayu yang diolah secara kimiawi menjadi serat tekstil. Hulu produksi rayon berawal dari pemanfaatan kayu lunak sebagai sumber selulosa, kemudian diproses melalui teknik regenerasi serat menjadi benang siap pakai. Bahan pewarna yang digunakan oleh Pertenunan Putri Ayu bersumber dari

dua jenis, yaitu pewarna alami dan sintetis. Pewarna alami diperoleh dari bahan tumbuhan lokal seperti daun indigo, kulit kayu mahoni, dan kunyit yang sebagian dapat ditemukan di lingkungan Bali atau dipasok dari daerah pertanian herbal di Jawa dan Lombok. Hulu bahan pewarna alami berasal dari sektor pertanian dan kehutanan tradisional yang memanfaatkan tanaman penghasil pigmen warna.

Sedangkan pewarna sintetis diperoleh melalui toko bahan kimia tekstil yang memasok produk industri kimia nasional maupun impor. Bahan ini dipilih karena memiliki kestabilan warna lebih tinggi dan efisien untuk produksi dalam jumlah besar. Proses distribusi bahan baku ke Pertenunan Putri Ayu umumnya dilakukan melalui agen atau distributor tetap sehingga kualitas bahan dapat terjaga secara konsisten.

Sumber bahan baku Pertenunan Putri Ayu menunjukkan keterhubungan antara sektor kerajinan tradisional dengan rantai industri tekstil modern, mulai dari sektor pertanian, kehutanan, industri kimia, hingga distribusi perdagangan bahan tekstil nasional. Integrasi rantai pasok tersebut menjadi faktor penting dalam menjaga kontinuitas produksi dan kualitas kain tenun Bali yang dihasilkan.

Kapasitas Produksi

Pertenunan Putri Ayu di Kabupaten Gianyar memiliki kapasitas produksi yang disesuaikan dengan jenis produk tenun, jumlah tenaga kerja, ketersediaan bahan baku, serta tingkat kompleksitas motif yang dikerjakan. Sebagai

industri pertenunan tradisional yang masih memanfaatkan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), sistem produksi di Putri Ayu cenderung mengutamakan kualitas pengerjaan dibanding kuantitas massal. Produk utama yang dihasilkan oleh Pertenunan Putri Ayu meliputi kain endek Bali, kain songket, selendang tenun, kain busana adat, dan produk turunan wastra seperti syal atau bahan dekoratif. Dalam satu bulan, kapasitas produksi kain endek sebagai produk utama diperkirakan mencapai sekitar 150–250 lembar kain, tergantung tingkat kerumitan motif dan permintaan pasar. Kain endek relatif memiliki waktu produksi lebih singkat dibanding songket karena teknik pembuatannya lebih sederhana dan dapat dikerjakan secara berulang oleh penenun yang telah berpengalaman.

Untuk produk kain songket Bali, kapasitas produksi cenderung lebih terbatas, yaitu sekitar 20–50 lembar per bulan. Hal ini disebabkan proses pengerjaan songket membutuhkan teknik tambahan berupa penyisipan benang emas atau benang hias pada struktur kain. Proses pembentukan motif dilakukan secara manual dan memakan waktu lebih lama dibanding kain tenun biasa. Satu lembar songket bahkan dapat dikerjakan dalam waktu beberapa hari hingga beberapa minggu tergantung detail motifnya.

Selain kain utama, Pertenunan Putri Ayu juga memproduksi selendang dan aksesoris tenun dengan kapasitas sekitar 100–200 lembar per bulan. Produk ini umumnya memiliki ukuran lebih kecil dan proses pengerjaan lebih cepat sehingga dapat diproduksi dalam jumlah lebih banyak. Selendang banyak diminati untuk kebutuhan upacara adat Bali, kegiatan keagamaan, hingga sektor pariwisata



sebagai produk cendera mata budaya.

Kapasitas produksi bulanan juga dipengaruhi oleh faktor musiman, terutama menjelang hari raya keagamaan Hindu di Bali seperti Galungan, Kuningan, dan musim pernikahan adat, di mana permintaan kain tenun meningkat secara signifikan. Pada periode tersebut, intensitas produksi biasanya ditingkatkan dengan penambahan jam kerja atau sistem pengerjaan kolektif antarpemenu.

Nilai Produksi

PT Putri Ayu Luwih memiliki nilai produksi yang mencerminkan perpaduan kualitas kerajinan tradisional dan nilai ekonomi kreatif berkembang. Berdasarkan observasi lapangan, wawancara pengelola, nilai produksi perusahaan berada pada kategori menengah hingga tinggi untuk skala industri tenun tradisional Bali. Nilai Produksi kain per lembar mulai dari Rp. 200.000 ribu hingga Rp.5.000.000 tergantung jenis Produksi kain.

Nilai produksi didukung keberagaman produk: kain endek, songket, tenun dekoratif, kain lukis, dan produk turunan wastra bernilai tambah tinggi. Setiap produk melalui proses pengerjaan yang memerlukan keterampilan khusus, ketelitian, dan waktu produksi relatif panjang, meningkatkan nilai jual di pasar. Penggunaan bahan baku berkualitas, teknik tenun tradisional, inovasi desain, serta pewarna alami memperkuat daya saing.

Produksi tidak hanya memenuhi pasar lokal dan pariwisata Bali, tetapi juga dipasarkan ke berbagai daerah di Indonesia dan konsumen mancanegara melalui jaringan pemasaran

langsung dan pameran industri kreatif. Dengan kapasitas produksi berkembang dan permintaan pasar stabil, PT Putri Ayu Luwih berpotensi meningkatkan nilai produksi secara berkelanjutan, memperkuat posisi Gianyar sebagai pusat pengembangan industri wastra tradisional Bali.

Transformasi menjadi perseroan terbatas pada 2025 membuka akses pembiayaan lebih luas dan peluang kerja sama nasional-internasional, mendukung pertumbuhan nilai produksi berkelanjutan sambil tetap menjaga warisan budaya Bali melalui wastra berkualitas dan inovatif.

Wilayah Pemasaran

Pertununan Putri Ayu memiliki wilayah pemasaran yang berkembang dari pasar lokal Bali menuju pasar nasional dan sebagian menjangkau konsumen internasional melalui sektor pariwisata dan perdagangan kreatif. Segmentasi pasar usaha ini mencakup konsumen adat dan religius, pelaku industri fesyen, sektor pariwisata, kolektor wastra tradisional, hingga masyarakat umum yang menggunakan kain tenun sebagai busana maupun elemen dekoratif budaya.

Pada tingkat lokal, destinasi pemasaran utama berada di wilayah Bali seperti Denpasar, Gianyar, Badung, dan Tabanan. Produk kain tenun Putri Ayu banyak digunakan untuk kebutuhan upacara adat Hindu Bali, pakaian sembahyang, busana resmi, hingga perlengkapan seni pertunjukan. Pasar lokal ini relatif stabil karena penggunaan kain tradisional masih menjadi bagian penting dalam kehidupan sosial dan budaya masyarakat Bali.

Selain pasar lokal, produk Putri Ayu juga dipasarkan

ke berbagai kota besar di Indonesia seperti Jakarta, Surabaya, Yogyakarta, dan Bandung melalui sistem reseller, pameran UMKM, toko busana etnik, serta pemasaran daring. Konsumen domestik umumnya berasal dari kalangan pecinta kain Nusantara, desainer fesyen, instansi pemerintah, akademisi seni, serta komunitas budaya yang mengoleksi kain tradisional sebagai bagian dari identitas budaya Indonesia. Produk tenun Bali dinilai memiliki nilai estetika tinggi karena motifnya khas dan mengandung filosofi budaya lokal.

Dalam konteks pemasaran internasional, produk Putri Ayu telah menjangkau konsumen mancanegara melalui wisatawan asing yang datang ke Bali serta pameran kerajinan dan ekonomi kreatif. Wisatawan dari Jepang, Australia, Eropa, dan Amerika menjadi salah satu kelompok pelanggan potensial karena memiliki minat terhadap produk kerajinan berbasis budaya.

Parapihak yang mengoleksi atau menjadi pelanggan Pertenunan Putri Ayu meliputi kolektor kain tradisional, institusi budaya, pelaku seni pertunjukan, hotel dan villa bernuansa etnik, hingga desainer lokal yang memanfaatkan kain tenun Bali sebagai bahan busana modern. Selain itu, pemerintah daerah dan lembaga pendidikan juga sering menggunakan produk tenun sebagai bagian dari promosi budaya dan kegiatan akademik.

Jenis Pemasaran

Pertenunan Putri Ayu menerapkan beberapa jenis pemasaran secara terpadu, yaitu pemasaran langsung, pemasaran online, dan sistem konsinyasi. Pemasaran

langsung dilakukan melalui showroom atau tempat produksi yang memungkinkan konsumen datang secara langsung untuk melihat proses pertenunan sekaligus memilih produk kain tenun yang diinginkan. Sistem ini banyak dimanfaatkan oleh wisatawan domestik maupun mancanegara yang berkunjung ke Bali, karena memberikan pengalaman budaya serta meningkatkan kepercayaan konsumen terhadap kualitas produk.

Selain itu, Pertenunan Putri Ayu juga memanfaatkan pemasaran online melalui media sosial seperti Instagram, Facebook, dan aplikasi pesan digital untuk memperluas jangkauan pasar. Sistem pemasaran daring memudahkan promosi produk, penyebaran katalog, hingga transaksi lintas daerah.

Di samping pemasaran langsung dan online, sistem konsinyasi juga diterapkan dengan menitipkan produk pada toko busana etnik, galeri kerajinan, serta pusat oleh-oleh di Bali. Sistem ini membantu memperluas distribusi produk tanpa harus membuka cabang pemasaran sendiri.

Pengalaman Pameran

Sejak berkembang pesat pada pertengahan dekade 1990-an, Pertenunan Putri Ayu aktif mengikuti berbagai pameran kerajinan, industri kreatif, dan promosi budaya di tingkat daerah, nasional, maupun internasional. Keikutsertaan dalam ajang tersebut menjadi media strategis untuk memperkenalkan produk tenun Bali sekaligus memperluas jaringan pemasaran.

Dalam beberapa tahun terakhir, Pertenunan Putri Ayu konsisten berpartisipasi dalam program promosi ekonomi

kreatif dan pemulihan UMKM Pemerintah Provinsi Bali, termasuk Bali Bangkit dan Pesta Kesenian Bali (PKB) dan Bulan Bahasa Bali. Produk unggulan perusahaan diperkenalkan kepada masyarakat, wisatawan, pelaku industri kreatif, dan calon pembeli dari berbagai daerah. Keikutsertaan berkelanjutan menunjukkan komitmen mendukung pengembangan industri wastra Bali sekaligus memperkuat identitas budaya daerah.

Selain sebagai unit produksi, Pertenunan Putri Ayu menjadi ruang edukasi dan diseminasi budaya tekstil tradisional Bali melalui kegiatan Workshop dan showroom secara rutin menerima kunjungan wisatawan, pelajar, mahasiswa, peneliti, dan komunitas budaya.

Dalam bidang penghargaan, Pertenunan Putri Ayu memperoleh Anugerah Kreativitas dan Inovasi Masyarakat dari Menteri Riset dan Teknologi pada 2009 atas rekayasa ATBM sistem jacquard yang meningkatkan efisiensi produksi tanpa menghilangkan karakter tradisional. Perusahaan juga menerima penghargaan Paramakarya dari Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi atas produktivitas, kualitas manajemen, inovasi, dan kontribusi terhadap pengembangan UMKM.

Aktualisasi lainnya terlihat melalui keterlibatan dalam pergelaran busana, kolaborasi desain, dan promosi kreatif berbasis tenun Bali. Produk Putri Ayu ditampilkan dalam peragaan busana “Tembang Warni Ikat Gianyar” oleh Dekranasda Gianyar. Kualitas dan keunikan desain juga mendapat perhatian internasional melalui kerja sama dengan rumah mode Christian Dior yang memanfaatkan inspirasi tenun Bali dalam produk fesyen berkelas dunia.

Kontribusi pemerintah Kabupaten Gianyar

Pemerintah Kabupaten Gianyar aktif memfasilitasi PT Putri Ayu Luwih untuk berpartisipasi dalam berbagai pameran industri kreatif daerah, nasional, dan internasional, termasuk Pesta Kesenian Bali dan berbagai bazaar Dekranasda. Dukungan promosi melalui kanal resmi pemerintah daerah membantu memperluas jangkauan pemasaran produk tenun Bali. Program budaya wastra yang dijalankan pemerintah Gianyar juga selaras dengan visi perusahaan dalam melestarikan warisan tekstil tradisional.

Kerjasama pemerintah daerah dengan perguruan tinggi dan lembaga penelitian untuk kajian inovasi wastra turut mendukung pengembangan produk PT Putri Ayu Luwih. Program “Gianyar Wastra Center” yang diinisiasi pemerintah daerah menjadi wadah kolaborasi antara IKM wastra, desainer, dan akademisi untuk menciptakan inovasi berkelanjutan. Dukungan infrastruktur kawasan industri kerajinan di Blahbatuh juga mempermudah akses produksi dan distribusi. Melalui sinergi ini, Pemerintah Kabupaten Gianyar berhasil menciptakan ekosistem yang mendukung pertumbuhan industri wastra tradisional sekaligus menjaga keberlanjutan budaya Bali.



Ketelitian Ikat, Warna, dan Motif dalam Helaian Wastra Bali

PERTENUNAN DEWI KARYA

Kisah dan Sejarah

Kabupaten Gianyar dikenal sebagai salah satu pusat perkembangan seni dan budaya Bali. Berbagai bentuk ekspresi budaya tumbuh dan berkembang di wilayah ini, mulai dari seni pertunjukan, seni rupa, kriya, hingga tradisi tekstil yang diwariskan secara turun-temurun. Di antara berbagai warisan budaya tersebut, tenun ikat menempati



posisi penting karena tidak hanya berfungsi sebagai produk sandang, tetapi juga memiliki makna sosial, budaya, dan spiritual yang melekat dalam kehidupan masyarakat Bali. Dewi Karya hadir sebagai salah satu pelaku industri wastra yang berupaya menjaga keberlanjutan tradisi tenun ikat di Kabupaten Gianyar.

Pertenunan Dewi Karya didirikan oleh I Gusti Karya, seorang perajin tenun yang memiliki kemampuan khusus dalam merancang dan menciptakan motif tenun ikat. Kemampuan tersebut diperoleh melalui pengalaman panjang dan ketekunan

dalam mempelajari proses pembuatan kain tenun. Berbeda dengan menggambar di atas media kertas, menggambar pada susunan benang membutuhkan kemampuan visualisasi yang sangat tinggi. Seorang perancang motif harus mampu membayangkan bentuk akhir kain jauh sebelum benang ditenun menjadi selembar tekstil.

Ketertarikan Gusti Karya terhadap dunia tenun berangkat dari pengamatannya terhadap potensi budaya dan ekonomi yang dimiliki Desa Bona. Desa ini memiliki masyarakat yang akrab dengan tradisi kerajinan, serta memiliki sumber daya manusia yang mampu mengembangkan keterampilan produksi berbasis budaya lokal. Melihat peluang tersebut, Gusti Karya mulai mengembangkan usaha tenun dengan fokus pada pembuatan motif dan pengolahan benang secara tradisional.

Pada masa awal berdiri, kegiatan produksi dilakukan dalam skala kecil dengan melibatkan anggota keluarga dan masyarakat sekitar. Berbagai tahapan pekerjaan masih dilakukan secara sederhana dan mengandalkan keterampilan manual. Namun demikian, semangat untuk menghasilkan kain berkualitas membuat usaha ini terus berkembang. Seiring meningkatnya permintaan pasar, jumlah pekerja bertambah dan sistem produksi mulai ditata secara lebih terorganisasi.

Keunikan utama Pertenunan Dewi Karya terletak pada penguasaan proses desain motif. Dalam tenun ikat, motif tidak dibuat setelah kain selesai ditenun, melainkan dirancang sejak benang masih dalam bentuk lembaran. Proses ini memerlukan ketelitian yang sangat tinggi karena setiap garis, bidang, dan warna harus diperhitungkan sejak awal. Kesalahan kecil dalam proses pengikatan dapat menyebabkan perubahan bentuk motif pada hasil akhir kain.

Dalam perkembangan usahanya, Gusti Karya menerapkan sistem produksi berbasis pembagian kerja. Setiap pekerja memiliki spesialisasi pada tahapan tertentu, mulai dari ngelos benang, mempen benang, ngiket benang, pencelupan warna, nyolet warna, hingga menenun. Sistem ini memungkinkan proses produksi berlangsung secara efisien sekaligus mempertahankan kualitas hasil kerja.

Menariknya, sebagian besar proses produksi tidak dilakukan dalam satu lokasi terpusat. Pekerjaan dilaksanakan secara tersebar di rumah-rumah pekerja sesuai keahlian masing-masing. Pola produksi seperti ini mencerminkan karakter industri rumah tangga Bali yang bertumpu pada hubungan sosial, kepercayaan, dan kerja sama komunitas. Sistem tersebut memungkinkan masyarakat tetap menjalankan aktivitas domestik dan adat sambil memperoleh penghasilan dari kegiatan produksi tenun.

Seiring waktu, Pertenunan Dewi Karya berkembang menjadi salah satu unit usaha yang cukup dikenal di kalangan pelaku wastra Bali. Reputasi tersebut tidak hanya dibangun melalui kualitas produk, tetapi juga melalui

kontribusi Gusti Karya dalam pengembangan komunitas perajin. Saat ini beliau dipercaya menjadi Ketua Koperasi Cipta Wastra Sundara, sebuah koperasi yang menaungi para pelaku usaha tenun dan wastra di Bali.

Kepercayaan tersebut menunjukkan bahwa Gusti Karya tidak hanya berperan sebagai produsen, tetapi juga sebagai tokoh yang berupaya memperkuat jaringan perajin, meningkatkan akses pasar, dan menjaga keberlanjutan tradisi tenun Bali. Melalui koperasi, para perajin memperoleh ruang untuk bekerja sama dalam pengadaan bahan baku, pemasaran produk, dan pengembangan kapasitas usaha.

Bagi Gusti Karya, tenun bukan sekadar komoditas ekonomi. Kain tenun merupakan representasi identitas budaya yang menghubungkan generasi masa lalu, masa kini, dan masa depan. Oleh karena itu, setiap lembar kain yang diproduksi dipandang sebagai bagian dari upaya menjaga warisan budaya Bali agar tetap hidup dan relevan di tengah perubahan zaman.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Pertenunan Dewi Karya mengandalkan tenaga kerja berbasis keterampilan yang diperoleh melalui pengalaman dan proses belajar turun-temurun. Struktur tenaga kerja menunjukkan adanya pembagian fungsi yang jelas sesuai tahapan produksi.

Tenaga kerja utama terdiri atas sekitar lima (5) orang penenun aktif dan dua belas (12) orang pekerja bagian *bebed* atau pengikatan benang. Selain itu terdapat

tenaga kerja yang membantu proses pencelupan warna, pemisahan benang, dan pekerjaan teknis lainnya. Sebagian besar pekerja berasal dari lingkungan sekitar Kabupaten Gianyar sehingga usaha ini memiliki kontribusi langsung terhadap penyerapan tenaga kerja lokal.

Mayoritas pekerja memiliki latar belakang pendidikan Sekolah Menengah Atas (SMA). Bagi pekerja yang memiliki keinginan untuk bekerja, namun belum menguasai tahapan pembuatan tenun, diajarkan langsung oleh Gusti Karya. Dalam proses pembelajaran tersebut akan membentuk keahlian yang bersifat spesifik sehingga tenaga kerja akan terfokus pada tahapan tertentu pembuatan tenun Endek yang mendukung proses pembuatan secara keseluruhan.

Budaya kerja yang berkembang sangat dipengaruhi oleh nilai-nilai sosial masyarakat Bali. Hubungan antara pemilik usaha dan pekerja dibangun atas dasar kepercayaan serta kedekatan sosial. Sistem kerja borongan memberikan fleksibilitas bagi pekerja untuk mengatur waktu kerja sesuai kondisi keluarga dan kewajiban adat yang mereka miliki.

Tahapan pekerjaan dibagi menjadi: (1) ngelos benang, (2) mempen benang, (3) ngiket benang, (4) nyelup, (5) nyolet warna, (6) melut, dan (7) menenun. Pembagian tersebut menciptakan spesialisasi kerja yang membantu menjaga kualitas produksi. Setiap pekerja memahami perannya dalam menghasilkan kain tenun yang utuh.

Upah diberikan berdasarkan hasil pekerjaan. Untuk pekerjaan mengelos dan mempen, pekerja menerima upah borongan dalam hitungan kg benang yang di klos

dan penpen; proses mengikat benang berdasarkan motif, dibayarkan per penampikan, sama dengan proses nyolet warna dan melut. Untuk pekerjaan menenun, pekerja menerima upah sekitar Rp40.000 per meter kain yang berhasil diselesaikan. Sistem ini mendorong produktivitas sekaligus memberikan penghargaan terhadap keterampilan yang dimiliki pekerja.

Banyak pekerja yang telah bergabung sejak awal usaha berdiri. Kondisi tersebut menunjukkan tingkat loyalitas yang tinggi serta keberhasilan usaha dalam menciptakan lingkungan kerja yang stabil. Dalam perspektif etnografis, keberlangsungan hubungan kerja jangka panjang ini menjadi modal sosial yang penting dalam menjaga keberlanjutan industri tenun tradisional.

Nilai Investasi dan Modal Usaha

Nilai investasi Pertenunan Dewi





Karya diperkirakan mencapai sekitar Rp250.000.000. Nilai tersebut mencerminkan akumulasi aset yang digunakan untuk menunjang kegiatan produksi tenun ikat secara berkelanjutan.

Investasi mencakup alat tenun, perlengkapan pengikatan benang, peralatan pencelupan warna, sarana penyimpanan bahan baku, serta berbagai kebutuhan pendukung produksi lainnya. Selain aset fisik, investasi juga diwujudkan dalam bentuk pengembangan keterampilan dan pengetahuan yang dimiliki oleh pemilik maupun pekerja.

Dalam industri tenun tradisional, kemampuan membuat motif merupakan aset yang sangat bernilai. Keahlian Gusti

Karya dalam menggambar motif pada susunan benang merupakan bentuk investasi intelektual yang tidak mudah diukur secara nominal tetapi memiliki kontribusi besar terhadap nilai produk yang dihasilkan.

Modal usaha terdiri atas modal tunai dan modal dalam bentuk sarana-prasarana. Modal tunai digunakan untuk membeli bahan baku, membayar tenaga kerja, memenuhi biaya operasional, dan mendukung aktivitas pemasaran. Sementara itu modal sarana-prasarana mencakup alat tenun, ruang kerja, perlengkapan produksi, dan persediaan bahan baku.

Karakter usaha tenun menyebabkan sebagian besar modal terserap dalam bentuk persediaan benang dan



biaya tenaga kerja. Karena proses produksi berlangsung dalam beberapa tahapan dan memerlukan waktu relatif panjang, pengelolaan modal kerja menjadi aspek penting dalam menjaga kelancaran usaha.

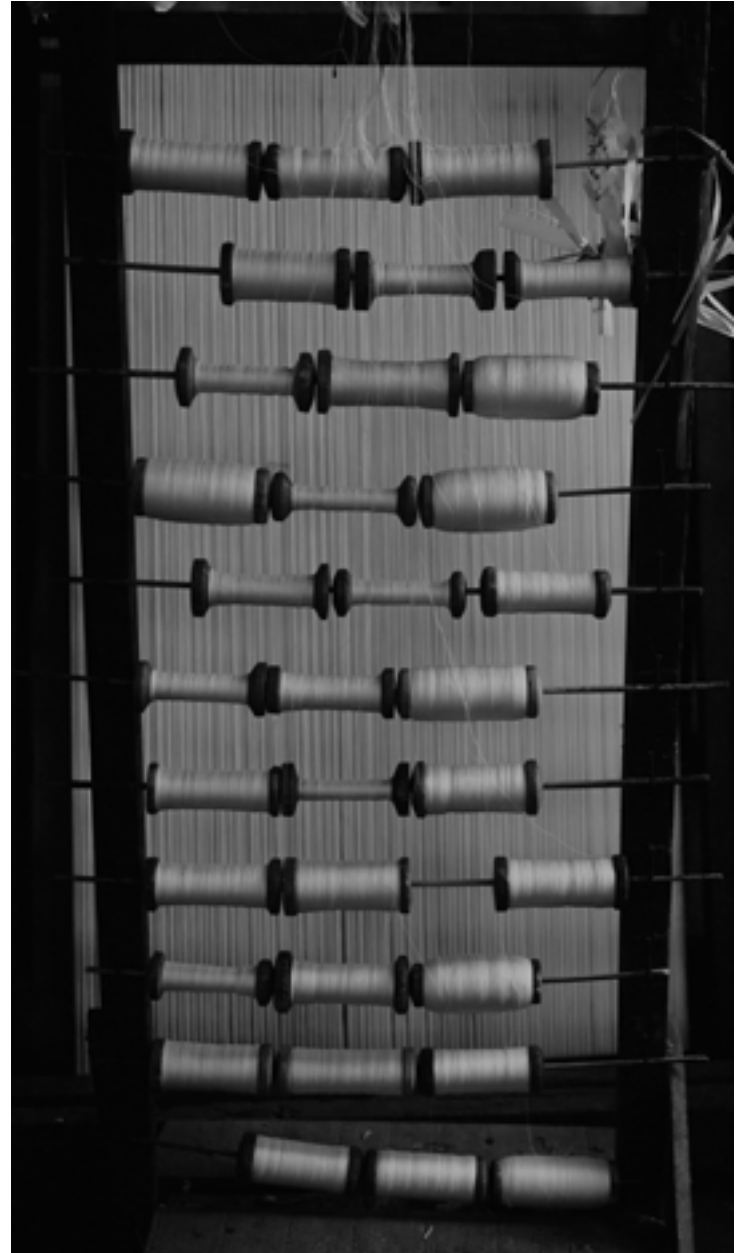
Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Bahan baku utama yang digunakan oleh Pertenunan Dewi Karya adalah benang dengan diameter 64 dan diameter 80. Kedua jenis benang tersebut dipilih karena memiliki karakteristik yang sesuai dengan kebutuhan produksi tenun ikat Bali.

Proses produksi diawali dengan ngelos benang, yaitu menata dan menggulung benang agar siap digunakan. Tahap berikutnya adalah mempen benang untuk menyusun struktur dasar yang akan menjadi media pembentukan motif. Setelah itu dilakukan proses ngiket benang, yaitu mengikat bagian-bagian tertentu sesuai rancangan motif.

Tahap pengikatan merupakan inti dari teknik tenun ikat. Pada tahap ini perajin menentukan bagian benang yang akan menerima warna dan bagian yang harus tetap terlindungi. Semakin rumit motif yang dibuat, semakin tinggi tingkat ketelitian yang dibutuhkan.

Setelah pengikatan selesai, benang dicelup menggunakan pewarna. Pertenunan Dewi Karya menggunakan kombinasi pewarna kimia dan pewarna alami. Pewarna kimia dipilih karena mampu menghasilkan warna yang konsisten dan kuat, sedangkan pewarna alami digunakan







untuk menciptakan nuansa warna yang lebih lembut dan memiliki nilai ekologis.

Tahap berikutnya adalah nyolet warna, yaitu pemberian warna secara manual pada bagian tertentu untuk memperkaya detail motif. Setelah proses pewarnaan selesai, benang menjalani proses melut dan pelepasan ikatan sehingga motif mulai terlihat.

Karakter bahan baku sangat mempengaruhi kualitas produk. Benang yang digunakan memiliki kemampuan menyerap warna dengan baik dan cukup kuat untuk proses tenun. Namun bahan baku ini memiliki keterbatasan umur simpan. Jika terlalu lama disimpan tanpa digunakan, benang dapat mengalami penurunan kualitas, menjadi rapuh, dan rentan lapuk.

Karena itu pengelolaan stok bahan baku menjadi bagian penting dari strategi produksi. Persediaan harus dijaga dalam jumlah yang cukup, namun tidak berlebihan sehingga kualitas benang tetap terjaga ketika digunakan dalam proses produksi.

Sumber Bahan Baku

Rantai pasok bahan baku menunjukkan keterhubungan industri tenun Bali dengan jaringan perdagangan global. Benang utama yang digunakan berasal dari India. Menurut penuturan Gusti Karya, sebelumnya, benang diperoleh melalui distributor di Surabaya. Namun mekanisme tersebut sering menyebabkan harga menjadi lebih tinggi karena adanya proses distribusi dan pemberian merek dagang oleh pihak perantara.

Saat ini kebutuhan benang banyak dipenuhi melalui jaringan pelaku usaha tenun di Bali, termasuk melalui Pertenunan Putri Ayu yang memiliki kapasitas impor langsung hingga satu kontainer. Sistem ini memungkinkan akses yang lebih efisien terhadap bahan baku sekaligus menjamin ketersediaan benang sesuai kebutuhan.

Gusti Karya menambahkan, meskipun Indonesia memiliki industri benang di Cilacap, produk yang dihasilkan umumnya berdiameter 70. Sementara industri tenun Bali memerlukan diameter 64 dan 80 yang belum banyak diproduksi secara lokal. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa industri tenun ikat Bali masih memiliki ketergantungan terhadap bahan baku impor.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Produktivitas Pertenunan Dewi Karya ditentukan oleh kemampuan tenaga kerja dalam menyelesaikan berbagai tahapan produksi. Seorang penenun rata-rata mampu menghasilkan satu hingga dua meter kain per hari. Dengan jumlah penenun aktif sekitar lima orang, kapasitas produksi harian berkisar antara lima hingga sepuluh meter kain.

Dalam satu bulan kerja efektif, kapasitas produksi diperkirakan mencapai 150–300 meter kain tenun. Jumlah tersebut dapat berubah tergantung kompleksitas motif, ketersediaan bahan baku, dan permintaan pasar.

Harga jual kain tenun sepanjang 2,25 meter berkisar antara Rp350.000 hingga Rp450.000. Berdasarkan kapasitas produksi tersebut, nilai produksi yang dihasilkan menunjukkan kontribusi ekonomi yang signifikan bagi

usaha maupun para pekerja yang terlibat.

Di luar nilai ekonomi, setiap lembar kain juga memiliki nilai budaya karena diproduksi melalui teknik tradisional yang diwariskan secara turun-temurun. Oleh sebab itu, nilai produksi tidak hanya dapat dihitung dalam bentuk rupiah, tetapi juga dalam kontribusinya terhadap pelestarian warisan budaya Bali.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Wilayah pemasaran Pertenunan Dewi Karya mencakup pasar lokal, regional, dan nasional. Konsumen utama berasal dari masyarakat Bali yang menggunakan kain tenun untuk kebutuhan upacara adat, kegiatan keagamaan, dan busana tradisional.

Produk juga diminati wisatawan yang mencari produk budaya khas Bali. Kehadiran sektor pariwisata memberikan peluang besar bagi pemasaran wastra tradisional karena wisatawan umumnya tertarik pada produk yang memiliki nilai budaya dan dikerjakan secara manual.

Pertenunan Dewi Karya aktif mengikuti pameran, salah satunya melalui program Bali Bangkit. Kegiatan tersebut menjadi sarana promosi yang efektif karena mempertemukan produsen dengan pembeli, kolektor, dan pelaku industri kreatif dari berbagai daerah.

Selain itu, pemasaran dilakukan melalui Koperasi Cipta Wastra Sundara yang membuka toko bersama di Pasar Gianyar. Model pemasaran kolektif ini memungkinkan

produk dari berbagai perajin dipasarkan secara lebih terorganisasi dan memiliki daya tarik yang lebih besar bagi konsumen.

Jenis pemasaran yang diterapkan meliputi penjualan langsung dan konsinyasi. Penjualan langsung memberikan kesempatan bagi konsumen untuk berinteraksi langsung dengan produsen, sedangkan konsinyasi membantu memperluas jangkauan pasar tanpa memerlukan investasi besar untuk membuka toko sendiri.

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Hingga saat pendataan dilakukan, Pertenunan Dewi Karya belum memiliki beberapa sertifikat Kekayaan Intelektual (KI) yang terdaftar secara formal. Sebagai perancang motif utama, I Gusti Karya telah menghasilkan ratusan motif tenun yang lahir dari proses eksplorasi kreatif, pengalaman teknis, serta pemahaman mendalam terhadap karakter tenun ikat Bali. Kekayaan desain yang dimiliki tersebut merupakan aset intelektual yang bernilai, baik dari perspektif ekonomi maupun pelestarian budaya.

Dalam perjalanan usahanya, Gusti Karya dikenal sebagai perajin yang memiliki kemampuan khusus dalam menerjemahkan berbagai gagasan visual ke dalam susunan benang tenun. Di antara ratusan motif yang telah dihasilkan, terdapat dua motif yang dapat dianggap sebagai karya unggulan atau *signature motif* Pertenunan Dewi Karya. Motif pertama adalah motif yang diciptakan atas pesanan Bank Indonesia dengan menempatkan logo

Bank Indonesia sebagai elemen utama pada komposisi desain tenun. Motif ini menunjukkan kemampuan Gusti Karya dalam menerjemahkan bentuk visual yang bersifat formal dan institusional ke dalam teknik tenun ikat yang memiliki keterbatasan teknis tertentu. Kehadiran logo pada bidang tenun bukan sekadar reproduksi gambar, tetapi merupakan hasil rekayasa motif yang memperhitungkan susunan benang, proses pengikatan, serta pewarnaan secara presisi.

Motif kedua lahir dari pengalaman Gusti Karya ketika memberikan pelatihan tenun di Desa Bengkala, Kabupaten Buleleng. Desa Bengkala dikenal sebagai salah satu desa yang memiliki komunitas penyandang tuna rungu dan tuna wicara yang cukup besar. Dalam kehidupan sehari-hari, masyarakat setempat menggunakan sistem bahasa isyarat khas yang berkembang secara lokal sebagai sarana komunikasi. Pengalaman berinteraksi dengan masyarakat Bengkala menginspirasi Gusti Karya untuk mengangkat unsur bahasa isyarat tersebut ke dalam desain motif tenun Ende.

Motif yang dihasilkan memvisualisasikan gerakan dan simbol bahasa isyarat sebagai elemen dekoratif yang terintegrasi dalam struktur tenun. Kehadiran motif ini tidak hanya menjadi karya estetis, tetapi juga memiliki makna sosial yang kuat karena membawa pesan mengenai keberagaman, kesetaraan, dan inklusi sosial. Melalui motif tersebut, tenun tidak hanya berfungsi sebagai produk budaya, tetapi juga sebagai media komunikasi yang menyampaikan nilai-nilai kemanusiaan kepada masyarakat luas.

Menurut Gusti Karya, kedua motif tersebut justru termasuk





karya yang paling rumit untuk diwujudkan, meskipun secara visual terlihat sederhana. Tantangan utama terletak pada proses menerjemahkan bentuk logo, huruf, maupun simbol bahasa isyarat ke dalam struktur benang yang harus dirancang jauh sebelum proses penenunan dilakukan. Kesulitan tersebut menunjukkan tingkat penguasaan teknis yang dimiliki oleh perajin dalam mengolah tenun ikat sebagai media ekspresi visual yang kompleks.

Aktualisasi Pertenunan Dewi Karya juga terlihat melalui keterlibatan aktif dalam berbagai kegiatan promosi, pameran, dan pengembangan jejaring perajin. Usaha ini secara rutin mengikuti berbagai kegiatan pameran yang difasilitasi pemerintah maupun lembaga lainnya, termasuk dalam program Bali Bangkit yang menjadi salah satu ruang promosi penting bagi produk-produk UMKM dan IKM Bali. Melalui kegiatan tersebut, produk tenun Dewi Karya dapat dikenal oleh masyarakat yang lebih luas sekaligus membuka peluang pasar baru.

Selain sebagai pelaku usaha, Gusti Karya juga memiliki peran strategis dalam pengembangan ekosistem wastra Bali. Kepercayaan yang diberikan kepadanya sebagai Ketua Koperasi Wastra Cipta Sundara menunjukkan pengakuan komunitas terhadap kapasitas, pengalaman, dan kontribusinya dalam bidang pertenunan. Melalui koperasi tersebut, ia berperan dalam memperkuat jaringan perajin, memfasilitasi pemasaran produk, serta mendorong pengembangan kapasitas pelaku usaha wastra di Bali.

Dari sisi dukungan pemerintah, Pertenunan Dewi Karya telah memperoleh berbagai bentuk fasilitasi dari Pemerintah

Kabupaten Gianyar, terutama dalam bentuk pelatihan, pembinaan, dan kesempatan mengikuti pameran di tingkat kabupaten, provinsi, maupun nasional. Dukungan tersebut memberikan manfaat yang signifikan dalam meningkatkan kapasitas sumber daya manusia, memperluas akses pasar, serta memperkenalkan produk tenun tradisional Gianyar kepada masyarakat yang lebih luas.

Penutup

Pertenunan Dewi Karya merupakan contoh nyata bagaimana warisan budaya dapat dikelola menjadi kegiatan ekonomi yang produktif tanpa kehilangan nilai-nilai tradisional yang melekat di dalamnya. Melalui kepemimpinan I Gusti Karya, usaha ini tidak hanya menghasilkan kain tenun ikat berkualitas, tetapi juga membangun ruang pembelajaran, pemberdayaan masyarakat, dan pelestarian budaya.

Dalam perspektif pembangunan kebudayaan, keberadaan Pertenunan Dewi Karya menunjukkan bahwa industri



KILAU SEKORDI DAN DOGOL DALAM LEMBAR SARUNG PERTENUNAN CEMPAKA CAP TOGOG

Kisah dan Sejarah

Perjalanan UD Togog merupakan salah satu kisah penting dalam perkembangan industri tenun ikat di Kabupaten Gianyar. Berdiri sejak tahun 1954, perusahaan ini lahir dari ketekunan, keberanian berinovasi, serta semangat kewirausahaan Pande Nyoman Gede Maruta atau yang lebih dikenal sebagai Pande Togog. Nama “Togog” kemudian tidak hanya menjadi identitas keluarga, tetapi juga berkembang menjadi merek tenun ikat yang dikenal luas di Bali bahkan hingga tingkat nasional.

Awal perjalanan usaha ini bermula pada dekade 1950-an ketika Pande Togog bekerja sebagai karyawan di perusahaan pemintalan benang Perti yang berlokasi di kawasan Tainsiat, Jalan Nangka, Denpasar. Pada masa itu industri tekstil modern di Bali masih sangat terbatas, sehingga kesempatan bekerja di bidang pemintalan benang menjadi pengalaman yang sangat berharga. Melihat kemampuan dan kesungguhan Pande Togog dalam bekerja, perusahaan memberikan kesempatan kepadanya untuk mengikuti pelatihan pemintalan benang di Majalaya, Bandung, selama kurang lebih tiga bulan.

Majalaya pada masa itu dikenal sebagai salah satu pusat industri tekstil terbesar di Indonesia. Di tempat inilah Pande Togog mempelajari teknik pemintalan benang, pengolahan

bahan baku, hingga memahami alur produksi kain secara lebih sistematis. Pengetahuan yang diperolehnya tidak hanya meningkatkan keterampilan teknis, tetapi juga membuka wawasannya mengenai peluang mengembangkan usaha tekstil secara mandiri di Bali.



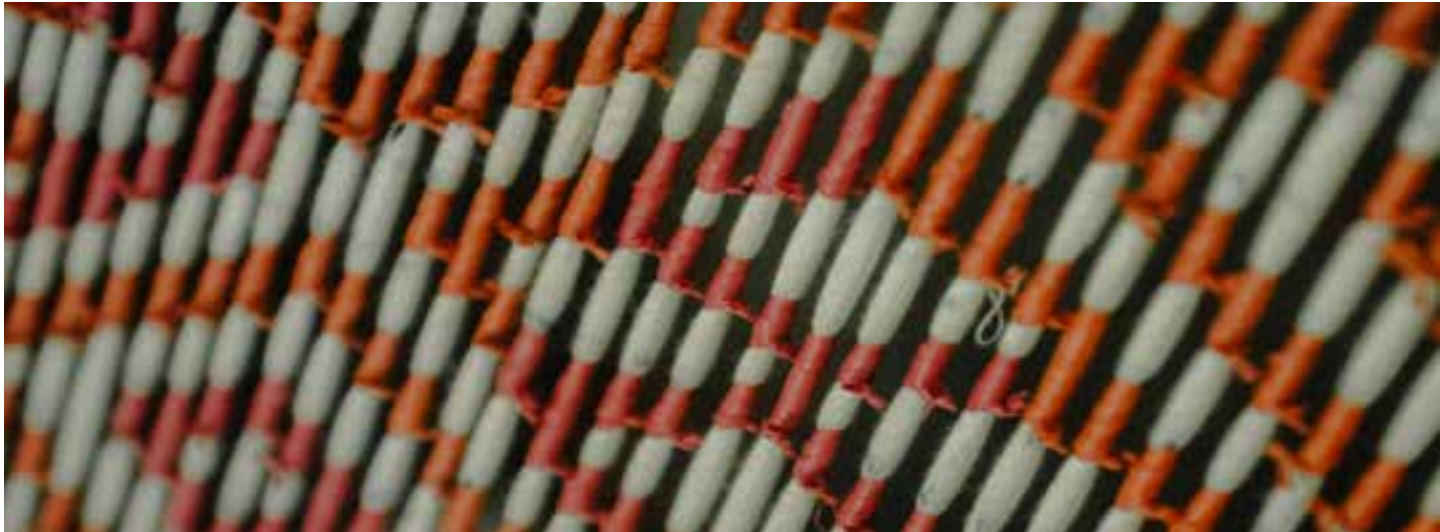
Sepulang dari pelatihan tersebut, Pande Togog belum langsung mendirikan usaha pertenunan. Ia terlebih dahulu memanfaatkan keterampilannya dengan membuat celana karung yang dijahit sendiri. Produk sederhana ini ternyata memperoleh sambutan yang baik di masyarakat. Peran

sang istri, Pande Putu Srinadi, menjadi sangat penting dalam fase awal perkembangan usaha. Beliau berkeliling menjajakan hasil produksi ke berbagai daerah, mulai dari Gianyar, Tegallalang, hingga Kintamani. Sistem pemasaran dilakukan secara langsung dari pasar ke pasar, sekaligus membangun kepercayaan pelanggan terhadap kualitas hasil produksi keluarga mereka.

Keberhasilan penjualan tersebut memberikan keyakinan bahwa usaha tekstil memiliki prospek yang menjanjikan. Berbekal pengalaman, keterampilan, dan modal yang terkumpul secara bertahap, Pande Togog memutuskan mendirikan usaha pertenunan sendiri pada tahun 1954. Awalnya, usaha tersebut berlokasi di Desa Beng, Gianyar dengan hanya menggunakan dua unit alat tenun tradisional (cagcag) bertambah menjadi lima unit, kemudian berkembang menjadi dua belas, dua puluh, hingga mencapai sekitar 800 unit Alat Tenun Bukan

Mesin (ATBM) pada tahun 1970. Pertumbuhan tersebut menunjukkan besarnya permintaan pasar terhadap produk tenun Cap Togog sekaligus menggambarkan kemampuan perusahaan dalam membangun sistem produksi yang efisien pada masanya.

Seiring meningkatnya jumlah alat tenun, kebutuhan tenaga kerja pun bertambah secara signifikan. Pada masa kejayaannya sekitar tahun 1970-an, UD Togog mempekerjakan sekitar 1.200 orang pekerja yang berasal dari berbagai desa di Gianyar dan sekitarnya. Kehadiran perusahaan ini memberikan dampak ekonomi yang besar bagi masyarakat karena mampu menciptakan lapangan pekerjaan dalam jumlah yang sangat besar. Banyak keluarga menggantungkan penghidupan dari aktivitas pertenunan, baik sebagai penenun, tukang celup, tukang bebed, maupun tenaga pendukung lainnya. Berbeda dengan banyak pertenunan lain yang



menggunakan benang katun sebagai bahan baku utama, sejak awal UD Togog memilih menggunakan benang rayon. Pilihan tersebut memberikan karakter kain yang lebih halus, ringan, serta memiliki jatuh kain yang baik sehingga nyaman digunakan. Kain-kain produksi UD Togog banyak dimanfaatkan sebagai sarung untuk keperluan upacara adat, sarung tidur, maupun perlengkapan tradisi metajen. Dengan demikian, produk tenun Cap Togog tidak hanya memiliki fungsi ekonomi, tetapi juga menjadi bagian dari kehidupan sosial dan budaya masyarakat Bali.

Motif-motif awal yang diproduksi masih sederhana, namun memiliki ciri khas yang kuat. Motif wajik dan buncun menjadi dua motif yang paling banyak diminati masyarakat. Kombinasi warna yang digunakan juga

masih terbatas, yaitu putih-biru, putih-hitam, putih-merah, dan putih-hijau. Keterbatasan warna bukan menjadi hambatan, justru menjadi identitas visual tenun Cap Togog pada masa awal perkembangannya.

Pada masa itu proses pembuatan kain juga berbeda dibandingkan saat ini. Kain ditenun dalam dua bagian yang kemudian disambung seperti halnya kain songket. Ukuran kain sekitar 2,25 meter dengan lebar kurang lebih 50 hingga 60 sentimeter. Teknik tersebut merupakan penyesuaian terhadap ukuran alat tenun yang digunakan pada masa itu.

Memasuki dekade 1960-an, Pande Togog mulai melakukan berbagai eksperimen motif. Salah satu hasil pengembangannya adalah hadirnya motif patra



yang memperkaya ragam desain tenun ikat Cap Togog. Inovasi motif dilakukan secara terus-menerus sehingga produk yang dihasilkan selalu memiliki pembaruan sesuai perkembangan selera pasar.

Perubahan juga terjadi pada teknik pengikatan benang. Pada masa awal, proses pengikatan dilakukan menggunakan tali yang dibuat dari pelepah pisang. Material alami tersebut mudah diperoleh, namun kurang efisien ketika produksi semakin besar. Seiring perkembangan teknologi, tali pelepah pisang digantikan dengan tali rafia yang lebih praktis, lebih kuat, dan mampu mempercepat proses produksi tanpa mengurangi kualitas motif yang dihasilkan.

Nilai ekonomi kain tenun Cap Togog juga terus mengalami peningkatan. Pada sekitar tahun 1960, harga selebar kain tenun berkisar Rp15.000. Seiring meningkatnya kualitas dan permintaan pasar, harga tersebut naik menjadi Rp18.000, kemudian Rp20.000, Rp22.000, hingga sekitar Rp25.000 per lembar pada dekade 1970-an. Kenaikan harga tersebut mencerminkan meningkatnya apresiasi masyarakat terhadap kualitas hasil tenun yang diproduksi UD Togog.

Keberlangsungan usaha keluarga ini juga didukung oleh keterlibatan generasi penerus sejak usia dini. Salah satunya adalah Pande Putu Gede Wijana atau yang lebih dikenal sebagai Tude Togog. Lahir pada tahun 1964 sebagai anak kelima dari delapan bersaudara, Tude telah mengenal aktivitas perdagangan kain sejak kecil. Ketika masih duduk di kelas satu sekolah dasar pada tahun 1971, ia sudah diajak orang tuanya berjualan kain ke pasar. Pengalaman

tersebut menjadi sekolah kehidupan yang membentuk pemahamannya mengenai proses produksi, pemasaran, hingga pentingnya menjaga hubungan baik dengan pelanggan. Pengalaman inilah yang kemudian menjadi bekal ketika meneruskan pengelolaan usaha keluarga.

Lebih dari tujuh dekade sejak berdiri, perjalanan UD Togog menunjukkan bagaimana sebuah usaha keluarga mampu berkembang melalui ketekunan, inovasi, dan kemampuan beradaptasi terhadap perubahan zaman. Dari dua unit alat tenun sederhana, UD Togog pernah tumbuh menjadi salah satu pusat industri tenun ikat terbesar di Bali serta menjadi bagian penting dalam sejarah perkembangan industri tekstil tradisional di Kabupaten Gianyar.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Perkembangan UD Togog tidak dapat dipisahkan dari peran sumber daya manusia yang menjadi penggerak utama proses produksi. Pada masa kejayaannya sekitar dekade 1970-an, perusahaan ini mempekerjakan kurang lebih 1.200 orang pekerja yang tersebar dalam berbagai bidang pekerjaan, mulai dari penenun, pencelupan benang, persiapan benang (bebed), hingga pekerjaan pendukung lainnya. Besarnya jumlah tenaga kerja menunjukkan bahwa industri tenun pada masa itu menjadi salah satu sektor yang mampu menyerap tenaga kerja dalam jumlah besar di Kabupaten Gianyar.

Seiring perubahan kondisi industri tekstil dan semakin terbatasnya minat generasi muda terhadap profesi penenun, jumlah tenaga kerja mengalami penyesuaian. Saat ini aktivitas produksi dijalankan oleh sekitar sepuluh



orang penenun, dua orang tenaga pencelupan benang, serta enam orang tenaga bebed yang bertugas menyiapkan benang sebelum proses penenunan.

Jam kerja dimulai pukul 08.00 hingga 15.00 WITA dengan

waktu istirahat antara pukul 12.00 sampai 13.00 WITA. Meskipun jumlah pekerja tidak lagi sebesar masa lalu, budaya kerja yang dibangun sejak awal tetap dipertahankan.

Sistem regenerasi dilakukan melalui pembelajaran bertahap. Seorang calon penenun tidak langsung mengoperasikan alat tenun, tetapi terlebih dahulu belajar sebagai tukang ngelos atau tukang kelos yang bertugas memisahkan serta menyusun benang putih. Setelah memahami karakter benang, setiap hari sekitar pukul 14.00 mereka memperoleh pelatihan menenun secara langsung dari penenun senior selama satu jam sebelum jam kerja berakhir. Pola pembelajaran ini memungkinkan keterampilan diwariskan secara bertahap sekaligus menjaga kualitas hasil tenun.

Seluruh rancangan motif dibuat secara manual oleh Pande Nyoman Gede Maruta di atas kertas strimin. Cara tersebut menunjukkan bahwa kreativitas dan keahlian menggambar menjadi bagian penting dalam proses penciptaan motif sebelum diterjemahkan ke dalam proses pengikatan benang dan penenunan.

Nilai Investasi dan Modal Usaha

Perkembangan UD Togog juga terlihat dari meningkatnya investasi yang dilakukan sejak awal berdiri. Pada tahun 1960, pusat usaha dipindahkan dari Desa Beng ke Jalan Astina, Gianyar. Perpindahan ini dilakukan untuk mendukung kapasitas produksi yang semakin besar sekaligus memperluas jaringan pemasaran.

Investasi terbesar dilakukan pada pengadaan lahan produksi. Luas tanah yang pada awalnya hanya sekitar lima are berkembang secara bertahap hingga mencapai sekitar 1,30 hektare. Lahan tersebut dimanfaatkan sebagai lokasi alat tenun, gudang bahan baku, ruang penyimpanan hasil produksi, hingga area pendukung kegiatan usaha lainnya.

Pertumbuhan aset tersebut menunjukkan bahwa keuntungan usaha tidak semata-mata digunakan untuk kebutuhan operasional, tetapi juga diinvestasikan kembali guna memperkuat kapasitas produksi perusahaan. Strategi ini menjadi salah satu faktor yang memungkinkan UD Togog berkembang menjadi industri pertenunan berskala besar pada masanya.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Sejak awal berdiri, UD Togog memilih menggunakan benang rayon sebagai bahan baku utama. Rayon dipilih karena menghasilkan kain yang halus, ringan, memiliki kilau lembut, dan nyaman dikenakan. Karakter tersebut menjadikan kain tenun Cap Togog sesuai digunakan sebagai sarung maupun berbagai kebutuhan adat masyarakat Bali.

Memasuki dekade 1970-an, perusahaan mulai mengembangkan penggunaan benang katun mercerized. Benang ini memiliki kekuatan lebih baik serta menghasilkan permukaan kain yang lebih mengilap sehingga memperluas variasi produk yang dapat ditawarkan kepada konsumen.

Seluruh proses penenunan tetap menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) yang mengandalkan keterampilan tangan para penenun. Meskipun sederhana, teknik ini memungkinkan setiap lembar kain memiliki karakter khas yang tidak dapat dihasilkan oleh mesin modern.

Dalam proses penyempurnaan kain rayon diterapkan teknik bakar bulu (singeing), yaitu membakar serat-serat halus yang muncul pada permukaan kain. Teknik ini menghasilkan kain yang lebih halus, tidak berbulu, lebih

tahan lama, serta membantu menjaga kestabilan warna agar tidak mudah luntur. Proses tersebut menjadi salah satu ciri kualitas produksi UD Togog yang tetap dipertahankan hingga sekarang.

Sumber Bahan Baku

Keberhasilan menghasilkan kain berkualitas tidak terlepas dari pemilihan bahan baku yang baik. Sejak dahulu UD Togog memperoleh pasokan benang dari Surabaya yang menjadi salah satu pusat distribusi benang tekstil di Indonesia. Hubungan yang terjalin dengan pemasok selama bertahun-tahun memberikan kepastian terhadap ketersediaan bahan baku sehingga proses produksi dapat berlangsung secara berkesinambungan.

Pemilihan benang tidak hanya mempertimbangkan harga, tetapi juga kualitas serat, kekuatan benang, serta kesesuaiannya dengan teknik tenun ikat yang diterapkan di UD Togog. Konsistensi dalam menggunakan bahan baku berkualitas menjadi salah satu faktor yang menjaga reputasi tenun Cap Togog sebagai produk yang awet, nyaman digunakan, serta memiliki mutu yang tetap terjaga dari waktu ke waktu.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Perkembangan kualitas produksi UD Togog mencapai salah satu puncaknya pada pertengahan dekade 1980-an. Setelah melalui perjalanan panjang sejak berdiri pada tahun 1954, hasil tenun ikat Cap Togog mulai memperoleh pengakuan di tingkat nasional melalui berbagai kegiatan pameran yang diselenggarakan pemerintah. Momentum penting tersebut terjadi pada tahun 1985 ketika UD Togog mendapat

kesempatan mengikuti Pameran Produksi Indonesia di Monumen Nasional (Monas), Jakarta. Keikutsertaan dalam pameran tersebut menjadi tonggak penting karena hanya industri-industri terpilih yang diberi kesempatan menampilkan produk terbaiknya.

Berbeda dengan pameran dagang pada umumnya, seluruh produk yang dipamerkan saat itu tidak diperkenankan untuk dijual secara langsung kepada pengunjung. Pameran lebih diarahkan sebagai ajang promosi produk unggulan Indonesia kepada para pembeli (buyer) dari berbagai negara yang diundang secara khusus. Oleh karena itu, setiap peserta dituntut menampilkan produk dengan kualitas terbaik sebagai representasi daerah asalnya.

Pada kesempatan tersebut, kain-kain tenun ikat Cap Togog berhasil menarik perhatian banyak pengunjung. Salah satu kebanggaan terbesar bagi keluarga Pande Togog adalah ketika beberapa lembar kain produksi mereka diberi stiker bergambar Garuda. Penanda





tersebut menunjukkan bahwa kain tersebut termasuk pilihan Ibu Tien Soeharto sebagai produk unggulan yang dinilai memiliki kualitas tinggi dan layak dipromosikan sebagai bagian dari kekayaan kriya Indonesia.

Pengakuan tersebut membawa pengalaman yang tidak terlupakan bagi Pande Putu Gede Wijana atau Tude Togog. Setelah pameran berlangsung, ia diminta oleh pihak protokol untuk datang sendiri ke Cendana dengan membawa contoh kain tenun. Dalam pertemuan tersebut ia sempat ditanya mengenai harga kain yang diproduksi. Tude menjelaskan bahwa harga kain tenun Cap Togog saat itu mencapai sekitar Rp60.000 per meter. Nilai tersebut tergolong sangat tinggi pada masanya, bahkan jauh melampaui harga kain tenun yang dijual peserta lain, yang umumnya berada pada kisaran Rp35.000 per meter. Untuk beberapa motif dengan kualitas terbaik, harga kain produksi UD Togog bahkan mencapai Rp80.000 per meter.

Perbedaan harga tersebut menunjukkan bahwa sejak awal UD Togog tidak berorientasi pada produksi massal semata, melainkan lebih mengutamakan kualitas, kerumitan motif, dan nilai artistik setiap lembar kain. Dalam setiap motif yang diproduksi, perusahaan umumnya hanya menyiapkan satu gulung kain sepanjang sekitar 10 hingga 15 meter sehingga setiap desain tetap memiliki karakter yang eksklusif.

Kualitas tersebut juga menarik perhatian kalangan perancang busana nasional. Menjelang berakhirnya pameran di Monas, dua desainer ternama Indonesia, Itang Yunasz dan Robby Tumewu, datang langsung ke stan UD Togog. Keduanya kemudian mendatangi Wisma Bali untuk membeli kain tenun Cap Togog sebagai bahan koleksi busana. Kehadiran

para desainer tersebut menjadi bukti bahwa kain tenun ikat Bali tidak hanya diminati sebagai busana tradisional, tetapi juga memiliki potensi besar untuk dikembangkan dalam dunia fesyen modern.

Sekitar tiga hingga empat tahun setelah pameran Monas, UD Togog kembali mengikuti pameran di Putri Bali Hotel, Nusa Dua, sekitar tahun 1988. Pada kesempatan tersebut keluarga Pande Togog kembali memperoleh kesempatan memperkenalkan hasil tenunnya kepada berbagai kalangan, termasuk Siti Hardiyanti Rukmana (Tutut Soeharto). Selain aktif mengikuti pameran di dalam negeri, UD Togog juga pernah berpartisipasi dalam pameran di luar negeri melalui pengiriman koleksi kain. Meskipun yang dikirim hanya berupa lembaran kain tanpa menghadirkan perajin secara langsung, partisipasi tersebut memperluas pengenalan tenun ikat Cap Togog ke pasar internasional dan semakin memperkuat reputasinya sebagai salah satu produk unggulan kerajinan tekstil Bali.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Sejak awal berdiri, pemasaran menjadi salah satu kekuatan utama UD Togog. Pada masa-masa awal usaha, produk dipasarkan secara sederhana oleh Pande Putu Srinadi yang menjual langsung hasil produksi keluarga ke berbagai pasar tradisional di Gianyar, Tegallalang, dan Kintamani. Cara pemasaran dari mulut ke mulut tersebut berhasil membangun kepercayaan masyarakat terhadap kualitas tenun Cap Togog.

Memasuki masa perkembangan usaha, jaringan





visual yang tinggi karena setiap perubahan garis akan memengaruhi hasil akhir ketika kain selesai ditenun.

Di antara berbagai motif yang pernah dihasilkan, motif bun-bunan menjadi salah satu identitas khas UD Togog. Motif ini memiliki beberapa variasi berdasarkan jumlah bulihan, yaitu kelompok benang yang diikat pada proses penamplikan atau pengikatan benang. Variasi tersebut antara lain terdiri atas 76, 80, hingga 88 bulihan. Perbedaan jumlah bulihan akan menghasilkan komposisi motif yang berbeda sehingga setiap kain memiliki karakter visual tersendiri.

Selain bun-bunan, motif wajik juga menjadi salah satu motif klasik yang diproduksi sejak awal berdirinya perusahaan. Menurut para perajin, karakter motif wajik yang diproduksi UD Togog memiliki kemiripan dengan motif yang berkembang di Pertenunan A3 milik Turah Mayun. Kedua pertenunan tersebut sama-sama berkembang sejak pertengahan dekade 1950-an dan menjadi bagian penting dalam sejarah perkembangan tenun ikat Gianyar.

Dalam dunia pertenunan dikenal pula istilah ais, yaitu tingkat kepadatan benang yang berpengaruh terhadap kepadatan motif pada permukaan kain. Pengaturan ais memerlukan pengalaman panjang karena menentukan keseimbangan antara keindahan visual, kenyamanan kain, dan kekuatan struktur tenunan.

Selain berinovasi pada motif, UD Togog juga terus menyempurnakan kualitas bahan. Sejak awal perusahaan menggunakan benang rayon yang berasal

dari serat selulosa kapas melalui proses teknologi yang berbeda dengan benang katun biasa. Rayon dipilih karena menghasilkan kain yang halus, ringan, serta memiliki jatuh kain yang baik. Untuk meningkatkan kualitas permukaan kain diterapkan teknik bakar bulu (singeing), yaitu proses membakar serat-serat halus pada permukaan kain sehingga hasil tenun menjadi lebih lembut, lebih awet, dan tidak mudah luntur.

Perusahaan juga menerapkan standar kerapatan benang melalui penggunaan sisir tenun. Untuk produksi reguler digunakan sisir 70 dan 80, sedangkan produk premium menggunakan sisir 100. Semakin tinggi nomor sisir, semakin rapat susunan benang yang dihasilkan sehingga kualitas kain menjadi lebih halus dan bernilai lebih tinggi. Walaupun sebagian besar konsumen sulit membedakan hasil penggunaan sisir tersebut, para penenun memahami bahwa perbedaan kerapatan sangat menentukan kualitas akhir kain.

Sebagai bentuk pengembangan produk, sejak tahun 1985 UD Togog mulai memproduksi tenun berbahan sutra. Kehadiran produk sutra menjadi langkah penting dalam memperluas segmen pasar, terutama bagi konsumen yang menginginkan kain tenun dengan kualitas premium. Dukungan pemerintah melalui berbagai pameran nasional turut memberikan ruang bagi UD Togog untuk memperkenalkan inovasi tersebut kepada pasar yang lebih luas. Partisipasi dalam berbagai pameran bukan hanya memperluas jaringan pemasaran, tetapi juga menjadi bentuk pengakuan terhadap kualitas karya yang dihasilkan oleh para perajin tenun Gianyar.

Penutup

Lebih dari tujuh puluh tahun sejak didirikan pada tahun 1954, UD Togog telah menjadi bagian penting dalam sejarah perkembangan industri tenun ikat di Kabupaten Gianyar. Berawal dari dua unit Alat Tenun Bukan Mesin yang dirakit sendiri oleh Pande Nyoman Gede Maruta, usaha keluarga ini pernah berkembang menjadi salah satu sentra pertenunan terbesar di Bali dengan ratusan alat tenun dan ribuan tenaga kerja.

Perjalanan panjang tersebut menunjukkan bahwa keberhasilan sebuah industri tidak hanya ditentukan oleh besarnya modal, tetapi juga oleh ketekunan, keberanian berinovasi, dan kemampuan menjaga kualitas secara konsisten. Berbagai motif yang terus dikembangkan, penggunaan teknik produksi tradisional yang dipadukan dengan penyempurnaan teknologi, serta kemampuan membangun reputasi melalui pameran nasional maupun internasional menjadi bukti nyata dedikasi keluarga Pande Togog terhadap dunia pertenunan.

Kini, meskipun jumlah penenun tidak lagi sebanyak masa kejayaannya, semangat untuk menjaga warisan budaya tetap hidup. Setiap lembar kain tenun Cap Togog tidak hanya menjadi produk kerajinan, tetapi juga menjadi representasi perjalanan sejarah, kreativitas, dan identitas budaya Bali yang diwariskan lintas generasi. Melalui komitmen tersebut, UD Togog terus mempertahankan eksistensinya sebagai salah satu pelaku industri tenun ikat yang turut menjaga keberlanjutan tradisi tekstil Nusantara.



BENTANG BENANG DAN PADUAN WARNA DI ATAS KAIN PERTENUNAN PUTRI BALI

Kilas dan Sejarah

Tenun Putri Bali merupakan salah satu benteng pertahanan ekosistem wastra tradisional di Kabupaten Gianyar yang memiliki rekam jejak sejarah panjang dan bernilai kultural tinggi. Usaha ini didirikan secara resmi pada dekade 1950-an oleh Pande Nyoman Kenak, sosok perintis (pioneer) yang merupakan kakek dari pengelola saat ini. Cikal bakal berdirinya Tenun Putri Bali tidak terlepas dari pekatnya semangat kebersamaan dan ikatan kekeluargaan di Banjar Pande, Desa Beng, Gianyar—sebuah kawasan permukiman adat yang secara historis memang tersohor sebagai basis perajin dan seniman kriya serba bisa di jantung Kerajaan Gianyar.

Pada masa awal berdirinya, dinamika usaha digerakkan oleh para perajin lokal yang masih memiliki hubungan kekerabatan erat (patrilineal/kinship network). Merekalah yang bahu-membahu merintis usaha tenun tradisional, berawal dari skala perdagangan interaksi pasar lokal yang sederhana hingga secara bertahap berhasil berkembang menjadi entitas usaha tekstil tradisional yang disegani di seluruh pelosok Pulau Dewata. Pendirian Tenun Putri Bali pada dekade 1950-an tidak sekadar menjadi respons atas kebutuhan ekonomi pasca-kemerdekaan, melainkan manifestasi dari kehendak kolektif masyarakat Gianyar untuk merawat pengetahuan lokal (indigenous knowledge)

dalam meramu benang, warna, dan motif khas Bali.

Memasuki era keemasannya, yaitu dalam rentang waktu antara tahun 1970-an hingga akhir tahun 1990-an, Tenun Putri Bali tumbuh menjadi episentrum penyerapan tenaga kerja lokal terbesar di wilayah Kecamatan Gianyar dan sekitarnya. Pada puncak masa kejayaannya tersebut, IKM ini tercatat mempekerjakan sekitar 500 hingga 700 perajin dan karyawan lokal. Skala produksi yang masif ini menjadikan kompleks workshop Tenun Putri Bali di Jalan Manik sebagai denyut nadi perekonomian warga Banjar Pande dan desa-desa tetangga.

Produksi kain tenun endek (ikat pakan) dan songket (teknik pakan tambahan/pakan menyulam) dari Tenun Putri Bali pada masa itu membanjiri pasar-pasar utama di Bali, seperti Pasar Klungkung, Pasar Badung, dan Pasar Gianyar. Kain-kain karya Tenun Putri Bali dijadikan busana wajib bagi kalangan bangsawan (puri), tokoh masyarakat, akademisi, hingga masyarakat umum untuk kepentingan upacara keagamaan (Panca Yadnya) maupun aktivitas formal sehari-hari. Reputasi kerapatan tenunan, kerapian motif ikat, dan ketahanan warna menjadikan merek “Putri Bali” sebagai jaminan mutu kriya wastra pada era tersebut.

Memasuki kurun waktu tahun 2000-an, lanskap industri tekstil nasional dan daerah mengalami pergeseran

fundamental yang memicu disrupsi tajam. Penetrasi kain tiruan bermotif cetak (printing) buatan pabrik berskala besar yang dijual dengan harga sangat murah membanjiri pasar domestik. Kondisi ini menciptakan persaingan harga yang tidak seimbang bagi produk tenun buatan tangan (handmade) yang membutuhkan proses produksi rumit dan memakan waktu lama.

Di sisi lain, terjadi perubahan dinamika demografi tenaga kerja di Bali. Generasi muda yang mengenyam pendidikan formal lebih tinggi cenderung memilih beralih ke sektor pariwisata formal, perhotelan, dan industri jasa modern. Akibatnya, regenerasi penenun tangan tradisional mengalami pengetatan yang sangat signifikan (labor shortage). Penyerapan tenaga kerja di Tenun Putri Bali pun mengalami penurunan secara berkala dan terukur, menyusutkan kapasitas produksi masifnya menuju titik kesetimbangan baru yang lebih terfokus.

Saat ini, estafet kepemimpinan dan pengolahan Tenun Putri Bali berada di tangan generasi ketiga, yaitu Pande Nyoman Suandita. Di bawah pengelolaannya yang adaptif namun tetap memegang teguh akar tradisi, Tenun Putri Bali mengambil keputusan strategis untuk bertransformasi. IKM ini mengalihkan paradigma usahanya dari manufaktur berorientasi kuantitas (produksi massal) menjadi entitas kriya eksklusif berbasis nilai pelestarian (heritage preservation) dan kualitas tinggi (premium craftsmanship).

Di tangan Pande Nyoman Suandita, kain tenun tidak lagi dipandang sebagai komoditas tekstil biasa, melainkan sebagai karya seni bernilai tinggi yang membawa narasi sejarah, estetika, dan spiritualitas Bali. Reorientasi ini

terbukti berhasil menjaga eksistensi Tenun Putri Bali di tengah gempuran modernisasi, menjadikan IKM ini tetap relevan dan dihormati oleh kolektor serta pencinta wastra Nusantara.

Secara filosofis dan estetis, Tenun Putri Bali sejak awal berdirinya sangat tersohor dengan motif ikonik bernama “Burung Merak”. Dalam kosmologi Bali, burung merak (merak/mayura) merepresentasikan keanggunan, kemegahan, kedamaian, serta keindahan visual alam yang sarat makna spiritual. Motif Burung Merak buatan Tenun Putri Bali digubah secara sangat presisi melalui teknik ikat pakan yang rumit, menghasilkan gradasi warna dan siluet figuratif yang memikat pada jalinan benang katun pilihan.

Seiring berjalannya waktu dan berkembangnya selera pasar kontemporer, proses produksi saat ini dijalankan secara lebih adaptif dan fleksibel. Tenun Putri Bali secara aktif menciptakan variasi motif baru—baik motif geometris abstrak, kombinasi flora-fauna, hingga motif peninggalan arsip tua yang dimodifikasi—guna mengikuti perkembangan tren pasar tanpa pernah meninggalkan identitas dasarnya: pembuatan kain berbasis teknik tenun tradisional menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) dan Alat Tenun Cagcag.

Tenaga kerja, sistem upah, budaya kerja

Tenaga kerja di Tenun Putri Bali saat ini berjumlah 10 orang yang seluruhnya merupakan wanita beretnis Bali lokal (kelahiran dan menetap di kawasan Kabupaten Gianyar). Para perajin ini berada pada rentang usia antara 50 hingga 60 tahun. Mayoritas dari mereka memiliki

rekam jejak pengabdian yang sangat panjang, berkisar antara 25 hingga 40 tahun, secara setia mengabdikan sejak masa kepemimpinan generasi pertama (Pande Nyoman Kenak) dan generasi kedua.

Dari sisi kualifikasi dan spesifikasi pekerjaan, para perajin ini tidak mengandalkan latar belakang pendidikan formal yang tinggi (mayoritas berpendidikan tingkat Sekolah Dasar hingga Sekolah Menengah). Kekuatan utama mereka terletak pada keahlian intuitif (tacit knowledge) serta keterampilan motorik halus tingkat tinggi yang diwariskan dan diasah secara turun-temurun melalui pengalaman

praktik selama puluhan tahun. Keterampilan memintal, mengikat benang (nyencang), meracik warna, hingga mengoperasikan ATBM secara presisi telah menyatu dalam memori ketubuhan (somatic memory) para perajin ini.

Sistem upah yang diterapkan di IKM Tenun Putri Bali berbasis pada kombinasi borongan (berdasarkan meteran kain yang berhasil ditenun) dan harian, yang disepakati secara rinci dan kekeluargaan. Besaran upah rata-rata perajin diatur sedemikian rupa sehingga memenuhi standar kelayakan hidup lokal di Kabupaten Gianyar.



Budaya kerja yang terbangun di lingkungan workshop Tenun Putri Bali sangat kental dengan asas Menyama Braya sebuah falsafah hidup masyarakat Bali yang mengedepankan rasa kekeluargaan, persaudaraan, dan gotong royong. Jam kerja berlangsung secara reguler selama 8 jam kerja (pukul 08.00–16.00 WITA) setiap hari. Fleksibilitas kerja diberikan secara penuh apabila perajin harus menjalankan kewajiban ritual keagamaan (Panca Yadnya) atau kegiatan sosial-kemasyarakatan di banjar maupun desa adat masing-masing. Pendekatan manajemen humanis ini berhasil menciptakan keseimbangan harmonis antara produktivitas ekonomi IKM dan pelaksanaan kewajiban adat-spiritual para perajin.

Modal usaha

Estimasi nilai investasi total yang tertanam pada unit usaha IKM Tenun Putri Bali saat ini berada pada kisaran nominal Rp850.000.000,- (Delapan Ratus Lima Puluh Juta Rupiah). Akumulasi nilai investasi ini terdiri atas

aset tak bergerak (fixed assets) berupa tanah dan bangunan tempat produksi (workshop) tradisional yang berlokasi sangat strategis di kawasan perkotaan Gianyar, yakni Jalan Manik No. 1, Gianyar. Bangunan produksi ini berdiri di atas tanah milik keluarga yang dirancang mengikuti struktur arsitektur tradisional Bali.

Komponen investasi selebihnya terwujud dalam bentuk modal kerja bergulir (working capital) dan persediaan bahan baku (inventory), yang mencakup:

1. Stok benang katun kualitas tinggi (high-grade cotton yarns);
2. Persediaan benang sutra pilihan;
3. Persediaan zat pewarna sintetis dan alam; serta
4. Ketersediaan stok kain tenun jadi (ready stock) bernilai ekonomis sekitar Rp200.000.000,-

Seluruh akumulasi investasi ini dibangun secara mandiri (self-financing) dan berkesinambungan lintas tiga generasi tanpa ketergantungan besar pada pinjaman modal lembaga perbankan skala besar.

Struktur modal usaha pada Tenun Putri Bali dikategorikan ke dalam dua bentuk utama, yaitu modal setara kas (cash equivalent) dan modal sarana prasarana (*in-kind*):

- Modal Setara Kas (Kas Operasional Bergulir):
Disiapkan sebagai dana operasional bergulir bulanan dengan nominal mencakup kisaran Rp30.000.000,- hingga Rp50.000.000,- per siklus produksi. Dana kas ini difungsikan secara fleksibel untuk pembelian benang katun dari supplier, pengadaan zat warna, pemeliharaan rutin alat-alat tenun, serta pembayaran upah mingguan dan bulanan bagi 10 orang perajin.

- Modal Sarana dan Prasarana (In-Kind):
Bernilai sangat dominan dalam menjamin keberlangsungan operasional usaha. Modal in-kind ini mencakup kepemilikan unit workshop produksi berbasis arsitektur rumah tradisional Bali yang menyatu secara harmonis dengan galeri pameran produk (showroom), 10 unit Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) kondisi prima, seperangkat alat tenun tradisional Cagcag, serta peralatan pemotifan (nyencang) dan pencelupan warna.

Sifat investasi pada Tenun Putri Bali tergolong sebagai investasi privat keluarga tertutup dengan pola manajemen keuangan tradisional yang diputar kembali dari akumulasi keuntungan penjualan produk.

Bahan baku

1. Karakteristik Benang Katun Kualitas Tinggi

Bahan baku utama dalam proses pembuatan kain tenun pada IKM Tenun Putri Bali adalah benang katun kualitas tinggi (high-grade cotton thread). Benang katun dipilih sebagai serat taktil utama karena memiliki karakteristik serat alam yang sangat sesuai dengan iklim tropis Bali. Serat katun memiliki keunggulan dalam menyerap keringat dengan baik, terasa halus dan sejuk di kulit, memiliki daya pinal yang kuat, serta memiliki porositas yang optimal untuk menyerap zat warna kain (dye-receptive) secara merata dan tahan lama.

Karakteristik benang katun yang digunakan memiliki tingkat kekuatan tarik (tensile strength) yang stabil, sehingga tidak mudah putus saat ditarik pada sisir ATBM

selama proses penenunan intensif. Dari sisi ketahanan fisik, kain berbasis benang katun pilihan ini memiliki daya tahan tinggi, tidak mudah berbulu (pilling resistant), dan warnanya tidak pudar meskipun telah melalui proses pencucian serta penggunaan bertahun-tahun untuk kegiatan adat yang padat.

2. Tahapan Teknik Olah dan Proses Bahan Baku

Proses pengolahan bahan baku benang hingga menjadi lembaran kain tenun endek berkualitas tinggi di Tenun Putri Bali melalui 6 tahapan teknik tradisional yang presisi:

- Tahap Penggulungan Benang (Paniatan):
Benang katun mentah dalam bentuk hank/gulungan besar digulung ulang ke dalam alat pemutar benang kayu (undar) untuk menyamakan kerapatan dan ketegangan serat benang sebelum diproses lebih lanjut.
- Tahap Desain & Pemoifan (Nyencang):
Benang pakan diikat menggunakan tali plastik/rafia khusus berdasarkan pola gambar motif yang telah dirancang di atas kertas grafis. Kekuatan dan kerapian ikatan ini menentukan ketajaman batas warna pada motif endek (teknik ikat pakan).
- Tahap Pencelupan Warna (Pewarnaan):
Benang yang telah diikat secara ketat dicelupkan ke dalam bejana berisi larutan pewarna. Bagian benang yang terikat tali tidak akan terkena warna, menciptakan efek motif ikat khas Bali yang abstrak-geometris. Proses pencelupan dilakukan berulang kali tergantung pada kompleksitas dan jumlah tingkatan warna yang diinginkan.
- Tahap Pengeringan & Pelepasan Ikatan:

Benang dijemur dengan cara diangin-anginkan di tempat berteduh (tidak terkena sinar matahari terik secara langsung guna menjaga elastisitas serat benang). Setelah kering, ikatan tali pemoif dilepas satu per satu secara teliti.

- Tahap Penataan Lungsin (Nyasa/Ngerasa):

Benang lungsin (warp threads) dipasang secara sejajar satu per satu pada komponen sisir dan gun ATBM sesuai dengan lebar kain dan kerapatan yang telah direncanakan.

- Tahap Penenunan (Weaving):

Perajin menenun dengan mengintegrasikan gerakan koordinatif antara injakan pedal kayu untuk membuka ruang lungsin dan lemparan teropong (shuttle) berisi benang pakan secara ritmis, hingga membentuk lembaran kain tenun endek berestetika tinggi.

3. Rantai Pasok dan Kemitraan Hulu

Rantai pasok bahan baku benang katun yang digunakan oleh Tenun Putri Bali dikelola melalui jalur kemitraan lokal yang solid dan terlacak hingga ke tingkat hulu. Pemasok utama benang katun diperoleh melalui Koperasi Cipta Wastra yang berlokasi di area Pasar Gianyar. Koperasi ini menjadi wadah penyedia bahan baku utama bagi para perajin tenun tradisional di wilayah Kabupaten Gianyar.

Untuk memenuhi kebutuhan variasi warna spesifik dan ukuran benang katun khusus yang tidak tersedia di pasar lokal Gianyar, Tenun Putri Bali menjalin kerja sama langsung dengan jaringan distributor benang dan pemasok besar di kawasan Denpasar. Pemasok di Denpasar mendatangkan benang katun mentah

berkualitas dari pabrik pemintalan benang terkemuka di Pulau Jawa (seperti wilayah Jawa Tengah dan Jawa Timur) yang mengimpor serta mengolah serat kapas pilihan.

Kapasitas, dan cakupan pasar

Kapasitas produksi Tenun Putri Bali saat ini disesuaikan secara terukur dengan jumlah tenaga kerja aktif (10 orang penenun) dan teknik pembuatan yang sepenuhnya mengandalkan buatan tangan (100% handmade). Dengan tenaga kerja yang bekerja pada jam kerja reguler (08.00–16.00 WITA), IKM ini mampu menghasilkan kapasitas produksi rata-rata sebanyak 70 hingga 75 meter kain tenun per bulan.

Apabila dikonversikan ke dalam satuan lembar kain siap

pakai (kamen dengan ukuran standar panjang 2 meter per lembar), Tenun Putri Bali memproduksi sekitar 35 hingga 38 lembar kain tenun berkualitas premium setiap bulannya. Kecepatan produksi seorang penenun rata-rata berkisar antara 2,0 hingga 2,5 meter kain per minggu, tergantung pada tingkat kerumitan motif yang dibuat.

Nilai Produksi

Berdasarkan data operasional dan taksiran wajar, nilai produksi bulanan Tenun Putri Bali berada pada kisaran Rp37.500.000,- hingga Rp45.000.000,- per bulan. Nilai ini dihitung dari taksiran rata-rata harga jual produk per meter (berkisar antara Rp150.000,- hingga Rp500.000,- per meter, tergantung jenis bahan benang dan kerumitan motif) dikalikan dengan volume produksi bulanan (70–75 meter).



Secara akumulatif, nilai produksi tahunan IKM ini diperkirakan mencapai nominal Rp450.000.000,- (Empat Ratus Lima Puluh Juta Rupiah) per tahun.

Segmentasi Pasar

Segmentasi pasar Tenun Putri Bali membidik segmen menengah ke atas (middle-up segment). Target konsumen utamanya meliputi:

- Kolektor wastra Nusantara;
- Kalangan pejabat instansi pemerintah daerah dan pusat;
- Akademisi dan budayawan; serta
- Masyarakat lokal Bali yang memiliki apresiasi tinggi terhadap mutu kain tenun handmade.

Destinasi pemasaran utama berfokus pada wilayah domestik lokal Gianyar dan cakupan Provinsi Bali. IKM ini secara rutin memasok kebutuhan pengadaan busana dinas serta seragam kain tenun endek untuk berbagai instansi pemerintah daerah, BUMD, dan perusahaan swasta di Bali.

Di samping pasar domestik, Tenun Putri Bali memiliki rekam jejak pemasaran internasional (export record). Sebelum terjadinya pandemi COVID-19, produk-produk tenun premium karya IKM ini telah berhasil menembus pasar ekspor mancanegara, khususnya ke negara Jepang dan Amerika Serikat, melalui saluran pembeli independen (independent buyers) dan kurator tekstil Asia.

Strategi Pemasaran

Sistem pemasaran yang dijalankan oleh Tenun Putri Bali

mengombinasikan beberapa pendekatan saluran distribusi:

1. Penjualan Langsung (Direct Selling): Memanfaatkan galeri showroom yang menyatu dengan lokasi workshop di Jalan Manik No. 1 Gianyar, memungkinkan pembaca dan pembeli melihat langsung proses penenunan di tempat.
2. Sistem Pemesanan Khusus (Made-to-Order): Melayani pemesanan kain dengan motif, warna, dan ukuran kustom untuk kebutuhan seragam organisasi, busana pernikahan, atau koleksi eksklusif.
3. Pemasaran Digital (Online Marketing): Memanfaatkan media sosial (Instagram) dan aplikasi pesan instan untuk menjangkau pelanggan di luar Bali.

Penjualan Konsinyasi (Consignment): Bermitra secara terbatas dengan galeri kriya dan toko kerajinan ternama di kawasan pariwisata Ubud, Sanur, dan Seminyak

Jejak pameran, diseminasi, dan penghargaan

Sebagai salah satu pilar wastra di Gianyar, Tenun Putri Bali memiliki catatan partisipasi aktif dalam berbagai ajang pameran dan diseminasi budaya, baik di tingkat lokal, regional, maupun nasional:

1. Pameran Pembangunan HUT Kota Gianyar: Secara berkala dan konsisten berpartisipasi dalam pameran tahunan peringatan hari jadi Kota Gianyar, menampilkan koleksi kain endek peninggalan arsip tua dan motif inovasi baru.
2. Pameran IKM Bali Bangkit (Taman Budaya Art Centre Denpasar): Menjadi peserta rutin pameran pemulihan ekonomi

kreatif yang digagas oleh Dewan Kerajinan Nasional Daerah (Dekranasda) Provinsi Bali di Art Centre Denpasar.

3. Pameran Kerajinan Nasional (Pameran Dekranas): Berpartisipasi dalam ajang pameran berskala nasional yang diselenggarakan di Jakarta Convention Center (JCC), Jakarta, memperkenalkan kecantikan tenun ikat Gianyar ke tingkat nasional.
4. Apresiasi Pelestari Wastra Tradisional: Menerima penghargaan dan apresiasi resmi dari Pemerintah Kabupaten Gianyar atas dedikasi dan konsistensinya dalam merawat keberlanjutan tenun tradisional endek selama lebih dari enam dekade.

Kontribusi kebijakan pemerintah daerah Kabupaten Gianyar

Pemerintah Kabupaten Gianyar beserta Pemerintah Provinsi Bali memberikan kontribusi positif yang sangat signifikan bagi keberlangsungan dan daya hidup IKM Tenun Putri Bali. Kebijakan regulasi daerah mengenai kewajiban penggunaan busana adat Bali dan kain tenun endek lokal bagi Pegawai Negeri Sipil (PNS), instansi BUMD, serta siswa sekolah pada hari-hari kerja tertentu (seperti hari Selasa dan Kamis, serta hari Rabu/Tilem/Purnama) dinilai sangat efektif dalam membangkitkan gairah pasar domestik.

Kebijakan perlindungan budaya (cultural protection policy) ini terbukti secara nyata menjadi penyangga ekonomi (economic buffer) yang mampu menjaga keberlangsungan volume produksi, menyerap karya perajin lokal, dan menjamin kesejahteraan para perajin tenun di Banjar Pande, Gianyar secara berkelanjutan. Sinergi antara regulasi pemerintah, komitmen IKM, dan apresiasi masyarakat menjadikan Tenun Putri Bali terus kokoh berdiri sebagai benteng kelestarian wastra Nusantara.

Penutup

Perjalanan Tenun Putri Bali sejak dekade 1950-an menegaskan posisinya sebagai benteng pertahanan ekosistem wastra tradisional di Kabupaten Gianyar. Transformasi dari manufaktur massal menuju premium craftsmanship menunjukkan keluwesan IKM ini dalam merespons dinamika zaman tanpa mengorbankan akar kebudayaannya.

Keberlanjutan Tenun Putri Bali adalah wujud nyata dari sinergi yang harmonis antara keahlian intuitif (tacit knowledge) para perajin, komitmen pelestarian keluarga perintis, serta dukungan kebijakan pemerintah daerah yang berpihak pada karya lokal. Merawat Tenun Putri Bali berarti merawat harkat para perempuan perajin, menegakkan kemandirian ekonomi berbasis komunitas, serta memastikan bahwa mahakarya tekstil tradisional Gianyar terus bertengger secara terhormat di panggung Nusantara dan dunia.

CILI DALAM LEMBAR WAKTU: MENENUN TRADISI, MERAWAT INOVASI

PERTENUNAN SETIA CAP CILI

Kilas dan Sejarah

Pertenunan Setia Cap Cili merupakan salah satu usaha pertenunan yang memiliki sejarah panjang di Gianyar dan telah berkembang sebagai usaha keluarga lintas generasi. Berdasarkan catatan yang tersedia, aktivitas usaha telah dirintis sejak sekitar tahun 1938 oleh pasangan asal Bali, Pande Wayan Sira dan Ni Made Suwening, sedangkan Pertenunan Setia disebut didirikan pada tahun 1948. Berdasarkan surat-surat yang dimiliki, pada tahun 1948 pertenunan ini juga bergabung dengan PT Pertenunan Indonesia.



Kecintaan Pande Wayan Sira dan Ni Made Suwening terhadap kain tenun menjadi salah satu dasar berdirinya usaha tersebut. Pande Wayan Sira lebih berfokus pada aspek teknis dan produksi, sedangkan Ni Made Suwening berperan dalam operasional bisnis

serta pembuatan motif dan pola. Anak-anak mereka juga ikut terlibat dalam usaha, khususnya dalam membantu produksi, distribusi stok, dan penyediaan bahan baku.

Ni Made Suwening, yang akrab disapa Nini Cili, lahir di Singaraja pada tahun 1920. Sebelum menekuni dunia pertenunan, beliau pernah bekerja sebagai perawat kesehatan. Setelah menikah, Nini Cili bersama perempuan-perempuan di desa tempat tinggalnya mulai belajar menenun kain tenun cagcag. Hasil tenunan tersebut kemudian dijual dari pasar ke pasar dan dari desa ke desa. Perjalanan dilakukan dengan berjalan kaki, bersepeda, hingga menumpang cikar, yaitu gerobak yang ditarik oleh sapi atau lembu. Perjalanan tersebut bahkan tidak jarang berlangsung selama satu hari penuh.

Kecintaan terhadap kain tradisional kemudian mendorong Nini Cili dan suaminya untuk memesan beberapa Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) dan mengembangkan bisnis tekstil tradisional dari awal. Pada pertengahan 1950-an, penggunaan ATBM dari Bandung mulai dilakukan. Perkembangan tersebut menjadi salah satu tonggak penting dalam perjalanan Pertenunan Setia Cap Cili.

Pada era 1960-an, Pertenunan Setia memiliki jenama kain tenun ikat pertama yang bernama Cap Cili. Nama Cili merupakan lambang perwujudan Dewi Sri sebagai Dewi Kemakmuran, yang digambarkan sebagai perempuan

bergelung dengan wajah lancip. Nama Cap Cili kemudian semakin dikenal, tidak hanya di Bali tetapi juga hingga luar Bali. Karena lokasinya berada di jantung Kota Gianyar, masyarakat kemudian mengenalnya sebagai Pertenunan Setia Cap Cili.

Dalam perkembangannya, lokasi pertenunan juga beberapa kali mengalami perubahan. Pada awalnya kegiatan produksi berada di Jalan Ngurah Rai, di depan lokasi kantor DPRD sekarang. Karena kegiatan industri tidak lagi diperbolehkan berada di tengah kota, usaha kemudian berpindah ke kawasan di depan RS Gianyar sekitar tahun 1958–1960. Pembangunan dan pengembangan bangunan kemudian terus berlangsung hingga sekitar tahun 1970.

Perjalanan produk Cap Cili mengikuti perubahan kebutuhan masyarakat dan perkembangan zaman. Pada awalnya pemasaran berfokus pada wilayah Gianyar dan Klungkung, kemudian produk dibawa ke Kumbasari, Badung. Pada tahun 1970-an, produk mulai berkembang untuk kebutuhan interior. Pada tahun 1980-an, kain tenun juga diproduksi menjadi berbagai produk oleh-oleh dan kebutuhan wisatawan, seperti kipas, pakaian anak, kemeja, dan celana. Memasuki tahun 1990-an, fokus kembali pada kebutuhan interior, khususnya untuk hotel dan vila, hingga sekitar tahun 2018. Sejak tahun 2021, Cap Cili kembali berkembang dalam ranah fashion.

Selama bertahun-tahun, lini produk Pertenunan Setia Cap Cili semakin beragam, meliputi selendang, kamen atau kain sarung, sarung bantal, taplak meja, kimono, kemeja, dan tas berbahan kain tenun. Pengembangan produk tersebut menunjukkan kemampuan pertenunan

dalam mempertahankan identitas tradisional sekaligus menyesuaikannya dengan kebutuhan masa kini.

Nini Cili dikenal sebagai sosok yang memiliki kecintaan kuat terhadap Wastra Indonesia. Semangat, kerja keras, dan kegigihannya bersama suami menjadi bagian penting dari pertumbuhan Pertenunan Setia Cap Cili. Semasa hidupnya, Nini Cili juga dikenal sebagai perempuan Bali yang selalu mengenakan kebaya dan kain batik dalam kesehariannya. Beliau wafat pada tahun 2005 dan meninggalkan delapan anak, dua puluh cucu, serta belasan cicit.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Sejak awal berdirinya, Pertenunan Setia Cap Cili tidak hanya berkembang sebagai usaha keluarga, tetapi juga memberikan dampak terhadap masyarakat di sekitar Gianyar melalui pembukaan lapangan pekerjaan. Pada masa perkembangannya, pertenunan ini pernah mempekerjakan lebih dari 200 pekerja yang berasal dari sekitar tiga hingga lima desa di sekitarnya. Catatan lain menyebutkan bahwa pada era 1980-an jumlah pekerja bahkan dapat mencapai sekitar 400 orang, yang berasal dari Desa Beng, Bona, Bitra, Abianbase, Petak, dan Babakan.

Pada masa tersebut, berbagai aktivitas produksi dilakukan dalam satu kawasan. Pekerjaan tidak hanya berkaitan dengan proses menenun, tetapi juga mencakup pengolahan benang, pembuatan motif, pencelupan, pembuatan lungsi dan pakan, serta tahapan produksi lainnya.

Saat ini jumlah pekerja telah jauh lebih sedikit, yaitu

sekitar 16 orang, dengan enam orang sebagai penenun. Dalam satu proses produksi terdapat sekitar 11–12 orang yang menangani berbagai tahapan. Perubahan jumlah tenaga kerja menyebabkan sistem produksi ikut berubah. Jika dahulu satu pekerjaan dapat ditangani oleh satu orang, saat ini seorang pekerja dapat menangani beberapa tahapan sehingga proses produksi menjadi lebih panjang dan tidak memungkinkan produksi secara massal seperti pada masa lalu.

Kondisi tersebut turut mengubah karakter pasar Cap Cili. Produksi kini lebih diarahkan pada kain yang eksklusif,

terbatas, dan memiliki nilai artistik tinggi. Kapasitas produksi sekitar 5–6 meter per hari dengan enam pekerja menunjukkan bahwa kualitas dan kekhasan kain menjadi pertimbangan penting dibandingkan jumlah produksi.

Budaya kerja di Cap Cili juga sangat menekankan pewarisan pengetahuan antargenerasi. Pengetahuan para pekerja senior yang telah bekerja selama puluhan tahun masih menjadi sumber pembelajaran bagi generasi ketiga. Beberapa teknik pencelupan dan pengolahan kain tidak hanya bergantung pada data, tetapi juga pada pengalaman dan kemampuan pekerja dalam merasakan kondisi bahan





secara langsung. Karena itu, metode lama dan teknologi baru digunakan secara berdampingan. Penggunaan teknologi tidak dimaksudkan untuk menggantikan keterampilan penenun, tetapi membantu proses kerja menjadi lebih terukur dan efisien.

Regenerasi juga dilakukan melalui program magang. Penenun muda yang baru belajar membutuhkan waktu sekitar satu bulan untuk memahami dasar-dasar menenun. Program Magang dari ISI Bali pernah melibatkan dua mahasiswa yang mampu mengikuti proses dari tahap awal hingga menjadi kain. Dengan demikian, pertenenan tidak hanya mempertahankan tenaga kerja yang sudah ada, tetapi juga berupaya mewariskan keterampilan kepada generasi berikutnya.

Kontribusi terhadap tenaga kerja perempuan juga menjadi bagian penting dari sejarah Cap Cili. Pada tahun 1989, Ni Made Suwening memperoleh penghargaan dari Kementerian Urusan Perempuan sebagai bentuk apresiasi atas dedikasi dan semangatnya dalam meningkatkan produktivitas tenaga kerja perempuan.

Nilai Investasi dan Modal Usaha

Nilai investasi Pertenenan Setia Cap Cili diperkirakan mencapai sekitar Rp30 miliar. Nilai tersebut tidak semata-mata didasarkan pada kapasitas produksi, tetapi juga mencakup aset, sejarah, koleksi, peralatan produksi, dan eksklusivitas produk yang dihasilkan.

Salah satu kekuatan modal Cap Cili terletak pada aset produksi yang telah digunakan secara turun-temurun. Terdapat mesin tenun lama yang berasal dari

tahun 1923 dan masih dipertahankan. Meskipun beberapa bagian mesin telah mengalami proses kanibalisasi, prinsip keluarga adalah tetap menggunakan peralatan selama masih dapat berfungsi.

Nilai modal juga terlihat dari kemampuan Cap Cili menghasilkan kain dengan karakter yang sulit ditemukan pada pertenenan lain. Pertenenan ini berani mengembangkan motif dengan detail, ukuran, dan teknik yang berbeda sehingga produk tidak hanya dinilai berdasarkan jumlah produksinya, tetapi juga berdasarkan nilai eksklusivitas dan craftsmanship.

Dari sisi harga, kain polos eksklusif memiliki harga sekitar Rp200.000 per meter, sedangkan kain bermotif mulai sekitar Rp300.000 per meter untuk harga retail. Kain dengan tingkat eksklusivitas tinggi pernah mencapai sekitar Rp11 juta per meter. Kain dengan motif yang tidak berulang dapat mencapai sekitar Rp8–10 juta per meter, bahkan terdapat kain yang dibuat hanya satu lembar.

Dengan demikian, modal dan nilai investasi Cap Cili tidak hanya berupa modal finansial, tetapi juga berupa aset historis, keterampilan tenaga kerja, koleksi, peralatan tradisional, pengetahuan produksi, serta identitas merek yang telah dibangun selama puluhan tahun.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Bahan utama produksi Pertenenan Setia Cap Cili adalah benang. Jenis benang yang digunakan adalah benang katun mercerize. Proses produksi mencakup pengolahan benang, pembuatan motif, pencelupan, pembuatan lungsi dan pakan, hingga proses menenun dilakukan sepenuh di

pertenunan Setia.

Cap Cili memiliki karakter produksi yang menggabungkan teknik tradisional dengan teknologi modern. Desain motif saat ini dapat dibuat secara digital dan kemudian diterjemahkan ke dalam proses produksi. Data digital dapat membantu menghitung kebutuhan benang, jumlah lungsi, kebutuhan pengikatan, serta penempatan motif. Teknologi seperti Photoshop dan AI digunakan sebagai alat bantu untuk melakukan perhitungan dan menerjemahkan desain menjadi instruksi produksi. Dengan demikian, tim dapat mengetahui bagian benang yang perlu diikat dan memperkirakan kebutuhan bahan sebelum proses produksi dilakukan. Meskipun demikian, teknologi tidak digunakan untuk menggantikan proses tradisional. Kain tetap ditenun menggunakan alat tenun dan keterampilan manusia. Prinsip yang diterapkan adalah teknologi mempermudah proses, bukan menggantikan craftsmanship.

Inovasi juga dilakukan pada alat tenun dan teknik pembentukan motif. Cap Cili melakukan berbagai eksperimen terhadap ukuran besi dan frame dalam proses penampikan. Salah satu hasil inovasi adalah kemampuan membuat motif yang berukuran lebih besar dan tidak mengalami pengulangan seperti pola tenun pada umumnya. Pengembangan tersebut membutuhkan proses trial and error yang panjang. Motif yang sebelumnya memiliki pengulangan sekitar 30 cm dikembangkan bersama fashion designer menjadi sekitar 70 cm. Eksplorasi berikutnya menghasilkan karya seperti Cacang Kaja dengan motif hingga sekitar 1,5 meter tanpa terputus.

Cap Cili juga mengeksplorasi teknik pewarnaan. Pencelupan dilakukan secara langsung untuk lungsi dan pakan, sedangkan warna alam juga digunakan dalam beberapa karya. Warna tertentu dapat diperoleh melalui pencelupan berulang untuk mendapatkan karakter warna yang diinginkan. Kain juga terus dikembangkan agar lebih sesuai dengan kebutuhan masa kini. Salah satu eksplorasi adalah menghasilkan kain tenun yang dapat dicuci menggunakan mesin cuci. Setelah dicuci dan disetrika, kain menjadi lebih lembut tanpa menghilangkan karakter tenunnya

Sumber Bahan Baku

Sumber bahan baku Cap Cili berasal dari berbagai wilayah di Indonesia dan sebagian melalui rantai pasok dari luar negeri. Benang diperoleh melalui pemasok dari Denpasar, Bandung, dan Yogyakarta. Dalam proses produksi, Cap Cili juga memanfaatkan bahan-bahan untuk pewarnaan dan perawatan kain. Eksplorasi warna alam dilakukan dengan memanfaatkan bahan yang berasal dari lingkungan sekitar. Salah satu contoh adalah penggunaan daun sebagai sumber warna untuk lungsi. Proses pencelupan dilakukan berulang kali hingga diperoleh warna yang sesuai. Selain itu, digunakan pula gambir dalam eksplorasi warna. Karakter warna menjadi bagian penting dari identitas Cap Cili karena pertemuan antara warna lungsi dan pakan dapat menghasilkan warna visual yang berbeda.

Ketersediaan bahan baku menjadi salah satu tantangan dalam produksi kain eksklusif. Semakin khusus bahan dan warna yang digunakan, semakin sulit untuk memperoleh hasil yang benar-benar sama. Hal tersebut turut menjadi



salah satu faktor yang membuat produksi kain tertentu dibatasi jumlahnya.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Kapasitas produksi Pertenunan Setia Cap Cili mengalami penurunan dibandingkan masa kejayaannya. Faktor utamanya adalah berkurangnya jumlah penenun dan

tidak adanya penambahan tenaga kerja dalam jumlah besar. Jika pada masa lalu pertenunan mampu mempekerjakan ratusan orang, saat ini jumlah pekerjanya sekitar 16 orang.

Kondisi tersebut menyebabkan Cap Cili tidak lagi berorientasi pada produksi massal. Dalam satu hari, produksi dapat mencapai sekitar 5–6 meter dengan enam pekerja. Sistem produksi yang lebih terbatas justru mendukung positioning



Cap Cili sebagai produsen kain yang eksklusif.

Nilai produksi tidak hanya ditentukan oleh panjang kain yang dihasilkan, tetapi juga oleh tingkat kerumitan teknik, desain, bahan, warna, dan tingkat eksklusivitas. Kain dengan motif yang tidak berulang memiliki nilai lebih tinggi karena proses pembuatannya lebih kompleks dan jumlah produksinya sangat terbatas.

Salah satu inovasi utama adalah pengembangan motif besar tanpa repetisi. Pengembangan tersebut dilakukan melalui trial and error selama lebih dari satu tahun. Motif yang sebelumnya memiliki pengulangan sekitar 30 cm dikembangkan menjadi motif sekitar 70 cm, kemudian terus disempurnakan hingga mencapai sekitar 1,5 meter tanpa terputus.

Cap Cili juga melakukan eksplorasi warna secara intensif. Beberapa warna hanya dapat diproduksi dalam jumlah terbatas, bahkan sekitar 15 meter, karena sulit untuk mendapatkan kembali warna yang persis sama. Pertemuan antara lungsi dan pakan juga menghasilkan karakter warna tersendiri sehingga setiap kain memiliki keunikan.

Selain kain sebagai produk utama, sisa kain atau kain perca dimanfaatkan kembali menjadi produk seperti tas dan kipas. Hal tersebut menunjukkan upaya pemanfaatan bahan sekaligus pengembangan produk turunan.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Pada masa awal, pemasaran produk Cap Cili dilakukan secara langsung dari pasar ke pasar dan dari desa ke desa. Setelah berkembang, wilayah pemasaran meliputi

Gianyar dan Klungkung, kemudian produk dibawa ke Kumbasari, Badung.

Seiring perkembangan usaha, target pasar mengalami beberapa perubahan. Pada tahun 1980-an, produk diarahkan pada kebutuhan wisatawan dan oleh-oleh. Pada tahun 1990-an hingga sekitar 2018, pasar berkembang ke sektor interior, terutama hotel dan vila. Sejak tahun 2021, Cap Cili semakin aktif mengembangkan pasar fashion.

Saat ini sekitar 80% pasar Cap Cili berada di luar Bali, sedangkan sisanya berada di Bali. Pasar Bali lebih banyak berkaitan dengan kebutuhan bisnis seperti seragam hotel dan produk interior.

Pemasaran modern dilakukan melalui website, Instagram, dan WhatsApp. Selain pemasaran digital, Cap Cili juga mengembangkan jaringan melalui kolaborasi dengan fashion designer dari Jakarta dan keterlibatan dalam berbagai event fashion, termasuk JFW. Kain tradisional dikembangkan untuk kebutuhan fashion kontemporer, seperti kemeja dan pakaian formal. Tujuannya adalah membuat generasi muda lebih mudah menerima dan menggunakan kain endek dengan cara mereka sendiri tanpa menghilangkan identitas tradisionalnya.

Cap Cili juga menerima pembelian kain mulai dari 1 meter dan dapat memenuhi permintaan ukuran khusus atau custom. Untuk menjaga eksklusivitas, penjualan ke luar negeri dilakukan secara langsung kepada customer dan tidak diarahkan dalam skala besar. Selain fashion,



kain Cap Cili memiliki pasar untuk interior, arsitektur, dan desain interior. Pertenunan ini juga mengikuti event dan proses kurasi untuk memperluas pemanfaatan kain tenun dalam bidang tersebut

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Pertenunan Setia Cap Cili telah memiliki HAKI dan merek. Merek Cap Cili sendiri memiliki sejarah panjang sejak era 1960-an dan menjadi identitas yang melekat pada produk tenun yang dihasilkan oleh Pertenunan Setia.

Nama Cili memiliki makna budaya karena merupakan simbol perwujudan Dewi Sri sebagai Dewi Kemakmuran. Identitas tersebut menjadi bagian dari nilai budaya dan sejarah merek Cap Cili.

Aktualisasi generasi ketiga dilakukan melalui pengembangan teknik, motif, warna, dan fungsi kain. Generasi ketiga berupaya mempertahankan pakem tradisional sekaligus mencari kemungkinan baru dalam tenun endek. Salah satu pertanyaan yang dikembangkan adalah bagaimana membuat motif tenun berukuran besar tanpa repetisi.

Hasil eksperimen tersebut melahirkan teknik penampikan dengan ukuran berbeda yang menjadi salah satu karakter pembeda Cap Cili. Eksperimen berlangsung lebih dari satu tahun hingga berhasil menghasilkan motif besar tanpa pengulangan. Inovasi tersebut kemudian diluncurkan di Korea.

Cap Cili juga memiliki karakter visual berupa penggunaan warna yang relatif terbatas, bahkan sering menggunakan dua warna dalam satu kain. Pengembangan motif

kontemporer turut dipengaruhi oleh kerja sama dengan artisan Jepang sejak sekitar tahun 1990-an hingga 2005.

Dari sisi pelestarian, Cap Cili masih menyimpan koleksi dan arsip dari masa awal produksi. Peralatan lama juga dipertahankan sebagai bagian dari sejarah pertenunan. Pengetahuan mengenai proses produksi diwariskan melalui interaksi antara generasi muda dengan pekerja yang telah memiliki pengalaman puluhan tahun.

Dukungan pemerintah juga pernah diterima melalui penanaman modal usaha dan Disperindag Gianyar. Cap Cili pernah menjadi perwakilan Gianyar dalam INACRAFT 2024. Keikutsertaan tersebut menghasilkan sejumlah calon klien dan memberikan manfaat terutama melalui proses soft selling.

Misi utama Pertenunan Setia Cap Cili adalah melestarikan dan mewariskan tradisi Wastra Bali agar tidak terlupakan. Upaya tersebut dilakukan dengan tetap menjaga aspek tradisional sambil mengembangkan berbagai inovasi sehingga kain tenun tetap relevan dengan kebutuhan masyarakat masa kini.

Pengembangan Cap Cili juga diarahkan agar tenun Gianyar dapat dikenal lebih luas di luar Bali. Dengan demikian, Bali tidak hanya dikenal sebagai destinasi pariwisata, tetapi juga sebagai salah satu pusat pengembangan tenun, khususnya di Gianyar.

Penutup

Pertenunan Setia Cap Cili merupakan contoh keberlanjutan usaha kerajinan tradisional yang mampu bertahan melalui

perubahan zaman dan pergantian generasi. Berawal dari kecintaan Pande Wayan Sira dan Ni Made Suwening terhadap kain tradisional, usaha ini berkembang dari produksi sederhana menjadi pertununan dengan identitas merek Cap Cili yang dikenal hingga luar Bali.

Kekuatan Pertununan Setia Cap Cili tidak hanya terletak pada produk kain yang dihasilkan, tetapi juga pada sejarah keluarga, keterampilan para penun, pengetahuan yang diwariskan antargenerasi, aset produksi bersejarah, serta hubungan dengan masyarakat sekitar. Pertununan ini pernah memberikan lapangan pekerjaan bagi ratusan masyarakat Gianyar dan sekitarnya sehingga memiliki peran sosial selain sebagai unit usaha.

Di tengah menurunnya jumlah tenaga kerja dan kapasitas produksi, Cap Cili memilih untuk mempertahankan eksklusivitas dan kualitas. Inovasi dilakukan melalui pengembangan motif, eksplorasi warna, pemanfaatan teknologi digital dan AI sebagai alat bantu produksi, serta pengembangan produk untuk fashion dan interior.

Hal yang menjadi penting adalah keseimbangan antara tradisi dan inovasi. Teknologi tidak digunakan untuk menggantikan proses menenun secara manual, tetapi untuk membantu memperhitungkan dan menerjemahkan desain. Sementara itu, keterampilan dan pengalaman para penun tetap menjadi bagian utama dalam menghasilkan kain.

Dengan HAKI, merek, jaringan pemasaran yang semakin luas, dukungan pemerintah, kolaborasi dengan desainer, serta komitmen generasi ketiga, Pertununan Setia Cap Cili memiliki peluang untuk terus mempertahankan eksistensinya. Lebih dari sekadar usaha tekstil, Cap Cili menjadi bagian dari upaya menjaga keberlanjutan Wastra Bali dan identitas budaya Gianyar, sekaligus membuktikan bahwa tradisi dapat terus berkembang tanpa kehilangan akar budayanya.



LOREN IPSUM PERTENUNAN CAP MENUH

Kisah dan Sejarah

Pertenunan Cap Menuh merupakan salah satu Industri Kecil dan Menengah (IKM) wastra di Kabupaten Gianyar yang lahir dari semangat pelestarian warisan budaya sekaligus regenerasi industri pertenunan tradisional Bali. Kehadirannya tidak hanya berorientasi pada kegiatan ekonomi melalui produksi kain tenun, tetapi juga menjadi bentuk nyata upaya menghidupkan kembali tradisi pertenunan Gianyar yang pernah berkembang pesat pada pertengahan abad ke-20. Cap Menuh didirikan oleh cucu dari pemilik usaha tenun legendaris Cap Togog, sebuah merek tenun yang pada masanya dikenal sebagai salah satu pelopor industri tenun berkualitas di Bali. Berbekal warisan nilai, keterampilan, dan pengalaman keluarga, Pertenunan Cap Menuh hadir sebagai jembatan antara tradisi wastra Bali dengan kebutuhan industri kreatif masa kini.



Sejarah berdirinya Pertenunan Cap Menuh berawal dari perjalanan pendirinya di bidang industri garmen. Pada tahun 2011, bersama sang istri yang berprofesi sebagai desainer busana, ia merintis usaha konveksi yang memproduksi berbagai jenis pakaian, mulai dari seragam instansi, busana kerja, pakaian kasual, hingga produk custom made. Berkat komitmen terhadap kualitas produk dan pelayanan kepada pelanggan, usaha tersebut berkembang cukup pesat dan berhasil membuka toko sebagai pusat produksi sekaligus pemasaran.

Di balik perkembangan tersebut, pendiri menghadapi persoalan yang cukup mendasar, yaitu ketergantungan terhadap pemasok kain dari luar daerah. Kualitas bahan baku yang sering tidak konsisten, baik dari segi tekstur, warna, maupun ketersediaan stok, berdampak langsung pada mutu produk yang dihasilkan. Pengalaman tersebut mendorong pendiri mencari solusi agar mampu mengendalikan kualitas bahan baku secara mandiri sekaligus menghasilkan produk yang memiliki identitas dan nilai tambah.

Pencarian solusi tersebut kemudian membawanya kembali pada sejarah keluarganya. Kakeknya merupakan pengusaha tenun yang berhasil membangun usaha Cap Togog, sebuah pertenunan yang pernah dikenal luas sebagai penghasil kain tenun berkualitas di Bali. Meskipun usaha tersebut telah

lama berhenti beroperasi, berbagai koleksi kain tenun hasil produksi Cap Togog masih tersimpan dengan baik sebagai warisan keluarga. Kain-kain tersebut kemudian dipasarkan melalui toko garmen miliknya. Ternyata, respons masyarakat sangat positif. Konsumen tidak hanya tertarik pada kualitas kain, tetapi juga mengapresiasi nilai sejarah, kehalusan teknik pengerjaan, serta karakter motif yang khas. Pengalaman ini menjadi titik balik yang menumbuhkan keyakinan bahwa warisan pertenunan keluarga masih memiliki potensi ekonomi sekaligus nilai budaya yang tinggi untuk dikembangkan kembali.

Berbekal keyakinan tersebut, pada tahun 2016 pendiri memutuskan mendirikan Pertenunan Cap Menuh di Kabupaten Gianyar. Keputusan ini bukan semata-mata untuk memenuhi kebutuhan bahan baku usaha garmen, melainkan juga sebagai bentuk tanggung jawab moral dalam melanjutkan warisan keluarga serta berkontribusi terhadap pelestarian wastra Bali. Melalui Cap Menuh, pendiri berupaya menghidupkan kembali identitas Gianyar sebagai salah satu sentra pertenunan tradisional yang sempat mengalami kemunduran akibat berkembangnya industri tekstil pabrikaan dan berkurangnya jumlah perajin tenun tradisional.

Langkah awal yang dilakukan adalah menyelamatkan berbagai aset produksi peninggalan keluarga. Mesin-mesin tenun yang pernah digunakan dalam usaha Cap Togog masih tersimpan di gudang rumah keluarga di Denpasar. Seluruh mesin tersebut dipindahkan ke Gianyar dan ditempatkan di area belakang rumah pendiri sebagai pusat produksi baru. Meskipun telah lama tidak digunakan, mesin-mesin tersebut

masih berada dalam kondisi yang baik sehingga dapat direstorasi dan dioperasikan kembali. Penggunaan mesin warisan keluarga menjadi simbol keberlanjutan sejarah, sekaligus menunjukkan bahwa Cap Menuh merupakan kelanjutan dari tradisi pertenunan yang telah dibangun oleh generasi sebelumnya.

Tantangan terbesar yang dihadapi pada masa awal bukanlah persoalan peralatan, melainkan keterbatasan sumber daya manusia yang masih memiliki keterampilan menenun. Setelah Cap Togog berhenti beroperasi, para penenun telah berpencar dan beralih profesi menjadi buruh tani, pekerja rumah makan, buruh bangunan, maupun pekerja sektor informal lainnya. Kondisi tersebut menyebabkan keterampilan menenun terancam hilang apabila tidak segera diregenerasikan.

Menyadari kondisi tersebut, pendiri melakukan pendekatan secara kekeluargaan kepada para mantan penenun Cap Togog. Ia mendatangi mereka satu per satu untuk mengajak kembali bergabung membangun usaha yang baru dirintis. Proses tersebut tidak berjalan mudah. Sebagian penenun awalnya menolak karena telah memiliki pekerjaan lain dan meragukan keberlangsungan industri tenun. Namun, melalui komunikasi yang intensif, kesabaran, dan komitmen yang kuat, pendiri terus melakukan pendekatan, bahkan hingga beberapa kali kepada orang yang sama. Upaya tersebut akhirnya membuahkan hasil. Sedikit demi sedikit para penenun bersedia kembali bekerja sehingga keterampilan menenun yang hampir hilang dapat diwariskan dan dihidupkan kembali.

Permasalahan lain yang dihadapi adalah masih adanya sisa benang produksi Cap Togog yang berada di tangan para penenun karena belum terselesaikannya kewajiban pembayaran dari pengelola sebelumnya. Untuk membangun kembali hubungan yang baik dan menghilangkan beban masa lalu, pendiri mengambil keputusan melunasi seluruh kewajiban tersebut. Langkah ini menjadi fondasi penting dalam membangun kembali kepercayaan antara pemilik usaha dan para perajin sebagai modal sosial bagi keberlanjutan industri berbasis budaya.

Setelah berbagai kendala berhasil diatasi, aktivitas produksi mulai berjalan secara bertahap. Pada masa awal operasional, Pertenunan Cap Menuh mengoperasikan satu unit alat tenun lengkap dengan dukungan empat orang penenun berpengalaman yang merupakan mantan tenaga kerja Cap Togog. Produksi dilakukan dengan mengutamakan kualitas sehingga setiap lembar kain dikerjakan secara teliti sesuai teknik tradisional yang diwariskan oleh generasi sebelumnya.

Dalam proses merintis usaha tersebut, pendiri memperoleh dukungan moral yang sangat besar dari sang kakek. Pada masa-masa akhir kehidupannya, sang kakek banyak berbagi pengalaman mengenai filosofi bekerja, pentingnya menjaga kualitas, serta nilai kejujuran dan ketekunan dalam menjalankan usaha. Restu yang diberikan kepada cucunya untuk melanjutkan tradisi pertenunan keluarga menjadi sumber motivasi yang terus dipegang hingga kini.

Perjalanan tersebut mencapai momentum penting pada tahun 2019 ketika Pertenunan Cap Menuh berhasil membuka toko resmi sebagai pusat promosi dan pemasaran. Peresmian toko dilakukan langsung oleh sang kakek melalui prosesi pemotongan pita. Peristiwa tersebut menjadi simbol estafet kepemimpinan dari generasi terdahulu kepada generasi penerus. Setahun kemudian, pada tahun 2020, sang kakek berpulang. Namun, semangat, nilai-nilai, dan filosofi yang diwariskannya tetap hidup serta menjadi landasan dalam setiap proses produksi Pertenunan Cap Menuh.

Hingga saat ini, Pertenunan Cap Menuh terus berkomitmen menjaga keberlanjutan warisan wastra Gianyar melalui inovasi yang tetap berpijak pada tradisi. Teknik menenun, kualitas bahan baku, serta karakter motif yang diwariskan dari Cap Togog tetap dipertahankan sebagai identitas utama produk, sementara pengembangan desain, warna, dan kolaborasi dengan desainer terus dilakukan agar mampu mengikuti perkembangan pasar. Dengan memadukan pelestarian budaya, inovasi, dan pemberdayaan masyarakat, Pertenunan Cap Menuh tidak hanya menghasilkan kain tenun bernilai ekonomi tinggi, tetapi juga berperan penting dalam menjaga keberlangsungan identitas budaya Kabupaten Gianyar sebagai salah satu sentra wastra tradisional di Bali.

Tenaga kerja

Keberhasilan Pertenunan Cap Menuh dalam menghasilkan kain tenun berkualitas tidak terlepas dari peran sumber daya manusia yang menjadi aset utama perusahaan.

Hingga saat ini, Pertenunan Cap Menuh mempekerjakan sekitar 15 orang tenaga kerja yang terlibat dalam berbagai tahapan produksi, mulai dari persiapan bahan baku, proses penenunan, penyelesaian akhir (finishing), pengemasan, hingga pemasaran produk. Seluruh tenaga kerja memiliki peran yang saling mendukung sehingga proses produksi dapat berjalan secara efektif dengan tetap mempertahankan standar kualitas produk.

Komposisi tenaga kerja didominasi oleh perempuan, mengingat proses penenunan memerlukan ketelitian, kesabaran, dan keterampilan yang tinggi. Sementara itu, tenaga kerja laki-laki berperan pada pekerjaan yang membutuhkan tenaga fisik lebih besar, seperti penyiapan alat tenun, pengangkutan bahan baku, perawatan peralatan, serta membantu proses produksi dan distribusi. Dari keseluruhan tenaga kerja, terdapat sekitar 13 orang perempuan dan 2 orang laki-laki.

Berdasarkan asal daerah, sebagian besar tenaga kerja merupakan masyarakat lokal Bali yang telah memiliki pengalaman dalam bidang pertenunan. Namun demikian, perusahaan juga mempekerjakan dua orang tenaga kerja dari luar Bali, yang terdiri atas dua orang perempuan. Kehadiran tenaga kerja dari berbagai latar belakang menunjukkan bahwa Pertenunan Cap Menuh menerapkan prinsip keterbukaan dalam perekrutan tenaga kerja, dengan tetap mengutamakan kompetensi, kedisiplinan, dan komitmen terhadap kualitas pekerjaan.

Rentang usia tenaga kerja berada pada usia produktif, dengan pekerja termuda berusia sekitar 39 tahun- 55 tahun. Sebagian besar tenaga kerja merupakan penenun



berpengalaman yang telah lama berkecimpung dalam industri tenun tradisional, sehingga memiliki keterampilan teknis yang baik serta memahami karakteristik motif, teknik penenunan, dan standar mutu produk. Tingkat pendidikan tenaga kerja umumnya berasal dari jenjang pendidikan dasar hingga menengah, namun kemampuan praktis yang diperoleh melalui pengalaman kerja menjadi modal utama dalam menjalankan proses produksi.

Sistem pengupahan diterapkan secara adil dan disesuaikan dengan jenis pekerjaan, tingkat keterampilan, serta kontribusi masing-masing pekerja terhadap proses produksi. Selain memperoleh penghasilan yang layak, para tenaga kerja juga mendapatkan lingkungan kerja yang mengedepankan nilai-nilai kekeluargaan, saling menghormati, dan gotong royong. Sebagian tenaga kerja telah mengabdikan selama bertahun-tahun sehingga memiliki loyalitas yang tinggi terhadap perusahaan.

Budaya kerja yang dikembangkan di Pertenunan Cap Menuh berlandaskan pada nilai ketelitian, disiplin, tanggung jawab, serta komitmen untuk menjaga kualitas hasil tenun. Setiap pekerja didorong untuk bekerja dengan penuh kesabaran dan ketekunan, karena setiap lembar kain merupakan hasil karya yang tidak hanya memiliki nilai ekonomi, tetapi juga mencerminkan identitas budaya dan warisan wastra Bali. Budaya kerja tersebut menjadi salah satu faktor penting yang mendukung keberlanjutan Pertenunan Cap Menuh sebagai IKM wastra unggulan di Kabupaten Gianyar.

Nilai Investasi

Pertenunan Cap Menuh menghasilkan berbagai produk kain tenun berkualitas premium yang dikerjakan secara manual menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). Proses produksi yang masih mempertahankan teknik tradisional menjadikan setiap lembar kain memiliki karakter, keunikan, dan nilai artistik yang tinggi. Berbeda dengan produk tekstil hasil industri massal, kain tenun Cap Menuh merupakan produk handmade yang membutuhkan ketelitian, keterampilan, serta waktu pengerjaan yang relatif panjang. Oleh karena itu, setiap produk tidak hanya memiliki nilai ekonomi sebagai komoditas tekstil, tetapi juga mengandung nilai budaya, estetika, dan warisan keterampilan tradisional yang diwariskan secara turun-temurun.

Nilai produksi Pertenunan Cap Menuh dipengaruhi oleh beberapa faktor utama, yaitu jenis dan kualitas bahan baku yang digunakan, tingkat kerumitan motif, ukuran kain, kombinasi warna, teknik penenunan, serta spesifikasi yang diinginkan oleh konsumen. Penggunaan benang berkualitas tinggi, baik serat alami maupun serat sintesis premium, memberikan pengaruh langsung terhadap biaya produksi sekaligus kualitas akhir produk. Demikian pula, motif-motif tradisional yang memiliki detail rumit memerlukan waktu pengerjaan lebih lama dibandingkan motif sederhana, sehingga menghasilkan nilai jual yang lebih tinggi.

Sebagian besar kegiatan produksi di Pertenunan Cap Menuh menerapkan sistem *made by order* (produksi berdasarkan pesanan). Sistem ini memungkinkan setiap produk dibuat sesuai kebutuhan dan preferensi pelanggan, baik dari segi

motif, ukuran, warna, maupun jenis bahan yang digunakan. Fleksibilitas tersebut menjadi salah satu keunggulan perusahaan karena mampu melayani permintaan yang bersifat khusus (customized) dari perorangan, desainer fesyen, butik, instansi pemerintah, maupun pelaku industri kreatif lainnya. Melalui sistem ini, perusahaan dapat meminimalkan penumpukan stok, mengoptimalkan penggunaan bahan baku, serta menjaga efisiensi proses produksi.

Penerapan sistem produksi berbasis pesanan juga memberikan nilai tambah terhadap produk yang dihasilkan. Setiap lembar kain memiliki karakter yang eksklusif karena diproduksi dalam jumlah terbatas sesuai permintaan konsumen. Eksklusivitas tersebut menjadi salah satu faktor yang meningkatkan daya saing produk Cap Menuh di pasar wastra premium, sekaligus memperkuat citra perusahaan sebagai produsen kain tenun berkualitas tinggi yang mengedepankan mutu dibandingkan kuantitas produksi.

Selain memenuhi kebutuhan pasar lokal di Bali, produk Pertenunan Cap Menuh juga telah digunakan sebagai bahan busana adat, pakaian formal, koleksi fesyen, hingga berbagai produk kreatif berbasis tekstil. Kepercayaan konsumen terhadap kualitas produk menjadi modal penting dalam menjaga keberlanjutan usaha sekaligus memperluas jaringan pemasaran. Dengan mengutamakan kualitas bahan, ketelitian pengerjaan, dan konsistensi mutu, perusahaan mampu mempertahankan loyalitas pelanggan dari berbagai segmen pasar.

Secara ekonomi, kegiatan produksi Pertenunan Cap Menuh memberikan kontribusi yang signifikan terhadap keberlangsungan usaha dan pemberdayaan tenaga kerja

lokal. Berdasarkan capaian usaha dalam beberapa tahun terakhir, nilai produksi atau omzet perusahaan berkisar antara Rp500.000.000,00 hingga Rp600.000.000,00 per tahun. Nilai tersebut mencerminkan kemampuan perusahaan dalam menghasilkan produk wastra bernilai tambah tinggi melalui sistem produksi berbasis keterampilan (skill-based industry), sekaligus menunjukkan bahwa industri tenun tradisional masih memiliki prospek ekonomi yang baik di tengah persaingan industri tekstil modern.

Ke depan, Pertenunan Cap Menuh terus berupaya meningkatkan nilai produksi melalui inovasi desain, diversifikasi produk, peningkatan kualitas bahan baku, serta perluasan jaringan pemasaran. Meskipun demikian, perusahaan tetap berkomitmen mempertahankan teknik produksi tradisional menggunakan ATBM sebagai identitas utama produknya. Dengan memadukan pelestarian budaya, inovasi desain, dan strategi bisnis yang adaptif, Pertenunan Cap Menuh tidak hanya mampu menghasilkan produk tenun bernilai ekonomi tinggi, tetapi juga berkontribusi dalam menjaga keberlanjutan warisan wastra Bali serta memperkuat posisi Kabupaten Gianyar sebagai salah satu pusat industri tenun tradisional yang unggul di Indonesia.

Modal Usaha

Modal usaha Pertenunan Cap Menuh berkisar antara Rp500.000.000,00. Nilai tersebut merupakan akumulasi dari investasi pada berbagai komponen utama yang mendukung keberlangsungan proses produksi, mulai dari penyediaan peralatan produksi, pengadaan



bahan baku, pengembangan fasilitas usaha, hingga penyediaan modal kerja untuk operasional sehari-hari. Besaran modal tersebut mencerminkan karakter usaha tenun yang berorientasi pada kualitas, dengan tetap mempertahankan proses produksi tradisional menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM).

Komponen investasi meliputi kepemilikan dan perawatan alat tenun beserta perlengkapan pendukungnya, pengadaan bahan baku berupa benang sutera, katun, dan rayon, serta penyediaan sarana produksi seperti

ruang penenunan, gudang penyimpanan bahan baku, area finishing, dan galeri atau showroom sebagai media promosi sekaligus penjualan produk. Selain investasi aset tetap, modal usaha juga dialokasikan sebagai modal kerja untuk memenuhi kebutuhan operasional, antara lain pembayaran upah tenaga kerja, biaya listrik dan air, pemeliharaan peralatan, transportasi, pengemasan produk, serta kegiatan pemasaran dan promosi.

Dengan dukungan modal usaha tersebut, Pertenunan Cap Menuh mampu menjaga kesinambungan proses

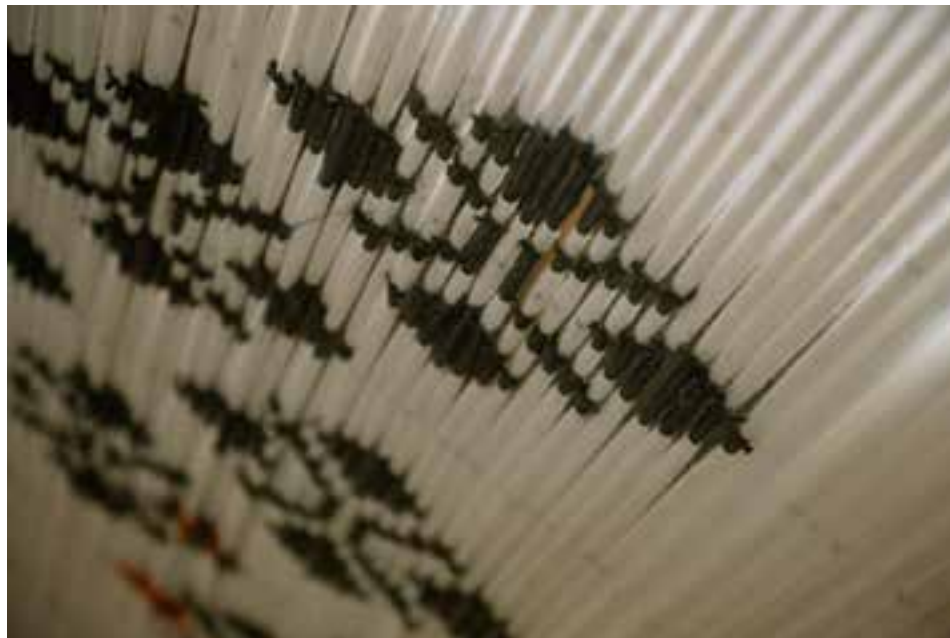
produksi, mempertahankan ketersediaan bahan baku berkualitas, serta memenuhi permintaan konsumen secara berkelanjutan. Modal yang dikelola juga menjadi landasan penting bagi perusahaan untuk terus melakukan inovasi desain, meningkatkan kualitas produk, dan memperluas jaringan pemasaran tanpa mengabaikan nilai-nilai tradisional yang menjadi identitas utama usaha. Pengelolaan modal yang efektif dan berorientasi pada keberlanjutan telah mendukung perkembangan Pertenunan Cap Menuh sebagai salah satu IKM wastra unggulan di Kabupaten Gianyar yang memiliki daya saing serta prospek usaha yang baik di pasar nasional.

Jenis Bahan baku

Keberhasilan Pertenunan Cap Menuh dalam menghasilkan kain tenun berkualitas tinggi tidak terlepas dari pemilihan bahan baku yang dilakukan secara selektif. Bagi Pertenunan Cap Menuh, kualitas bahan baku merupakan fondasi utama dalam menentukan mutu produk akhir. Oleh karena itu, setiap jenis benang yang digunakan dipilih berdasarkan standar kualitas tertentu dengan mempertimbangkan kekuatan serat, kehalusan tekstur, daya serap warna, serta kesesuaiannya dengan karakter motif yang akan dihasilkan. Kebijakan ini menjadi bagian dari komitmen perusahaan dalam mempertahankan reputasi sebagai

produsen wastra premium yang mengutamakan kualitas, nilai estetika, dan daya tahan produk.

Bahan baku utama yang digunakan adalah benang sutera berkualitas tinggi. Benang sutera dipilih karena memiliki karakteristik serat yang halus, kuat, lentur, serta menampilkan kilau alami yang menjadi ciri khas kain tenun premium. Sifat alami benang sutera memungkinkan terciptanya permukaan kain yang lembut,



nyaman digunakan, dan memiliki tampilan yang elegan. Selain itu, sutera memiliki kemampuan menyerap warna dengan sangat baik sehingga menghasilkan warna yang

lebih cerah, tajam, dan tahan lama. Karakteristik tersebut menjadikan kain tenun Cap Menuh memiliki nilai estetika tinggi serta mampu memenuhi kebutuhan konsumen yang mengutamakan kualitas dan eksklusivitas produk.

Pemanfaatan benang sutera juga mencerminkan komitmen Pertenunan Cap Menuh dalam melestarikan tradisi wastra Bali yang selama ini dikenal melalui penggunaan material berkualitas. Dalam proses penenunan menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), benang sutera memerlukan keterampilan dan ketelitian yang lebih tinggi dibandingkan jenis benang lainnya. Setiap tahapan, mulai dari penggulungan benang, penyusunan benang lusi, hingga proses penenunan, dilakukan secara hati-hati agar kualitas serat tetap terjaga dan menghasilkan kain dengan struktur yang rapi serta motif yang presisi. Dengan demikian, pemilihan benang sutera tidak hanya memberikan nilai tambah dari sisi visual, tetapi juga memperkuat identitas produk sebagai wastra tradisional yang bernilai budaya dan ekonomi tinggi.

Selain benang sutera, Pertenunan Cap Menuh juga menggunakan benang katun dan benang rayon sebagai bahan baku alternatif untuk memenuhi kebutuhan pasar yang lebih beragam. Penggunaan kedua jenis benang tersebut umumnya dilakukan berdasarkan sistem custom order, yaitu menyesuaikan permintaan konsumen, desainer, maupun mitra usaha yang menginginkan spesifikasi produk tertentu. Benang katun dipilih karena memiliki karakter yang lembut, nyaman digunakan, serta mampu memberikan kesan alami pada kain tenun. Sementara itu, benang rayon dimanfaatkan karena

memiliki tekstur yang halus, jatuh, serta memberikan efek visual yang menarik sehingga banyak digunakan untuk kebutuhan busana modern maupun produk fesyen kreatif.

Fleksibilitas dalam penggunaan berbagai jenis bahan baku memberikan keuntungan bagi perusahaan dalam melayani beragam segmen pasar tanpa mengurangi kualitas proses produksi. Melalui pendekatan tersebut, Pertenunan Cap Menuh mampu menghasilkan variasi produk yang sesuai dengan kebutuhan konsumen, baik untuk busana adat Bali, busana formal, koleksi fesyen, maupun berbagai produk turunan berbasis kain tenun. Setiap jenis bahan baku tetap melalui proses seleksi yang ketat sehingga memenuhi standar mutu perusahaan sebelum digunakan dalam proses produksi.

Sebagai industri wastra yang mengedepankan kualitas, Pertenunan Cap Menuh memandang bahan baku bukan sekadar komponen produksi, melainkan unsur strategis yang menentukan identitas dan daya saing produk. Oleh karena itu, perusahaan terus menjaga konsistensi dalam pemilihan material terbaik, mengombinasikannya dengan keterampilan para penenun, serta mempertahankan teknik produksi tradisional menggunakan ATBM. Sinergi antara bahan baku berkualitas, keahlian sumber daya manusia, dan proses produksi yang teliti menjadikan setiap kain tenun Cap Menuh memiliki nilai tambah yang tinggi, baik sebagai produk ekonomi kreatif maupun sebagai bagian dari warisan budaya wastra Bali yang perlu terus dilestarikan.

Sumber bahan baku

Keberlangsungan proses produksi di Pertenunan Cap Menuh sangat ditentukan oleh ketersediaan bahan baku yang berkualitas dan berkesinambungan. Oleh karena itu, perusahaan menerapkan sistem pengadaan bahan baku yang terencana dengan membangun hubungan kemitraan jangka panjang bersama pemasok yang telah memiliki rekam jejak baik dalam menyediakan benang berkualitas. Pola kerja sama tersebut tidak hanya bertujuan menjamin kontinuitas pasokan, tetapi juga memastikan bahwa setiap bahan baku yang diterima memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan perusahaan. Dengan sistem pengadaan yang stabil, Pertunenan Cap Menuh mampu menjaga kelancaran proses produksi sekaligus meminimalkan risiko keterlambatan akibat terbatasnya ketersediaan bahan baku di pasaran.

Sebagian besar kebutuhan benang sutera, benang katun, maupun benang rayon diperoleh dari pemasok yang telah lama menjadi mitra usaha perusahaan. Hubungan yang terjalin selama bertahun-tahun menciptakan kepercayaan dan komunikasi yang baik sehingga perusahaan dapat memperoleh bahan baku dengan spesifikasi yang konsisten. Kemitraan tersebut juga memberikan kemudahan dalam pemenuhan kebutuhan benang dengan warna, ukuran, maupun karakteristik tertentu sesuai dengan permintaan pasar dan kebutuhan produksi. Dengan demikian, perusahaan memiliki fleksibilitas dalam memenuhi berbagai jenis pesanan tanpa mengorbankan kualitas produk yang dihasilkan.

Sebelum digunakan dalam proses produksi, seluruh

bahan baku terlebih dahulu melalui tahapan seleksi dan pengendalian mutu (quality control) yang dilakukan secara cermat. Proses ini merupakan bagian penting dari sistem manajemen kualitas yang diterapkan oleh Pertunenan Cap Menuh untuk memastikan setiap lembar kain tenun memenuhi standar yang telah ditetapkan. Pemeriksaan dilakukan terhadap berbagai aspek, antara lain keseragaman warna benang, kekuatan dan elastisitas serat, kehalusan tekstur, ketebalan benang, serta kebersihan material dari cacat atau kerusakan yang dapat memengaruhi hasil akhir kain tenun. Benang yang tidak memenuhi standar kualitas tidak akan digunakan dalam proses produksi sehingga mutu produk tetap terjaga secara konsisten.

Selain pemeriksaan kualitas fisik, perusahaan juga memperhatikan kesesuaian karakter bahan baku dengan motif dan jenis kain yang akan diproduksi. Setiap desain tenun memiliki kebutuhan material yang berbeda sehingga pemilihan benang dilakukan secara selektif agar mampu menghasilkan struktur kain yang kuat, motif yang presisi, serta tampilan warna yang harmonis. Pendekatan ini menunjukkan bahwa bahan baku tidak hanya dipandang sebagai komponen produksi, tetapi juga sebagai unsur penting yang menentukan nilai estetika, kenyamanan, dan daya tahan produk.

Penerapan sistem pengendalian mutu sejak tahap pengadaan bahan baku memberikan dampak positif terhadap konsistensi kualitas kain tenun Cap Menuh. Produk yang dihasilkan memiliki karakteristik yang seragam, baik dari segi tekstur, kekuatan, maupun

kualitas visual, sehingga mampu memenuhi ekspektasi konsumen. Konsistensi mutu tersebut menjadi salah satu faktor utama yang membangun kepercayaan pelanggan sekaligus memperkuat posisi Pertenunan Cap Menuh sebagai produsen kain tenun premium yang mengutamakan kualitas dibandingkan kuantitas produksi.

Melalui sistem pengadaan bahan baku yang terencana, kemitraan yang berkelanjutan dengan pemasok terpercaya, serta penerapan pengendalian mutu yang ketat, Pertenunan Cap Menuh berhasil membangun rantai pasok (supply chain) yang efisien dan andal. Strategi ini tidak hanya menjamin kelancaran proses produksi, tetapi juga mendukung keberlanjutan usaha dalam jangka panjang. Dengan ketersediaan bahan baku yang berkualitas dan proses seleksi yang konsisten, perusahaan mampu menghasilkan kain tenun yang memiliki nilai ekonomi tinggi, memenuhi standar pasar premium, serta tetap mempertahankan identitas wastra tradisional Bali sebagai warisan budaya yang bernilai luhur.

Kapasitas produksi

Pertenunan Cap Menuh mempertahankan sistem produksi yang berorientasi pada kualitas melalui penggunaan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) sebagai teknologi utama dalam proses pembuatan kain tenun. Penggunaan ATBM bukan semata-mata merupakan pilihan teknis, tetapi juga mencerminkan komitmen perusahaan dalam menjaga keaslian teknik pertenunan tradisional Bali yang telah diwariskan secara turun-temurun. Berbeda dengan

proses produksi tekstil modern yang mengandalkan mesin berkecepatan tinggi, seluruh tahapan produksi di Pertenunan Cap Menuh masih dikerjakan secara manual oleh tenaga penenun yang memiliki keterampilan dan pengalaman khusus. Oleh karena itu, setiap lembar kain yang dihasilkan memiliki karakter, keunikan, serta nilai artistik yang tidak dapat sepenuhnya direplikasi oleh proses produksi massal.

Proses produksi diawali dengan persiapan bahan baku berupa benang yang melalui tahapan pemilihan kualitas, penggulungan, penyusunan benang lusi, hingga pemasangan pada alat tenun. Tahapan ini memerlukan ketelitian tinggi karena kesalahan kecil dalam penyusunan benang dapat memengaruhi kualitas motif maupun struktur kain yang dihasilkan. Setelah seluruh persiapan selesai, proses penenunan dilakukan secara bertahap dengan menggabungkan keterampilan teknis, ketelitian, serta kepekaan estetis penenun dalam menjaga kerapatan anyaman dan kesesuaian motif. Seluruh proses tersebut membutuhkan waktu yang relatif panjang sehingga menghasilkan kain tenun dengan kualitas yang lebih baik, daya tahan tinggi, serta memiliki nilai budaya dan ekonomi yang lebih tinggi dibandingkan produk tekstil industri.

Dalam kondisi produksi normal, Pertenunan Cap Menuh mampu menghasilkan sekitar 20 meter kain tenun per hari. Kapasitas tersebut merupakan hasil kerja beberapa unit ATBM yang dioperasikan secara bersamaan oleh tenaga penenun berpengalaman. Lebar kain yang diproduksi umumnya berkisar antara 1,05 meter hingga 1,20 meter, disesuaikan dengan kebutuhan konsumen maupun spesifikasi pesanan. Fleksibilitas ukuran tersebut



memungkinkan perusahaan memenuhi berbagai kebutuhan pasar, mulai dari bahan busana tradisional, kain untuk industri fesyen, hingga kebutuhan dekorasi interior dan produk kerajinan berbasis tekstil.

Meskipun memiliki kapasitas produksi harian yang relatif stabil, jumlah produksi tidak bersifat tetap. Volume produksi sangat dipengaruhi oleh beberapa faktor, antara lain tingkat kerumitan motif, jenis benang yang digunakan, teknik penenunan, serta jumlah tenaga kerja yang aktif pada periode tertentu. Kain dengan motif sederhana dapat diselesaikan dalam waktu yang lebih singkat, sedangkan motif-motif tradisional yang memiliki detail tinggi memerlukan proses pengerjaan yang jauh lebih lama. Demikian pula penggunaan benang dengan karakteristik tertentu, seperti benang bertekstur halus atau kombinasi warna yang kompleks, membutuhkan tingkat ketelitian lebih tinggi sehingga berdampak pada waktu penyelesaian produksi.

Selain faktor teknis, sistem produksi di Pertenunan Cap Menuh juga bersifat fleksibel mengikuti permintaan pasar. Pada periode tertentu, terutama menjelang hari raya keagamaan, musim pernikahan, maupun meningkatnya permintaan dari sektor fesyen dan pariwisata, perusahaan melakukan penyesuaian jadwal produksi agar mampu memenuhi kebutuhan konsumen tanpa mengurangi standar kualitas. Namun demikian, peningkatan jumlah pesanan tidak serta-merta diikuti dengan peningkatan kapasitas produksi secara signifikan. Hal ini disebabkan oleh komitmen perusahaan untuk tetap mempertahankan proses produksi manual menggunakan ATBM, sehingga

kualitas hasil tenun tetap menjadi prioritas utama.

Bagi Pertenunan Cap Menuh, kapasitas produksi tidak hanya diukur dari jumlah meter kain yang dihasilkan, tetapi juga dari kemampuan menghasilkan produk yang memiliki nilai estetika, ketelitian pengerjaan, serta konsistensi mutu. Setiap lembar kain melalui proses pengawasan kualitas pada setiap tahapan produksi, mulai dari pemeriksaan benang, kesesuaian motif, kerapatan anyaman, hingga tahap penyelesaian akhir (finishing). Sistem pengendalian mutu tersebut menjadi bagian penting dalam menjaga reputasi produk agar tetap memenuhi standar kualitas yang diharapkan oleh konsumen.

Keberlanjutan sistem produksi berbasis ATBM juga memberikan dampak positif terhadap pelestarian keterampilan tradisional masyarakat. Melalui proses produksi yang masih mengandalkan keterampilan manusia, Pertenunan Cap Menuh turut menjaga keberlangsungan pengetahuan lokal (local knowledge) dalam bidang pertenunan serta membuka ruang bagi regenerasi tenaga penenun. Dengan demikian, aktivitas produksi tidak hanya menghasilkan nilai ekonomi melalui produk kain tenun, tetapi juga memberikan kontribusi terhadap pelestarian warisan budaya, pemberdayaan sumber daya manusia, dan penguatan identitas wastra Kabupaten Gianyar sebagai salah satu sentra tenun tradisional di Bali.

Nilai Produksi

Produk yang dihasilkan Pertenunan Cap Menuh merupakan kain tenun premium yang dikerjakan secara handmade





menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). Proses produksi yang masih mempertahankan teknik tradisional menjadikan setiap lembar kain memiliki nilai artistik, budaya, dan ekonomi yang tinggi. Nilai produksi dipengaruhi oleh beberapa faktor, antara lain jenis bahan baku yang digunakan, tingkat kerumitan motif, ukuran kain, kombinasi warna, serta spesifikasi pesanan dari konsumen.

Sebagian besar kegiatan produksi menerapkan sistem *made by order*, sehingga setiap kain diproduksi sesuai kebutuhan pelanggan, baik dari segi motif, ukuran, maupun jenis bahan baku. Sistem ini memungkinkan perusahaan menghasilkan produk yang eksklusif, mengurangi penumpukan stok, serta menjaga efisiensi penggunaan bahan baku dan waktu produksi. Selain itu, pendekatan tersebut memberikan fleksibilitas bagi perusahaan dalam memenuhi kebutuhan berbagai segmen pasar, mulai dari busana adat, koleksi fesyen, hingga kebutuhan industri kreatif.

Berdasarkan laporan hasil produksi perusahaan bernilai 1 meter bernilai 200 ribu, sedangkan yang produk premium bernilai 500 ribu. nilai tersebut mencerminkan tingginya apresiasi pasar terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Dengan mengutamakan mutu, keaslian teknik tenun tradisional, serta inovasi desain yang berkelanjutan, Pertenenan Cap Menuh mampu mempertahankan daya saing sebagai salah satu produsen wastra premium di Kabupaten Gianyar.

Wilayah Pemasaran

Pertenenan Cap Menuh telah berhasil membangun jaringan pemasaran yang menjangkau berbagai wilayah di Indonesia.

Selain memenuhi kebutuhan pasar lokal di Provinsi Bali, produk kain tenun Cap Menuh dipasarkan ke sejumlah kota besar, antara lain Jakarta, Tangerang, Surabaya, serta beberapa daerah lainnya melalui jaringan pelanggan tetap dan kemitraan dengan pelaku industri fesyen. Jangkauan pemasaran yang semakin luas menunjukkan bahwa produk tenun Cap Menuh memiliki daya saing tinggi dan mampu diterima oleh berbagai segmen pasar yang mengutamakan kualitas, keunikan desain, serta nilai budaya yang terkandung dalam setiap produk.

Strategi pemasaran perusahaan didukung oleh kerja sama yang berkelanjutan dengan desainer busana, rumah mode (fashion house), butik, serta pelaku industri kreatif yang memanfaatkan kain tenun sebagai bahan utama dalam pengembangan berbagai produk fesyen. Selain itu, Pertenunan Cap Menuh juga melayani pesanan dari pelanggan perseorangan yang menginginkan kain tenun eksklusif dengan motif, warna, dan ukuran yang disesuaikan dengan kebutuhan. Sistem produksi berbasis made by order memberikan fleksibilitas bagi perusahaan untuk memenuhi permintaan pasar yang beragam tanpa mengurangi kualitas produk.

Sebagian besar kain tenun yang diproduksi tidak hanya dipasarkan sebagai bahan kain, tetapi juga diolah lebih lanjut menjadi berbagai produk fesyen bernilai tambah, seperti busana adat Bali, kebaya, pakaian formal, hingga koleksi ready to wear. Pemanfaatan kain tenun dalam berbagai karya fesyen menunjukkan bahwa produk Cap Menuh mampu mengikuti perkembangan tren mode tanpa meninggalkan karakter dan identitas wastra tradisional Bali.

Kepercayaan yang diberikan oleh para desainer, rumah mode, dan konsumen dari berbagai daerah menjadi bukti bahwa Pertenunan Cap Menuh berhasil mempertahankan konsistensi kualitas produknya. Melalui perpaduan antara teknik tenun tradisional, pemilihan bahan baku berkualitas, dan inovasi desain yang berkelanjutan, Pertenunan Cap Menuh terus memperluas jangkauan pemasarannya serta memperkuat posisinya sebagai salah satu produsen wastra premium Kabupaten Gianyar yang berdaya saing di pasar nasional.

Jenis pemasaran

Pertenunan Cap Menuh menerapkan strategi pemasaran yang mengintegrasikan pendekatan konvensional dan digital untuk memperluas jangkauan pasar serta memperkuat daya saing produk. Penjualan dilakukan secara langsung melalui galeri atau showroom perusahaan, sehingga konsumen dapat melihat secara langsung kualitas kain, tekstur, pilihan motif, dan proses pembuatannya. Pendekatan ini memberikan pengalaman berbelanja yang lebih personal sekaligus membangun kepercayaan konsumen terhadap kualitas produk yang dihasilkan.

Selain penjualan langsung, perusahaan juga melayani sistem custom order atau produksi berdasarkan pesanan. Melalui sistem ini, pelanggan dapat menentukan spesifikasi produk sesuai kebutuhan, mulai dari jenis bahan baku, motif, kombinasi warna, ukuran kain, hingga jumlah pesanan. Layanan ini banyak dimanfaatkan oleh desainer busana, rumah mode, butik, instansi pemerintah,

maupun pelanggan perseorangan yang menginginkan kain tenun eksklusif dengan karakter yang unik. Strategi tersebut memberikan nilai tambah karena setiap produk memiliki ciri khas dan diproduksi secara terbatas sesuai permintaan konsumen.

Untuk memperluas jangkauan pemasaran, Pertenunan Cap Menuh juga memanfaatkan media digital, khususnya media sosial, sebagai sarana promosi dan komunikasi dengan pelanggan. Berbagai platform media sosial digunakan untuk menampilkan koleksi produk terbaru, memperkenalkan motif-motif tenun, mendokumentasikan proses produksi, serta membangun citra merek sebagai produsen wastra premium. Melalui pemasaran digital, perusahaan mampu menjangkau konsumen dari berbagai daerah di Indonesia secara lebih efektif, sekaligus memperluas peluang kerja sama dengan pelaku industri fesyen dan ekonomi kreatif.

Kombinasi antara pemasaran langsung, layanan custom order, dan promosi digital menjadikan strategi pemasaran Pertenunan Cap Menuh lebih adaptif terhadap perkembangan pasar. Pendekatan tersebut tidak hanya meningkatkan penjualan, tetapi juga memperkuat hubungan dengan pelanggan melalui pelayanan yang bersifat personal, fleksibel, dan berorientasi pada kualitas. Dengan strategi pemasaran yang berkelanjutan, Pertenunan Cap Menuh terus memperkuat posisinya sebagai salah satu produsen kain tenun premium di Kabupaten Gianyar yang mampu bersaing di pasar nasional sekaligus berkontribusi dalam pelestarian wastra tradisional Bali.

Pengalaman pameran, penghargaan, dan atau bentuk aktualisasi lainnya yang relevan

Sebagai bagian dari strategi promosi, pengembangan pasar, dan penguatan citra merek, Pertenunan Cap Menuh secara aktif berpartisipasi dalam berbagai pameran kerajinan, industri kreatif, dan produk unggulan daerah, baik di tingkat kabupaten, provinsi, maupun nasional. Keikutsertaan dalam berbagai kegiatan pameran tidak hanya bertujuan meningkatkan penjualan, tetapi juga menjadi sarana strategis untuk memperkenalkan kualitas kain tenun Cap Menuh kepada masyarakat yang lebih luas. Melalui pameran, perusahaan dapat menampilkan keunggulan produk, mulai dari penggunaan bahan baku berkualitas, teknik produksi menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), hingga kekayaan motif tenun yang mencerminkan identitas budaya Bali.

Partisipasi dalam pameran juga memberikan kesempatan bagi Pertenunan Cap Menuh untuk membangun jejaring bisnis dengan berbagai pemangku kepentingan, seperti desainer busana, pelaku industri fesyen, pemilik butik, distributor, hingga calon pembeli dari berbagai daerah. Interaksi secara langsung dengan pengunjung pameran memungkinkan perusahaan memperoleh masukan mengenai tren pasar, preferensi konsumen, serta peluang pengembangan produk yang sesuai dengan kebutuhan pasar. Pengalaman tersebut menjadi sumber informasi yang penting dalam menyusun strategi inovasi desain dan pengembangan usaha.

Berdasarkan pengalaman perusahaan, pameran yang

difasilitasi oleh pemerintah, baik melalui Pemerintah Kabupaten Gianyar, Pemerintah Provinsi Bali, maupun kementerian terkait, memberikan manfaat yang lebih besar dibandingkan mengikuti pameran secara mandiri. Dukungan pemerintah tidak hanya membantu memperluas akses terhadap kegiatan promosi berskala nasional, tetapi juga membuka peluang bertemu dengan pembeli potensial, pelaku industri kreatif, investor, serta mitra usaha yang memiliki jaringan pemasaran lebih luas. Melalui pameran tersebut, Pertununan Cap Menuh berhasil memperluas pangsa pasar, meningkatkan kepercayaan konsumen, serta memperkuat eksistensinya sebagai salah satu produsen wastra premium Kabupaten Gianyar. Oleh karena itu, keikutsertaan dalam pameran menjadi bagian penting dari strategi pengembangan usaha yang berkelanjutan sekaligus media efektif dalam memperkenalkan kekayaan wastra Bali kepada pasar nasional.

Kontribusi pemerintah Kabupaten Gianyar

Perkembangan Pertununan Cap Menuh sebagai salah satu Industri Kecil dan Menengah (IKM) wastra di Kabupaten Gianyar tidak terlepas dari dukungan yang berkelanjutan dari Pemerintah Kabupaten Gianyar, Pemerintah Provinsi Bali, serta berbagai instansi terkait dalam pembinaan dan pengembangan sektor industri kreatif berbasis budaya. Dukungan tersebut merupakan bagian dari upaya pemerintah untuk memperkuat daya saing IKM lokal, sekaligus melestarikan wastra Bali sebagai warisan budaya yang memiliki nilai ekonomi, sosial, dan budaya yang tinggi.

Salah satu bentuk dukungan yang paling dirasakan oleh

Pertununan Cap Menuh adalah fasilitasi keikutsertaan dalam berbagai pameran dan promosi produk unggulan, baik di tingkat daerah maupun nasional. Perusahaan secara rutin memperoleh kesempatan untuk mengikuti pameran yang diselenggarakan atau difasilitasi oleh pemerintah, termasuk ajang The Jakarta International Handicraft Trade Fair (INACRAFT) yang merupakan salah satu pameran kerajinan terbesar di Indonesia. Keikutsertaan dalam pameran tersebut memberikan peluang yang sangat strategis untuk memperkenalkan kualitas kain tenun Gianyar kepada masyarakat luas, memperluas jaringan pemasaran, serta membangun hubungan bisnis dengan calon pembeli, distributor, desainer, dan pelaku industri fesyen dari berbagai daerah di Indonesia.

Selain membuka akses promosi, pemerintah juga memberikan berbagai bentuk pembinaan yang bertujuan meningkatkan kapasitas dan daya saing pelaku usaha. Program-program tersebut meliputi pelatihan manajemen usaha, pengembangan kewirausahaan, peningkatan kualitas produk, penguatan desain dan inovasi, pemasaran digital, hingga pendampingan dalam pengembangan usaha. Melalui berbagai program tersebut, pelaku usaha memperoleh wawasan baru mengenai perkembangan pasar, strategi pemasaran, serta pentingnya menjaga kualitas produk agar mampu bersaing di tengah dinamika industri tekstil dan fesyen yang terus berkembang.

Kontribusi pemerintah juga terlihat dalam upaya membangun ekosistem industri kreatif yang mendukung keberlanjutan usaha. Melalui fasilitasi promosi,

pembinaan, dan penguatan jejaring antarpelaku industri, Pertenunan Cap Menuh memperoleh kesempatan untuk memperluas kerja sama dengan berbagai pihak, termasuk desainer, rumah mode, lembaga pemerintah, dan komunitas ekonomi kreatif. Sinergi tersebut tidak hanya meningkatkan peluang pemasaran, tetapi juga mendorong lahirnya inovasi produk yang tetap berakar pada nilai-nilai budaya lokal.

Bagi Pertenunan Cap Menuh, dukungan pemerintah memiliki arti yang sangat penting dalam perjalanan pengembangan usaha. Berbagai program fasilitasi

yang diberikan telah membantu meningkatkan visibilitas produk, memperluas akses pasar, memperkuat kapasitas usaha, serta meningkatkan kepercayaan konsumen terhadap kualitas kain tenun yang dihasilkan. Lebih dari itu, dukungan tersebut menjadi bagian dari upaya bersama dalam menjaga keberlanjutan industri wastra tradisional Bali, sehingga tidak hanya mampu memberikan manfaat ekonomi bagi pelaku usaha dan masyarakat, tetapi juga memperkuat posisi Kabupaten Gianyar sebagai salah satu pusat pengembangan tenun tradisional yang berdaya saing dan berkelanjutan di tingkat nasional.



MENENUN JEJAK DEWA: FILOSOFI DAN KEINDAHAN TENUN IKAT WISNU MURTI

Kisah dan Sejarah

Wisnu Murti Tenun Ikat Bali merupakan salah satu IKM wastra yang bergerak dalam produksi tenun ikat/ endek Bali. Usaha ini resmi berdiri pada tahun 1999 dan berlokasi di Jalan Selukat, Desa Keramas, Kecamatan Blahbatuh, Kabupaten Gianyar. Selain menjadi sumber ekonomi keluarga, Wisnu Murti turut berperan dalam menjaga keberlanjutan warisan budaya tenun Bali.

Usaha ini dirintis oleh I Nyoman Ludra dengan berbekal pengetahuan menenun yang diperoleh dari ibunya, Ni Nyoman Kunci, seorang penenun berpengalaman. Pada awalnya keluarga hanya memiliki satu alat tenun. Hasil produksi dipasarkan secara mandiri ke pasar tradisional di Gianyar, Klungkung, dan Bangli. Keuntungan usaha kemudian digunakan kembali sebagai modal untuk membeli bahan baku dan mengembangkan produksi.

Perkembangan penting terjadi melalui kerja sama dengan mitra dari Jepang, Kobayashi, selama sekitar lima tahun. Kerja sama ini membuka akses pasar internasional sekaligus meningkatkan standar produksi, terutama dalam ketelitian motif, kerapian, konsistensi warna, dan kualitas produk. Setelah itu, Wisnu Murti juga menjalin hubungan dengan pasar Amerika Serikat yang memiliki karakter permintaan berbeda. Pengalaman

tersebut memperkuat kemampuan perusahaan dalam menyesuaikan produk dengan kebutuhan konsumen.

Ketangguhan Wisnu Murti juga terlihat pada masa pandemi Covid-19. Ketika banyak industri mengalami kesulitan memperoleh bahan baku dan menghadapi



penurunan permintaan pasar, perusahaan ini mampu bertahan melalui strategi pemanfaatan sisa benang produksi yang tersimpan di gudang. Dengan kreativitas dalam mengombinasikan warna dan motif, sisa-sisa benang tersebut diolah menjadi produk baru yang bernilai

jual tinggi. Strategi ini yang membuat perusahaan tetap berproduksi secara berkelanjutan dan menghasilkan ribuan lembar kain selama masa krisis.

Pada awal dekade 2000-an, produk Wisnu Murti telah berhasil menembus pasar internasional, khususnya Jepang dan Australia. Namun sejak tahun 2003 perusahaan lebih memfokuskan pengembangan usaha pada pasar domestik yang dinilai memiliki potensi pertumbuhan yang stabil. Saat ini produk Wisnu Murti banyak digunakan sebagai bahan seragam sekolah, instansi pemerintah, perusahaan swasta, serta berbagai kebutuhan adat dan budaya masyarakat Bali.

Selain mempertahankan teknik tradisional, Wisnu Murti juga terbuka terhadap inovasi dan kolaborasi kreatif. Salah satu pencapaian penting adalah keterlibatannya dalam kolaborasi bersama desainer Bali Ali Charisma pada ajang Bali Fashion Trend 2019. Kolaborasi tersebut menunjukkan bahwa tenun ikat Bali memiliki kemampuan untuk beradaptasi dengan perkembangan industri mode kontemporer tanpa kehilangan identitas budaya yang menjadi akar tradisinya.

Memasuki usia lebih dari dua dekade, Wisnu Murti menghadapi tantangan regenerasi tenaga kerja di tengah menurunnya minat generasi muda terhadap profesi penenun. Namun demikian, perusahaan terus berupaya menjaga keberlanjutan usaha melalui proses alih pengetahuan dan pendelegasian pengelolaan kepada generasi penerus keluarga yaitu putranya sendiri yang bernama Kadek Wisnu Saputra. Langkah ini menjadi bagian dari komitmen untuk memastikan bahwa

keterampilan, nilai budaya, dan tradisi tenun ikat Bali tetap lestari serta mampu berkembang mengikuti tuntutan zaman tanpa kehilangan jati dirinya.

Tenaga Kerja dan budaya kerja

Wisnu Murti Tenun Ikat Bali memiliki sekitar 20 orang tenaga kerja, yang sebagian besar merupakan perempuan lokal Bali dari Desa Keramas dan sekitarnya. Jumlah tersebut mengalami penurunan dari lebih dari 30 orang sebelum pandemi, terutama karena sebagian tenaga kerja memasuki usia pensiun. Sebagian besar pekerja berusia di atas 50 tahun dan memiliki pengalaman menenun selama puluhan tahun. Kondisi ini menjadi kekuatan sekaligus tantangan bagi keberlanjutan usaha, khususnya dalam proses regenerasi penenun.

Tenaga kerja memiliki tugas yang beragam, meliputi perancangan motif, pengikatan benang, pewarnaan, penenunan, finishing, pengemasan, administrasi, dan pemasaran. Keterampilan kerja diperoleh melalui pengalaman langsung, pelatihan internal, serta proses transfer pengetahuan dari pekerja yang lebih berpengalaman kepada generasi berikutnya. Dengan demikian, keterampilan menenun tidak hanya menjadi kemampuan teknis, tetapi juga menjadi bagian dari pengetahuan budaya yang perlu dipertahankan.

Pola kerja di Wisnu Murti dilakukan secara bertahap dan saling berkaitan sesuai dengan alur produksi tenun ikat. Setiap pekerja memiliki tugas sesuai keterampilan dan pengalamannya, mulai dari menyiapkan bahan, membuat motif, mengikat dan mewarnai benang,



mencucuk, menenun, hingga melakukan finishing dan pengemasan. Pembagian tugas tersebut memungkinkan proses produksi berjalan lebih teratur dengan tetap mempertahankan ketelitian dan kualitas kain.

Pekerjaan menenun dilakukan secara manual dengan mengandalkan keterampilan, ketelitian, kesabaran, dan pengalaman. Pengawasan kualitas dilakukan selama proses produksi agar motif, warna, kerapian, dan hasil akhir sesuai dengan standar perusahaan. Dalam pelaksanaannya, hubungan kerja dibangun dengan suasana kekeluargaan, disiplin, tanggung jawab, dan saling membantu.

Pola kerja tersebut juga menjadi media pembelajaran bagi generasi penerus. Pekerja yang lebih senior berperan dalam memberikan pengetahuan dan keterampilan kepada pekerja yang lebih muda, terutama dalam teknik menenun, pengembangan motif, dan pengolahan warna. Pola transfer pengetahuan ini penting untuk menjaga keberlangsungan keterampilan tradisional sekaligus mendukung regenerasi tenaga kerja di Wisnu Murti Tenun Ikat Bali.

Legalitas, Investasi dan modal usaha

Wisnu Murti memiliki NIB 02 82 01 02 005 26 dan KBLI 13122 – Industri Kain Tenun Ikat. Nilai investasi usaha diperkirakan sekitar Rp500.000.000, yang mencakup peralatan produksi, bangunan, fasilitas kerja, bahan baku, serta pengembangan sumber daya manusia.

Investasi utama digunakan untuk alat tenun, peralatan penggulungan dan pewarnaan benang, sarana





penjemuran, fasilitas produksi, penyimpanan, finishing, serta ruang pameran. Investasi juga diarahkan pada modal kerja dan peningkatan keterampilan tenaga kerja melalui pelatihan serta transfer pengetahuan.

Modal usaha berasal dari modal internal dan pembiayaan perbankan. Modal internal diperoleh dari keuntungan usaha yang digunakan kembali untuk membeli bahan baku, merawat dan menambah peralatan, membayar tenaga kerja, serta memenuhi kebutuhan operasional. Pembiayaan perbankan dimanfaatkan untuk memperkuat modal kerja dan meningkatkan kapasitas produksi.

Bahan Baku dan Proses Produksi

Bahan baku utama berupa benang katun/metris, rayon, dan sutra. Katun digunakan karena kuat dan tahan lama, rayon menghasilkan kain yang lembut dan nyaman, sedangkan sutra memberikan kesan halus, elegan, dan bernilai ekonomi tinggi. Pewarna yang digunakan sebagian besar adalah pewarna sintetis, sedangkan pewarna alami digunakan untuk kebutuhan tertentu.

Proses produksi terdiri atas empat tahap utama:

1. Pembuatan motif, melalui proses pengikatan benang menggunakan *penamplik*.
2. Pewarnaan, meliputi pewarnaan benang pakan (*pencatiran*) dan benang lungsi.
3. Pencucukan, yaitu pemasangan benang lungsi pada *guun* dan *sisir*.
4. Penenunan, yaitu penyilangan benang lungsi dan pakan hingga menjadi kain sesuai motif.

Ketersediaan bahan baku relatif aman karena perusahaan memiliki jaringan pemasok yang stabil. Untuk mengantisipasi perubahan harga dan nilai tukar, pembelian bahan baku dilakukan dalam jumlah besar sekitar dua kali dalam setahun.

Sumber Bahan Baku

Sebagian besar benang diperoleh dari India melalui distributor dan pemasok di Indonesia. Bahan baku terutama diperoleh dari pemasok di Denpasar dan Surabaya. Pengadaan bahan baku melalui pemasok di Surabaya menjadi salah satu alternatif karena harga relatif lebih kompetitif.

Kapasitas Produksi dan Produk

Wisnu Murti memiliki kapasitas produksi sekitar 700 meter kain per bulan. Produksi tersebut meliputi:

- Endek Bali: ± 300 meter/bulan
- Tenun motif tradisional Bali: ± 180 meter/bulan
- Tenun motif airbrush: ± 150 meter/bulan
- Produk turunan dan pesanan khusus: ± 70 meter/bulan.

Produk utama berupa kain Endek Bali untuk pakaian adat, seragam, dan kebutuhan fashion. Selain itu dikembangkan tenun motif tradisional Bali, tenun motif airbrush, selendang, bahan busana, kain dekoratif, dan berbagai produk berdasarkan pesanan khusus. Inovasi motif airbrush menjadi salah satu bentuk pengembangan produk yang memadukan teknik tradisional dengan sentuhan kontemporer.



Nilai Produksi dan wilayah pemasaran

Harga jual rata-rata kain sekitar Rp120.000 per meter. Dengan kapasitas produksi sekitar 700 meter per bulan, nilai produksi diperkirakan mencapai Rp84.000.000 per bulan. Nilai tersebut mencerminkan kontribusi ekonomi usaha dalam mendukung tenaga kerja lokal sekaligus mempertahankan keberadaan industri tenun tradisional di Gianyar.

Pemasaran yang pada awalnya dilakukan di Gianyar, Klungkung, dan Bangli kini berkembang ke pasar nasional. Wilayah utama pemasaran meliputi Bali, Jakarta, dan beberapa wilayah di Sulawesi, serta daerah lainnya melalui pemesanan langsung. Wisnu Murti juga memiliki pengalaman memasuki pasar Jepang dan Australia.

Segmen pasar utama meliputi PKK, instansi pemerintah, lembaga pendidikan, perusahaan swasta, kelompok masyarakat adat, dan komunitas budaya. Produk banyak digunakan untuk seragam, busana adat, kegiatan resmi, serta kebutuhan kelompok dan komunitas.

Strategi pemasaran dilakukan melalui pemasaran langsung dan digital, serta kerja sama dengan toko kain, pelaku industri fashion, desainer, dan jaringan distribusi lainnya. Pemasaran langsung memungkinkan konsumen melihat kualitas kain secara langsung, sedangkan pemasaran digital memperluas jangkauan pasar dan memudahkan komunikasi serta pemesanan.

Kekayaan Intelektual, pameran dan aktualisasi

Wisnu Murti memiliki perhatian terhadap perlindungan Hak Kekayaan Intelektual (HKI) sebagai bagian dari penguatan identitas dan perlindungan kreativitas produk. Perlindungan HKI penting untuk menjaga orisinalitas karya, memperkuat posisi usaha, meningkatkan kepercayaan mitra dan konsumen, serta melindungi nilai budaya dan pengetahuan tradisional yang melekat pada produk tenun.

Wisnu Murti memiliki pengalaman mengikuti berbagai pameran di Bali, Sumatra, Jakarta, dan daerah lainnya. Pameran menjadi sarana promosi, memperluas jaringan pemasaran, serta memperkenalkan tenun ikat Bali kepada konsumen, pemerintah, lembaga pendidikan, dan pelaku industri kreatif.

Perusahaan juga melakukan kolaborasi kreatif, salah satunya bersama desainer Ali Charisma pada Bali Fashion Trend 2019. Selain itu, Wisnu Murti memperoleh berbagai bentuk penghargaan dan apresiasi dari pemerintah atas kontribusinya dalam menjaga kualitas produk, melestarikan tenun Bali, dan mengembangkan ekonomi kreatif berbasis budaya.

Pengalaman pelatihan pewarna alami turut memperkaya pengetahuan teknis dan meningkatkan pemahaman mengenai pentingnya keberlanjutan, kearifan lokal, dan penggunaan bahan yang lebih ramah lingkungan.

Kontribusi Pemerintah Kabupaten Gianyar

Pemerintah Kabupaten Gianyar memberikan dukungan melalui pelatihan dan pembinaan, bantuan sarana

produksi, fasilitasi pameran, promosi produk, serta pendampingan legalitas dan HKI. Salah satu bantuan yang pernah diterima Wisnu Murti berupa 27 unit alat tenun untuk mendukung peningkatan kapasitas produksi dan membuka peluang kerja.

Fasilitasi pemerintah dalam berbagai pameran membantu memperluas jaringan pasar dan memperkenalkan produk Wisnu Murti kepada masyarakat serta calon mitra. Pendampingan legalitas juga memberikan kepastian hukum dan meningkatkan kepercayaan konsumen serta mitra usaha.

Penutup

Wisnu Murti Tenun Ikat Bali merupakan IKM yang tidak hanya berorientasi pada kegiatan ekonomi, tetapi juga

memiliki peran penting dalam pelestarian budaya, pemberdayaan tenaga kerja lokal, pengembangan kreativitas, dan keberlanjutan tenun ikat Bali. Perjalanan usaha selama lebih dari dua dekade menunjukkan kemampuan untuk mempertahankan tradisi sekaligus beradaptasi dengan perkembangan pasar melalui inovasi produk, kolaborasi, dan penguatan pemasaran.

Keberlanjutan Wisnu Murti sangat ditentukan oleh kemampuan melakukan regenerasi penenun, alih pengetahuan, inovasi produk, penguatan pemasaran digital, dan perluasan pasar. Dengan dukungan pemerintah, masyarakat, desainer, dan generasi muda, Wisnu Murti diharapkan dapat terus berkembang sebagai IKM wastra unggulan Kabupaten Gianyar sekaligus menjadi bagian dari upaya menjaga tenun ikat Bali sebagai warisan budaya yang bernilai ekonomi, estetika, dan sosial.

MENGGAH AGUNG INDAH

PELESTARIAN WASTRA BALI MELALUI SEMANGAT KOLABORASI

Kisah dan Sejarah

Pertenunan Menggah Agung Indah merupakan salah satu pelaku industri wastra Bali yang tumbuh dari semangat pelestarian budaya, penghormatan terhadap nilai-nilai keluarga, serta komitmen untuk memberdayakan masyarakat lokal melalui industri kreatif berbasis tradisi. Usaha ini didirikan oleh I Nyoman Bawa pada tahun 2012 di Kabupaten Gianyar, Bali, dengan tujuan utama melestarikan warisan wastra endek Bali sekaligus menghidirkannya dalam bentuk yang relevan dengan perkembangan zaman. Berawal dari usaha sederhana yang mempekerjakan lima orang penenun lokal, Menggah Agung Indah berkembang menjadi salah satu produsen wastra Bali yang dikenal karena kualitas produk, inovasi desain, dan konsistensinya dalam menjaga nilai-nilai budaya yang terkandung dalam setiap lembar wastra yang dihasilkan.

Nama “Menggah Agung” memiliki makna yang sangat istimewa bagi pendirinya. Nama tersebut tidak hanya berfungsi sebagai identitas usaha, tetapi juga menjadi simbol penghormatan terhadap dua perempuan yang memiliki peran penting dalam perjalanan hidup I Nyoman Bawa. Kata “Menggah” diambil dari nama sang nenek, sedangkan “Agung” berasal dari nama sang ibu. Kedua sosok perempuan tersebut menjadi sumber inspirasi, kasih sayang, keteladanan, serta motivasi

yang membentuk karakter dan semangat kerja pendiri perusahaan. Oleh karena itu, pemberian nama Menggah Agung bukan sekadar penamaan usaha, melainkan sebuah bentuk penghargaan dan rasa terima kasih yang diwujudkan melalui karya serta dedikasi dalam mengembangkan industri wastra Bali.



Sejak semula, Pertenunan Menggah Agung Indah menempatkan pelestarian budaya sebagai fondasi utama dalam menjalankan kegiatan usahanya. Perusahaan meyakini bahwa wastra endek Bali bukan hanya produk tekstil, melainkan bagian dari identitas budaya masyarakat

Bali yang memiliki nilai sejarah, filosofi, dan estetika yang tinggi. Oleh sebab itu, perajin lokal dilibatkan secara aktif dalam setiap tahapan produksi, mulai dari proses perancangan motif, pewarnaan benang, hingga penenunan yang membutuhkan ketelitian dan keterampilan tinggi. Menggah Agung Indah tidak hanya menghasilkan produk berkualitas, tetapi juga turut menjaga keberlangsungan pengetahuan dan keterampilan menenun yang menjadi warisan budaya Bali.

Produk utama yang dihasilkan oleh perusahaan adalah wastra endek Bali berkualitas premium yang dibuat dengan memperhatikan standar mutu yang tinggi. Dalam setiap proses produksi, pemilihan bahan baku dilakukan secara cermat untuk memastikan kenyamanan, daya tahan, dan keindahan hasil akhir produk. Selain menghasilkan wastra endek, Menggah Agung Indah juga mengembangkan berbagai produk wastra lainnya, termasuk wastra batik kontemporer yang menggabungkan unsur tradisional dan modern. Diversifikasi produk kemudian dilakukan dengan menghadirkan berbagai produk turunan seperti kebaya siap pakai, syal, *scarf*, aksesoris berbahan wastra, hingga berbagai jenis suvenir yang dapat digunakan sebagai representasi budaya Bali dalam berbagai kesempatan. Melalui pengembangan produk tersebut, perusahaan berupaya memperluas jangkauan pasar sekaligus memperkenalkan wastra Bali kepada generasi yang lebih muda dan masyarakat yang lebih luas.

Perjalanan usaha Menggah Agung Indah menunjukkan bahwa pelestarian budaya dapat berjalan beriringan dengan inovasi. Di tengah perkembangan industri mode yang

sangat dinamis, perusahaan terus berupaya melakukan pembaruan desain tanpa menghilangkan identitas budaya yang menjadi ciri khasnya. Berbagai eksplorasi motif, warna, dan teknik produksi dilakukan untuk menciptakan karya yang mampu memenuhi kebutuhan pasar modern sekaligus tetap mempertahankan karakter wastra Bali. Inovasi tersebut menjadikan Menggah Agung Indah dikenal sebagai salah satu produsen endek Bali yang berhasil menghadirkan artistika baru dalam pengembangan motif tenun. Setiap desain yang diciptakan tidak hanya menampilkan keindahan visual, tetapi juga mengandung nilai-nilai budaya yang menjadi bagian dari kehidupan masyarakat Bali.

Komitmen terhadap kualitas dan inovasi membawa Menggah Agung Indah memperoleh kepercayaan dari berbagai kalangan, termasuk para desainer ternama yang menjadikan wastra produksi perusahaan sebagai medium dalam menciptakan karya busana. Berbagai kolaborasi telah dilakukan untuk memperkenalkan kekayaan wastra Bali melalui pendekatan kreatif yang lebih luas. Salah satu kolaborasi yang mendapat perhatian publik adalah koleksi “Sarwa Prani” yang diluncurkan bersama Maudy Koesnaedi pada tahun 2025. Koleksi ini terinspirasi oleh kekayaan flora dan fauna Bali yang diwujudkan melalui perpaduan teknik batik cap berkualitas tinggi dengan sentuhan prada emas khas Bali. Hasilnya adalah karya wastra yang tidak hanya menampilkan keindahan visual yang elegan dan eksklusif, tetapi juga menyampaikan pesan tentang pentingnya menjaga harmoni antara manusia dan alam sebagai bagian dari nilai kehidupan masyarakat Bali.

Selain berkolaborasi dengan Maudy Koesnaedi, wastra produksi Menggah Agung Indah juga mendapat apresiasi dari berbagai tokoh dan pelaku industri mode nasional. Desainer senior Poppy Darsono, misalnya, dikenal kerap menggunakan wastra produksi perusahaan ini sebagai bahan utama dalam berbagai koleksi busananya. Penggunaan wastra Menggah Agung Indah oleh desainer nasional menjadi bukti bahwa kualitas produk yang dihasilkan mampu bersaing dan memenuhi standar industri mode yang tinggi. Tidak hanya di tingkat nasional, keberadaan perusahaan ini juga mendapat tempat istimewa di kalangan desainer lokal Bali. Nama-nama seperti Lusi Damai, Rea Cempaka, dan Adi Taksu merupakan beberapa desainer yang secara konsisten menggunakan wastra produksi Menggah Agung Indah dalam berbagai karya kreatif mereka. Kolaborasi tersebut tidak hanya memperkuat eksistensi perusahaan, tetapi juga membuka peluang bagi wastra Bali untuk tampil dalam berbagai panggung mode dan kegiatan budaya.

Di balik keberhasilan tersebut, Menggah Agung Indah tetap memegang teguh komitmen terhadap pemberdayaan masyarakat lokal. Kehadiran perusahaan telah membuka lapangan pekerjaan bagi para perajin dan penenun di Kabupaten Gianyar serta memberikan ruang bagi mereka untuk terus mengembangkan keterampilan yang dimiliki. Perusahaan menyadari bahwa keberlangsungan industri wastra tradisional tidak dapat dipisahkan dari kesejahteraan para pelaku yang terlibat di dalamnya. Oleh karena itu, pengembangan usaha selalu diarahkan agar mampu memberikan manfaat ekonomi sekaligus menjaga keberlanjutan budaya. Melalui keterlibatan masyarakat



lokal dalam proses produksi, Menggah Agung Indah turut berkontribusi dalam menciptakan ekosistem industri kreatif yang berakar pada kearifan lokal dan nilai-nilai gotong royong.

Saat ini, Pertununan Menggah Agung Indah telah berkembang menjadi lebih sekadar unit usaha yang menghasilkan produk ekonomi kreatif. Perusahaan berperan sebagai ruang pelestarian budaya, pusat pengembangan kreativitas, serta sarana pemberdayaan masyarakat yang berbasis pada kekayaan tradisi Bali. Setiap lembar wastra yang dihasilkan bukan hanya mencerminkan keterampilan para perajin, tetapi juga merepresentasikan cerita, identitas, dan nilai-nilai budaya yang diwariskan dari generasi ke generasi. Dengan menggabungkan tradisi, inovasi, dan semangat kolaborasi, Menggah Agung Indah terus berupaya memperkuat posisi wastra Bali sebagai bagian penting dari kekayaan budaya Indonesia.

Ke depan, Menggah Agung Indah berkomitmen untuk terus mengembangkan produk-produk berkualitas yang mampu bersaing di pasar nasional maupun internasional tanpa meninggalkan akar budaya yang menjadi fondasi utama perusahaan. Melalui berbagai inovasi, kolaborasi, dan program pemberdayaan masyarakat, perusahaan berharap dapat terus menjadi bagian dari upaya menjaga keberlanjutan warisan budaya Bali sekaligus mendorong pertumbuhan industri kreatif yang berdaya saing. Dengan semangat yang diwariskan oleh para pendahulu dan dukungan masyarakat yang terlibat di dalamnya, Menggah Agung Indah optimis dapat terus menghadirkan karya-karya wastra yang membanggakan serta menjadi duta budaya Bali di berbagai panggung dunia.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Pertununan Menggah Agung Indah menempatkan sumber daya manusia sebagai fondasi utama dalam menjaga kualitas produk, keberlanjutan usaha, serta pelestarian warisan budaya wastra Bali. Saat ini, perusahaan mempekerjakan sekitar 20 orang tenaga kerja inti yang seluruhnya berasal dari Kabupaten Gianyar. Komposisi tenaga kerja tersebut terdiri atas 18 orang perempuan dan 2 orang laki-laki. Selain tenaga kerja tetap, perusahaan juga melibatkan sejumlah mitra pengrajin yang bekerja secara fleksibel sesuai dengan kebutuhan produksi. Keterlibatan tenaga kerja lokal dan mitra pengrajin tersebut membentuk ekosistem usaha yang inklusif, partisipatif, dan berkelanjutan, sekaligus memberikan manfaat ekonomi yang lebih luas bagi masyarakat sekitar.

Perempuan memegang peranan yang sangat penting dalam kegiatan operasional perusahaan, terutama pada sektor produksi. Sebagian besar tenaga kerja perempuan merupakan ibu rumah tangga dan penenun lokal yang memiliki keterampilan menenun secara turun-temurun. Mereka bertanggung jawab dalam proses pembuatan wastra endek menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), sebuah teknik tradisional yang membutuhkan ketelitian, kesabaran, dan keterampilan tinggi. Keahlian para penenun perempuan tersebut menjadi faktor utama dalam menjaga kualitas dan keaslian produk yang dihasilkan oleh Menggah Agung Indah.

Selain berperan sebagai penenun, tenaga kerja perempuan juga terlibat dalam berbagai kegiatan lain

yang mendukung proses bisnis perusahaan. Mereka berkontribusi dalam proses penjahitan produk siap pakai seperti kebaya, syal, dan berbagai produk berbahan wastra, melakukan pengendalian mutu untuk memastikan standar kualitas tetap terjaga, serta menangani administrasi penjualan daring. Di era digital saat ini, sebagian tenaga kerja perempuan juga berperan dalam pengelolaan media sosial dan promosi produk, termasuk memberikan masukan kreatif dalam pengembangan desain yang sesuai dengan tren pasar tanpa menghilangkan identitas budaya Bali.

Sementara itu, tenaga kerja laki-laki umumnya berfokus pada bidang teknis dan operasional. Mereka berperan dalam proses pembuatan batik cap, pengadaan bahan baku, pengelolaan logistik, distribusi produk, serta kegiatan pemasaran dan pengembangan jaringan usaha. Peran tersebut sangat penting untuk memastikan seluruh proses produksi dan distribusi berjalan secara efektif sehingga kebutuhan pasar dapat terpenuhi dengan baik.

Melalui model usaha yang berbasis pada pemberdayaan masyarakat lokal, Pertenunan Menggah Agung Indah tidak hanya menghasilkan produk ekonomi kreatif yang bernilai tinggi, tetapi juga memberikan dampak sosial yang nyata. Kehadiran perusahaan telah membuka lapangan kerja bagi masyarakat Gianyar, khususnya perempuan di wilayah pedesaan, sehingga mereka memiliki kesempatan untuk meningkatkan kesejahteraan keluarga tanpa meninggalkan lingkungan sosial dan budaya tempat mereka hidup. Dengan demikian, Menggah Agung Indah tidak hanya berkontribusi pada

pelestarian kerajinan tradisional Bali, tetapi juga menjadi bagian dari upaya pembangunan ekonomi lokal yang inklusif, berkelanjutan, dan berbasis kearifan lokal.

Nilai Investasi dan Modal Usaha

Menggah Agung Indah memiliki rumah produksi yang terintegrasi dengan butik atau *showroom* sebagai sarana untuk memproduksi, memamerkan, sekaligus memasarkan berbagai wastra Bali dan produk turunannya kepada pelanggan. Konsep ini memberikan nilai tambah bagi perusahaan karena memungkinkan konsumen dan wisatawan untuk menyaksikan secara langsung proses pembuatan wastra Bali sebelum melakukan pembelian. Pengalaman tersebut meningkatkan kepercayaan pelanggan terhadap kualitas, keaslian, dan nilai budaya yang terkandung dalam setiap produk yang dihasilkan. Keberadaan *showroom* yang berdampingan dengan rumah produksi juga menjadi media promosi yang efektif dalam memperkenalkan proses pembuatan wastra kepada masyarakat luas.

Lokasi perusahaan berada di **Jalan Bypass Prof. Ida Bagus Mantra**, salah satu jalur utama yang menghubungkan Kota Denpasar dengan kawasan timur Pulau Bali. Posisi ini sangat strategis karena berada di jalur wisata yang ramai dilalui wisatawan domestik maupun mancanegara menuju berbagai destinasi wisata di Kabupaten Gianyar, Klungkung, Karangasem, dan wilayah timur Bali. Selain itu, lokasi perusahaan berdekatan dengan kawasan wisata **Bali Safari & Marine Park**, sehingga memiliki potensi yang besar untuk menarik kunjungan wisatawan yang ingin membeli produk

kerajinan khas Bali secara langsung. Akses jalan yang baik, visibilitas lokasi yang tinggi, serta tingginya arus lalu lintas wisata menjadi faktor yang memberikan nilai ekonomi dan nilai taksir aset perusahaan yang relatif tinggi.

Rumah produksi Menggah Agung Indah dirancang secara representatif untuk mendukung seluruh aktivitas operasional perusahaan. Bangunan ini mampu menampung **17 orang penenun** yang bekerja menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) dengan tata letak ruang yang efisien, pencahayaan yang memadai, serta sirkulasi udara yang baik sehingga menciptakan lingkungan kerja yang nyaman, aman, dan produktif. Penataan ruang produksi juga memungkinkan proses kerja berlangsung secara sistematis, mulai dari persiapan bahan baku, penataan benang, proses penenunan, hingga tahap penyelesaian akhir.

Selain fasilitas produksi, perusahaan juga memiliki area parkir yang luas sehingga mampu menampung kendaraan pelanggan, mitra usaha, maupun rombongan wisatawan yang datang secara bersamaan. Fasilitas pendukung tersebut memberikan kenyamanan bagi pengunjung sekaligus meningkatkan kualitas pelayanan yang diberikan perusahaan. Dengan lokasi yang strategis, fasilitas produksi yang lengkap, showroom yang representatif, serta lingkungan usaha yang mendukung, Menggah Agung Indah memiliki keunggulan kompetitif sebagai sentra produksi dan pemasaran wastra Bali yang mampu melayani pasar lokal, nasional, maupun internasional sekaligus mendukung pengembangan industri kreatif berbasis budaya di Bali.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Bahan baku utama yang digunakan dalam proses produksi terdiri atas benang katun premium berkualitas tinggi, benang rayon pilihan, lilin batik (*malam*) untuk proses pembentukan motif, pewarna tekstil khusus yang memiliki kualitas warna unggul, serta tinta pada emas yang digunakan sebagai elemen dekoratif untuk menghasilkan motif eksklusif dengan nilai estetika tinggi.

Pemilihan setiap jenis bahan baku dilakukan secara selektif melalui proses evaluasi terhadap kualitas, karakteristik, dan kesesuaiannya dengan standar produksi yang diterapkan oleh perusahaan. Benang katun premium dipilih karena memiliki serat yang kuat, lembut, dan nyaman digunakan, sedangkan benang rayon dipilih karena memberikan tekstur yang halus, jatuh, serta mampu meningkatkan tampilan akhir produk. Lilin batik (*malam*) yang digunakan memiliki kualitas yang baik sehingga mampu menghasilkan motif yang presisi dan rapi selama proses pembatikan. Pewarna tekstil dipilih berdasarkan tingkat ketahanan warna terhadap pencucian, paparan sinar matahari, dan penggunaan dalam jangka panjang. Sementara itu, tinta pada emas digunakan untuk memberikan sentuhan akhir yang elegan dan meningkatkan nilai artistik pada setiap produk.

Penggunaan bahan baku berkualitas tinggi merupakan bagian dari komitmen perusahaan dalam menghasilkan produk yang memiliki daya tahan, kenyamanan, serta nilai estetika yang tinggi. Selain itu, pemilihan bahan baku yang tepat juga mendukung konsistensi kualitas





produk pada setiap proses produksi, sehingga mampu memenuhi kebutuhan dan harapan konsumen. Dengan mengutamakan penggunaan bahan baku terbaik, perusahaan berupaya menghasilkan produk yang memiliki daya saing tinggi, memenuhi standar mutu pasar nasional maupun internasional, serta mampu meningkatkan nilai tambah dan citra produk di pasar domestik maupun global.

Sumber Bahan Baku

Seluruh bahan baku yang digunakan dalam proses produksi wastra Bali di Menggah Agung Indah diperoleh dari luar Pulau Bali. Kebijakan ini diterapkan sebagai bagian dari komitmen perusahaan untuk menjaga kualitas produk, memastikan kontinuitas pasokan, serta memenuhi standar produksi yang telah ditetapkan. Pemilihan pemasok dilakukan secara selektif dengan mempertimbangkan kualitas bahan, konsistensi spesifikasi, kapasitas penyediaan, serta reputasi pemasok dalam memenuhi kebutuhan industri tekstil dan kerajinan.

Bahan baku utama yang digunakan meliputi benang katun premium, benang rayon, benang sutra pada produk tertentu, bahan pewarna tekstil, serta berbagai bahan pendukung lainnya yang memiliki standar mutu tinggi. Seluruh bahan tersebut dipilih karena memiliki karakteristik yang sesuai dengan kebutuhan proses penenunan tradisional, seperti kekuatan serat, ketahanan warna, kelembutan tekstur, dan kemudahan dalam proses pewarnaan maupun penenunan.

Selain faktor kualitas, ketersediaan bahan baku dalam jumlah yang stabil juga menjadi pertimbangan utama dalam menentukan sumber pengadaan. Hingga saat ini, kebutuhan bahan baku dengan spesifikasi yang diinginkan belum dapat dipenuhi secara optimal oleh pemasok di Pulau Bali. Oleh karena itu, perusahaan menjalin kerja sama dengan pemasok dari berbagai daerah di luar Bali yang mampu menyediakan bahan baku secara berkelanjutan. Melalui sistem pengadaan tersebut, Menggah Agung Indah dapat menjaga kelancaran proses produksi, mempertahankan konsistensi kualitas produk, serta menghasilkan wastra yang memiliki daya saing tinggi di pasar lokal, nasional, maupun internasional.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Kapasitas produksi wastra endek Bali pada Menggah Agung Indah mencapai sekitar **600 meter setiap bulan**, di luar produksi berbagai jenis produk turunan lainnya seperti selendang, syal, busana, perlengkapan upacara, serta berbagai produk kerajinan berbahan dasar wastra Bali. Kapasitas produksi tersebut disesuaikan dengan ketersediaan bahan baku, jumlah tenaga penenun yang aktif, serta kemampuan proses produksi yang masih mempertahankan teknik tradisional menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). Pendekatan produksi yang berorientasi pada kualitas menjadikan setiap produk dihasilkan melalui proses yang teliti dan terkontrol sehingga mampu memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan perusahaan.

Proses pembuatan satu lembar wastra endek Bali

memerlukan waktu sekitar satu hingga dua minggu, bergantung pada ukuran wastra, tingkat kerumitan motif, variasi warna, jenis benang yang digunakan, serta teknik penenunan yang diterapkan. Motif-motif tertentu yang memiliki detail tinggi dan membutuhkan proses penyusunan benang yang lebih rumit memerlukan waktu pengerjaan yang lebih panjang dibandingkan motif sederhana. Seluruh tahapan produksi dilakukan secara manual oleh para perajin yang telah memiliki pengalaman dan keterampilan khusus dalam bidang pertenunan tradisional. Mulai dari proses persiapan benang, pewarnaan, pengikatan motif, penjemuran, penataan benang pada alat tenun, hingga proses penenunan dan penyelesaian akhir dilakukan dengan ketelitian serta pengawasan kualitas pada setiap tahapan.

Sistem produksi yang masih mengandalkan keterampilan tangan menjadikan setiap lembar wastra memiliki karakteristik yang unik dan tidak sepenuhnya identik satu sama lain. Perbedaan kecil pada tekstur, susunan benang, maupun detail motif justru menjadi ciri khas produk tenun tradisional yang memberikan nilai eksklusivitas dan keaslian. Keunikan tersebut menjadi salah satu faktor yang membedakan produk Menggah Agung Indah dari produk tekstil yang diproduksi secara massal menggunakan mesin. Berdasarkan kapasitas produksi tersebut, nilai taksiran produksi wastra endek Bali mencapai sekitar **Rp. 112.140.000,00 setiap bulan**. Nilai tersebut dihitung berdasarkan harga jual rata-rata sebesar **Rp420.000,00** untuk setiap lembar kamen dengan ukuran sekitar **2,25 meter**. Harga jual tersebut mencerminkan kualitas bahan baku premium yang

digunakan, tingginya keterampilan tenaga kerja lokal, lamanya waktu produksi, kompleksitas proses pembuatan, serta nilai seni, budaya, dan kearifan lokal yang terkandung dalam setiap produk. Selain itu, harga tersebut juga mempertimbangkan proses pengendalian mutu yang diterapkan agar setiap wastra yang dipasarkan memenuhi standar kualitas perusahaan.

Dengan mempertahankan proses produksi tradisional yang dipadukan dengan pengelolaan usaha secara profesional, Menggah Agung Indah berkomitmen untuk menghasilkan produk wastra Bali yang berkualitas tinggi, bernilai budaya, dan memiliki daya saing yang kuat. Konsistensi dalam menjaga mutu produk, inovasi motif tanpa meninggalkan pakem tradisional, serta komitmen terhadap pelestarian warisan budaya Bali telah menjadikan Menggah Agung Indah sebagai salah satu produsen wastra Bali yang mampu bersaing di pasar lokal, nasional, maupun internasional. Kepercayaan pelanggan yang terus meningkat menjadi bukti bahwa produk yang dihasilkan memiliki kualitas, keindahan, dan nilai ekonomi yang mampu memenuhi kebutuhan berbagai segmen pasar.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Strategi pemasaran yang diterapkan oleh Menggah Agung Indah dilakukan melalui pendekatan terpadu yang mengombinasikan pemasaran offline dan online. Pemasaran offline dijalankan melalui berbagai kegiatan, seperti operasional showroom dan workshop yang memungkinkan konsumen melihat secara langsung

proses produksi serta kualitas produk yang dihasilkan. Selain itu, perusahaan secara aktif mengikuti pameran kerajinan, festival budaya, dan kegiatan fashion show yang menjadi sarana efektif untuk memperkenalkan produk kepada masyarakat luas sekaligus memperkuat citra merek. Kehadiran dalam berbagai kegiatan tersebut juga memberikan kesempatan untuk membangun hubungan yang lebih dekat dengan pelanggan dan mitra bisnis.

Di sisi lain, Menggah Agung Indah memanfaatkan perkembangan teknologi digital sebagai bagian penting dari strategi pemasarannya. Berbagai platform digital, seperti Instagram, Shopee, dan Tokopedia, digunakan untuk mempromosikan produk, memperluas jangkauan pasar, serta mempermudah proses transaksi bagi konsumen. Melalui media sosial, perusahaan dapat menampilkan koleksi produk, berbagi informasi mengenai proses produksi, serta berinteraksi secara langsung dengan pelanggan. Strategi pemasaran digital ini dipadukan dengan partisipasi aktif dalam berbagai pameran tingkat nasional dan internasional. Kombinasi kedua pendekatan tersebut mampu memperkuat posisi Menggah Agung Indah sebagai salah satu representasi wastra Bali yang adaptif terhadap perkembangan zaman, sekaligus tetap mempertahankan nilai-nilai tradisional dan kearifan lokal yang menjadi identitas utamanya.

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Pemerintah Kabupaten Gianyar, melalui Dewan Kerajinan

Nasional Daerah (Dekranasda) Gianyar, memberikan dukungan yang signifikan terhadap perkembangan Pertenunan Menggah Agung Indah melalui berbagai program pembinaan dan fasilitasi. Dukungan tersebut diwujudkan melalui keikutsertaan dalam pameran nasional, seperti INACRAFT, yang membantu memperluas akses pasar dan meningkatkan promosi produk. Selain itu, pemerintah juga menyelenggarakan pelatihan terkait produksi, desain, dan inovasi produk wastra guna meningkatkan kualitas dan daya saing usaha.

Bantuan sarana dan prasarana produksi turut diberikan untuk mendukung efisiensi dan kapasitas produksi. Pemerintah daerah juga mempromosikan produk melalui kegiatan studi banding, kunjungan antar daerah, serta pelibatan dalam berbagai fashion show dan promosi produk unggulan daerah. Di samping itu, penguatan regulasi penggunaan wastra endek Bali turut menciptakan pasar domestik yang stabil bagi industri tenun lokal. Dukungan tersebut berkontribusi pada peningkatan kapasitas produksi, perluasan jaringan pemasaran, serta penguatan citra Menggah Agung Indah sebagai IKM wastra unggulan Kabupaten Gianyar.

Penutup

Pertenunan Menggah Agung Indah merupakan wujud nyata sinergi antara pelestarian warisan budaya, pemberdayaan masyarakat, dan pengembangan industri kreatif yang berkelanjutan. Sejak didirikan, perusahaan senantiasa berkomitmen menghasilkan wastra Bali berkualitas tinggi melalui pemanfaatan bahan baku premium, penerapan

teknik produksi tradisional, serta inovasi desain yang tetap menghormati nilai-nilai budaya lokal. Komitmen tersebut telah membawa Menggah Agung Indah menjadi salah satu pelaku industri wastra yang mampu bersaing di tingkat lokal, nasional, hingga internasional.

Ke depan, Menggah Agung Indah akan terus memperkuat kapasitas produksi, meningkatkan kualitas sumber daya manusia, memperluas jaringan pemasaran, serta mengembangkan inovasi produk yang sesuai dengan kebutuhan pasar global tanpa meninggalkan identitas budaya Bali sebagai fondasi utama perusahaan. Kolaborasi dengan pemerintah, desainer, pelaku industri kreatif, serta berbagai pemangku kepentingan akan terus diperkuat sebagai bagian dari strategi pengembangan usaha yang

berkelanjutan.

Dengan semangat profesionalisme, kreativitas, dan tanggung jawab terhadap pelestarian budaya, Menggah Agung Indah optimis dapat terus memberikan kontribusi bagi pertumbuhan ekonomi kreatif Indonesia sekaligus menjadi duta wastra Bali di berbagai panggung dunia. Melalui setiap lembar wastrayang dihasilkan, perusahaan tidak hanya menghadirkan produk bernilai ekonomi, tetapi juga menyampaikan kisah, filosofi, dan kekayaan budaya Bali kepada masyarakat luas. Dengan demikian, Menggah Agung Indah diharapkan terus tumbuh sebagai perusahaan yang inovatif, berdaya saing, serta mampu menjaga keberlanjutan warisan budaya bagi generasi mendatang.

PERTENUNAN SRI SEDANA

ENDEK MOTIF PEPATRAN, RAMAIKAN EMPAT DEKADE INDUSTRI WASTRA GIANYAR

Kisah dan Sejarah

Pertenunan Sri Sedana merupakan salah satu industri kecil dan menengah (IKM) yang bergerak dalam bidang wastra, khususnya tenun ikat endek yang telah berkembang dan bertahan selama lebih dari empat dekade di Kabupaten Gianyar, Bali. Usaha ini didirikan pada tahun 1984 oleh I Wayan Resep. Kehadiran Pertenunan Sri Sedana tidak terlepas dari kejelian pendirinya dalam membaca peluang ekonomi sekaligus memahami kuatnya keterkaitan antara wastra dengan kehidupan sosial, adat, dan budaya masyarakat Bali. Perjalanan panjang tersebut kemudian menjadi fondasi bagi keberlanjutan usaha hingga saat ini, yang kini telah diteruskan kepada generasi kedua.

Sebelum mendirikan Pertenunan Sri Sedana, I Wayan Resep merupakan seorang pengusaha mebel di wilayah Gianyar. Usaha mebel pada awalnya menjadi bidang yang ditekuni untuk memperoleh penghasilan. Namun, dalam perkembangannya, Resep melihat bahwa industri mebel menghadapi persaingan yang semakin ketat. Banyaknya pelaku usaha yang bergerak dalam bidang serupa menyebabkan ruang persaingan menjadi semakin besar, sementara keuntungan yang diperoleh dinilai belum memberikan prospek yang cukup menjanjikan untuk pengembangan usaha dalam jangka panjang. Situasi tersebut mendorong Resep untuk mengamati

peluang usaha lain yang memiliki pasar lebih luas dan relatif berkelanjutan.

Perhatian kemudian diarahkan pada industri wastra, terutama tenun endek. Pilihan terhadap endek bukan semata-mata didasarkan pada pertimbangan ekonomi, tetapi juga lahir dari pengamatan terhadap kehidupan masyarakat Bali. Wastra memiliki posisi yang sangat dekat dengan berbagai aktivitas adat dan budaya masyarakat. Dalam berbagai pelaksanaan upacara adat, keagamaan, maupun kegiatan sosial, masyarakat Bali menggunakan pakaian adat yang salah satu komponennya adalah kain sebagai kamen atau bawahan. Endek menjadi salah satu jenis wastra yang digunakan dalam konteks tersebut. Dengan demikian, kebutuhan terhadap wastra endek tidak hanya muncul sebagai kebutuhan fesyen, tetapi juga memiliki keterkaitan dengan praktik budaya yang terus berlangsung dalam kehidupan masyarakat.

Pada saat Pertenunan Sri Sedana mulai dirintis, jumlah pelaku industri wastra, khususnya pertenenan endek, belum sebanyak seperti sekarang. Kondisi tersebut dilihat sebagai peluang yang cukup terbuka untuk membangun usaha baru. Resep kemudian memutuskan untuk meninggalkan usaha mebel dan mulai menekuni dunia pertenenan. Pada tahun 1984, Pertenunan Sri Sedana didirikan dan mulai menjalankan kegiatan produksi wastra endek. Keputusan

tersebut menjadi titik awal perjalanan sebuah usaha keluarga yang kemudian mampu bertahan menghadapi berbagai perubahan dalam industri wastra Bali.

Selama lebih dari 40 tahun, perkembangan Pertenunan Sri Sedana berlangsung seiring dengan dinamika industri wastra di Bali. Industri wastra, khususnya di Kabupaten Gianyar, mengalami perkembangan yang cukup pesat. Berbagai IKM baru bermunculan dengan membawa pendekatan kreatif, inovasi produk, eksplorasi motif, serta strategi pemasaran yang semakin beragam. Perubahan tersebut juga dipengaruhi oleh munculnya konsumen generasi muda yang memiliki selera terhadap produk wastra yang lebih modern, praktis, dan sesuai dengan perkembangan gaya hidup. Kondisi

ini menciptakan persaingan yang semakin dinamis bagi pelaku industri wastra yang telah lebih dahulu hadir.

Di tengah perubahan tersebut, Pertenunan Sri Sedana tetap mampu mempertahankan eksistensinya. Pengalaman panjang yang dimiliki menjadi salah satu modal penting dalam menghadapi perubahan pasar. Usaha ini tidak berhenti pada upaya mempertahankan produk dan cara kerja yang telah dilakukan sejak awal, tetapi juga berani menghadirkan gagasan artistik yang lebih segar. Kemampuan untuk mengembangkan aspek estetika produk menjadi penting agar wastra endek tetap memiliki daya tarik bagi konsumen tanpa kehilangan karakter sebagai bagian dari tradisi wastra Bali. Dengan demikian,



keberlanjutan Sri Sedana dapat dipahami sebagai hasil dari proses adaptasi antara pengalaman tradisional dan tuntutan perkembangan industri kreatif.

Keberlanjutan tersebut semakin kuat melalui proses regenerasi usaha. Saat ini, Pertenunan Sri Sedana telah memasuki generasi kedua dan dilanjutkan oleh putra pendirinya, yaitu I Wayan Idep. Pergantian generasi merupakan bagian penting dalam perjalanan usaha keluarga karena tidak hanya menyangkut pergantian pengelola, tetapi juga menjadi proses pewarisan pengalaman, pengetahuan, keterampilan, nilai, dan identitas usaha. Melalui generasi kedua, Pertenunan Sri Sedana memperoleh ruang untuk berkembang dengan tetap membawa fondasi yang telah dibangun sejak tahun 1984.

Di bawah pengelolaan I Wayan Idep, perkembangan usaha terlihat semakin nyata melalui pembangunan sebuah butik di Banjar Palak, Desa Sukawati, Kecamatan Sukawati, Kabupaten Gianyar, Bali. Butik tersebut menjadi bagian penting dalam pengembangan Pertenunan Sri Sedana karena berfungsi sebagai ruang untuk memperkenalkan dan menampilkan produk-produk wastra endek unggulan. Kehadiran butik yang representatif juga memperkuat posisi Sri Sedana tidak hanya sebagai tempat produksi, tetapi sebagai sebuah usaha wastra yang memiliki identitas dan ruang apresiasi tersendiri.

Butik tersebut dapat dipandang sebagai etalase yang mempertemukan produk hasil pertenunan dengan konsumen. Melalui ruang tersebut, berbagai produk endek dapat ditampilkan secara lebih terarah dan

memberikan pengalaman yang berbeda bagi konsumen. Pengembangan ruang pemasaran ini menunjukkan adanya upaya untuk menyesuaikan pola pengelolaan usaha dengan perkembangan kebutuhan pasar.

Perjalanan Pertenunan Sri Sedana sejak tahun 1984 hingga saat ini menunjukkan ketahanan sebuah IKM keluarga dalam menghadapi perubahan zaman. Berawal dari keputusan I Wayan Resep untuk melihat peluang baru di tengah ketatnya persaingan industri mebel, usaha ini berkembang melalui pemanfaatan potensi wastra yang memiliki hubungan erat dengan kehidupan budaya masyarakat Bali. Setelah lebih dari empat dekade, usaha tersebut tetap bertahan dan memasuki fase baru melalui kepemimpinan generasi kedua.

Keberlanjutan Pertenunan Sri Sedana pada akhirnya tidak hanya menggambarkan keberhasilan mempertahankan sebuah usaha, tetapi juga menunjukkan bagaimana pengetahuan dan keterampilan dalam industri wastra dapat diwariskan antargenerasi. Kemampuan membaca perubahan pasar, mempertahankan karakter wastra endek, mengembangkan gagasan artistik, serta membangun ruang pemasaran yang lebih representatif menjadi bagian dari strategi keberlanjutan usaha. Dari sebuah usaha yang dirintis pada tahun 1984, Sri Sedana kini berkembang menjadi IKM wastra yang terus berupaya menjaga kesinambungan antara tradisi, kreativitas, identitas, dan tuntutan perkembangan industri modern.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Pertenunan Sri Sedana saat ini didukung oleh enam orang

tenaga kerja yang seluruhnya merupakan perempuan dengan rentang usia 40 hingga 50 tahun. Penenun tersebut berasal dari wilayah sekitar Banjar Palak dan memiliki pengalaman serta keterampilan dalam proses pembuatan wastra endek. Keberadaan tenaga kerja lokal menjadi bagian penting dalam menjaga keberlanjutan kegiatan produksi sekaligus mempertahankan keterampilan menenun yang telah menjadi bagian dari kehidupan masyarakat Bali. Ketelitian, kesabaran, dan pengalaman para penenun menjadi modal utama dalam menghasilkan wastra endek yang memiliki kualitas dan karakter yang konsisten.

Seluruh proses pengerjaan wastra endek dilakukan dalam satu bangunan terbuka yang secara khusus digunakan sebagai ruang produksi. Bangunan tersebut berada tepat di sebelah butik Pertenunan Sri Sedana di Banjar Palak, Desa Sukawati. Penempatan ruang produksi dan butik yang berdekatan menciptakan hubungan yang erat antara kegiatan produksi dan pemasaran. Selain memudahkan pengelolaan usaha, kondisi tersebut juga memberikan kesempatan bagi konsumen untuk melihat secara langsung lingkungan tempat proses pembuatan wastra berlangsung.

Dalam aktivitas sehari-hari, para penenun umumnya mulai bekerja pada pukul 09.00 WITA hingga pukul 17.00 WITA. Meskipun memiliki waktu kerja yang relatif teratur, Pertenunan Sri Sedana menerapkan sistem kerja yang fleksibel dan berlandaskan prinsip kekeluargaan. Sistem ini disesuaikan dengan karakter tenaga kerja yang sebagian besar merupakan ibu rumah tangga dan tinggal di lingkungan sekitar tempat usaha.

Fleksibilitas terutama diterapkan dalam pengaturan hari

libur. Penenun dapat menyesuaikan waktu kerja dengan kebutuhan masing-masing, terutama ketika terdapat kegiatan adat, keagamaan, maupun tradisi masyarakat Bali yang harus diikuti. Hal tersebut menjadi pertimbangan penting karena aktivitas adat dan keagamaan merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari kehidupan masyarakat setempat.

Namun demikian, fleksibilitas waktu kerja tetap diimbangi dengan tanggung jawab terhadap target produksi. Setiap penenun memiliki target pekerjaan yang harus diselesaikan sesuai dengan kesepakatan. Dengan demikian, sistem kerja yang diterapkan tidak hanya memberikan keleluasaan kepada pekerja, tetapi juga menumbuhkan rasa tanggung jawab dan kepercayaan antara pemilik usaha dengan tenaga kerja.

Pola manajemen tenaga kerja tersebut memperlihatkan kemampuan Pertenunan Sri Sedana dalam menyesuaikan pengelolaan usaha dengan kondisi sosial dan budaya masyarakat setempat. Pendekatan kekeluargaan memungkinkan kegiatan produksi tetap berjalan secara optimal, sekaligus memberikan ruang bagi penenun untuk menjalankan kewajiban sosial, adat, dan keagamaan. Sistem ini menjadi salah satu kekuatan dalam mempertahankan tenaga kerja lokal dan keberlanjutan keterampilan menenun di Pertenunan Sri Sedana.

Nilai Investasi dan Modal Usaha

Pertenunan Sri Sedana memiliki nilai investasi yang diperkirakan mencapai Rp300.000.000,00 (tiga ratus

juta rupiah). Nilai investasi tersebut mencakup berbagai komponen yang mendukung keberlangsungan usaha, mulai dari bangunan butik, *workshop* atau tempat pertenunan, hingga modal usaha yang digunakan dalam kegiatan produksi. Keberadaan sarana fisik menjadi bagian penting dalam mendukung aktivitas usaha karena seluruh proses produksi dan pemasaran dilakukan dalam lingkungan usaha yang saling terintegrasi.

Bangunan *workshop* atau tempat pertenunan berfungsi sebagai pusat kegiatan produksi kain endek. Di tempat ini para penenun melaksanakan proses produksi menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), mulai dari persiapan benang, pembentukan motif, pewarnaan, hingga proses penenunan dan penyelesaian kain. Sementara itu, bangunan butik berfungsi sebagai ruang display dan pemasaran yang memungkinkan konsumen melihat secara langsung berbagai produk endek yang dihasilkan Sri Sedana.

Selain investasi dalam bentuk bangunan dan sarana produksi, nilai tersebut juga mencakup modal usaha untuk pengadaan bahan baku, seperti benang katun dan sutra, pewarna tekstil, serta kebutuhan pendukung lainnya. Investasi yang dimiliki menjadi modal penting bagi Sri Sedana dalam mempertahankan kegiatan produksi, memenuhi permintaan pasar, serta menjaga kesinambungan usaha yang telah berlangsung sejak tahun 1984. Dengan dukungan aset dan modal tersebut, Sri Sedana memiliki fondasi usaha yang kuat untuk terus mengembangkan produk wastra tradisional Bali.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Pertenunan Sri Sedana menggunakan beberapa jenis bahan baku utama dalam menghasilkan produk wastra endek, yaitu benang katun, benang sutra, dan pewarna tekstil sintetis berkualitas tinggi. Pemilihan bahan baku tersebut disesuaikan dengan karakter produk, desain, serta kualitas wastra yang ingin dihasilkan. Benang katun memiliki karakter yang kuat, nyaman, dan relatif mudah diolah dalam proses pertenunan, sementara benang sutra memberikan karakter yang lebih halus, lembut, serta memiliki tampilan yang berkilau. Adapun penggunaan pewarna tekstil sintetis berkualitas tinggi ditujukan untuk memperoleh warna yang kuat, menarik, dan sesuai dengan kebutuhan desain motif endek.

Bahan baku utama yang digunakan Pertenunan Sri Sedana dalam memproduksi wastra endek adalah benang katun, benang sutra, serta pewarna tekstil sintetis berkualitas tinggi. Benang katun dan sutra diperoleh dari Klungkung, Bali, dan wilayah Jawa, sehingga kebutuhan bahan baku utama didukung oleh pemasok dalam negeri.

Dalam proses produksinya, Pertenunan Sri Sedana masih mempertahankan penggunaan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). Penggunaan alat tersebut menjadikan proses pembuatan kain sangat bergantung pada keterampilan dan ketelitian penenun. Setiap tahapan membutuhkan koordinasi antara tangan, mata, dan ritme kerja penenun agar susunan benang dapat menghasilkan struktur kain serta motif yang sesuai dengan rancangan. Secara umum, proses produksi wastra endek di Pertenunan Sri Sedana

terdiri atas empat tahapan utama, yaitu persiapan dan pengolahan benang; pembuatan motif dan pewarnaan; proses penenunan menggunakan ATBM; serta penyelesaian akhir (*finishing*).

Tahap pertama adalah persiapan dan pengolahan benang. Tahapan ini diawali dengan proses *pengelosan*, yaitu memindahkan benang dari gulungan berukuran besar ke rol atau *kelos* yang lebih kecil menggunakan alat pemintal. *Pengelosan* bertujuan agar benang lebih mudah dikendalikan dan dipersiapkan untuk proses selanjutnya. Setelah itu dilakukan proses penghanian atau *nyekir*, yaitu menyusun benang lusi secara sejajar dengan panjang dan tingkat kerapatan tertentu pada *boom*. Ketepatan susunan benang lusi sangat penting karena akan menentukan kerapian dan kepadatan struktur kain. Selanjutnya dilakukan proses *pencucukan*, yaitu memasukkan helaian benang satu per satu ke dalam mata *gun* dan sisir tenun pada ATBM. Tahapan ini membutuhkan ketelitian karena kesalahan dalam penempatan benang dapat memengaruhi hasil tenunan.

Tahap kedua adalah pembuatan motif dan pewarnaan benang pakan. Pada tahap ini, benang pakan terlebih dahulu disusun sesuai kebutuhan desain, kemudian dilakukan proses pengikatan menggunakan tali pada bagian-bagian tertentu sesuai pola motif yang telah dirancang. Teknik pengikatan tersebut berfungsi untuk

menghasilkan bagian-bagian benang yang terlindungi dari warna ketika dilakukan pencelupan. Setelah ikatan selesai, benang dicelup menggunakan pewarna secara bertahap sesuai komposisi warna yang diinginkan. Tahapan



pewarnaan membutuhkan ketelitian karena intensitas dan ketepatan warna akan menentukan tampilan motif pada kain. Setelah proses pewarnaan selesai, benang kemudian dipersiapkan melalui proses *pemaletan*, yaitu memindahkan benang pakan yang telah bermotif ke dalam *palet* atau *kelenting* agar siap dimasukkan ke dalam sekoci tenun.

Tahap ketiga adalah proses penenunan menggunakan ATBM. Benang lusi yang telah melalui tahap persiapan dipasang pada alat tenun, kemudian benang pakan dimasukkan secara berulang melalui sekoci. Proses penenunan berlangsung melalui gerakan yang ritmis dan berulang. Penenun membuka mulut *lusi*, meluncurkan sekoci yang membawa benang pakan melewati celah benang lusi, kemudian mendorong *lade* atau sisir untuk menempatkan benang pakan pada posisi yang tepat. Setelah itu, *lade* ditarik kembali untuk merapatkan benang pakan ke bagian kain yang telah terbentuk. Rangkaian gerakan tersebut dilakukan secara terus-menerus hingga panjang kain yang diinginkan tercapai.

Proses penenunan membutuhkan konsentrasi dan konsistensi tinggi karena setiap gerakan penenun akan memengaruhi kerapatan, ketegangan, dan keteraturan kain. Pada tahap inilah motif yang sebelumnya telah dibentuk melalui proses pengikatan dan pewarnaan benang pakan mulai terlihat dan menyatu dengan struktur kain. Perpaduan antara susunan benang lusi dan benang pakan menghasilkan karakter visual khas wastra endek Pertenunan Sri Sedana.

Tahap keempat adalah penyelesaian akhir atau *finishing*. Setelah proses penenunan selesai, kain diperiksa untuk memastikan kualitas hasil produksi. Pemeriksaan dilakukan dengan membersihkan sisa-sisa benang, merapikan bagian kain, serta mengidentifikasi kemungkinan adanya cacat tenun. Apabila ditemukan bagian yang kurang sempurna, dilakukan perbaikan atau penanganan sesuai dengan kondisi kain. Setelah melewati pemeriksaan akhir dan dinyatakan layak, kain kemudian dipersiapkan untuk dipasarkan melalui butik Pertenunan Sri Sedana maupun pemasaran lainnya.

Keseluruhan proses tersebut memperlihatkan bahwa pembuatan wastra endek di Pertenunan Sri Sedana merupakan rangkaian kerja yang membutuhkan keterampilan, ketelitian, kesabaran, dan pengalaman. Penggunaan ATBM juga memperlihatkan bahwa proses produksi masih mengandalkan keterampilan manusia sebagai unsur utama. Setiap lembar kain tidak hanya merupakan hasil dari pengolahan bahan baku, tetapi juga merepresentasikan proses panjang yang memadukan teknik, kreativitas, ketekunan, dan pengetahuan menenun yang diwariskan serta terus dipertahankan dalam kegiatan produksi Pertenunan Sri Sedana.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Pertenunan Sri Sedana menghasilkan produk utama berupa wastra endek yang memiliki nilai ekonomi sekaligus nilai artistik. Produk yang dihasilkan memiliki rentang harga sekitar Rp300.000,00 (tiga ratus ribu rupiah) hingga Rp500.000,00 (lima ratus ribu rupiah) per 2,25 meter atau

setara dengan satu ukuran *kamen*. Perbedaan harga produk umumnya berkaitan dengan karakter bahan yang digunakan, desain, motif, serta tingkat kerumitan proses pengerjaannya. Semakin kompleks motif dan proses pembuatannya, semakin tinggi pula keterampilan dan waktu yang diperlukan dalam menghasilkan kain tersebut.

Dengan menggunakan ATBM, kegiatan produksi di Pertenunan Sri Sedana masih mengandalkan keterampilan manual para penenun. Setiap kain melalui sejumlah tahapan yang saling berkaitan, mulai dari persiapan dan pengolahan

benang, pembuatan motif, proses pewarnaan, penenunan, hingga *finishing*. Oleh karena itu, kapasitas produksi tidak hanya dipengaruhi oleh jumlah tenaga kerja dan jumlah ATBM yang tersedia, tetapi juga oleh tingkat kerumitan motif serta waktu yang dibutuhkan dalam setiap tahapan pengerjaan.

Dalam satu bulan, Pertenunan Sri Sedana mampu menghasilkan sekitar 400 hingga 500 meter wastra endek. Kapasitas tersebut menunjukkan bahwa kegiatan produksi

berlangsung secara relatif konsisten dan berkelanjutan. Dengan dukungan enam orang penenun perempuan, produksi dilakukan secara bertahap dan menyesuaikan target yang telah ditetapkan. Sistem kerja yang fleksibel juga memungkinkan proses produksi tetap berjalan dengan mempertimbangkan aktivitas sosial dan adat para penenun yang sebagian besar berasal dari lingkungan sekitar Banjar Palak.

Berdasarkan kapasitas produksi tersebut,



Pertenunan Sri Sedana memiliki estimasi nilai produksi sekitar Rp88.000.000,00 (delapan puluh delapan juta rupiah) per bulan. Nilai produksi tersebut menunjukkan bahwa kegiatan pertenunan memiliki kontribusi ekonomi yang cukup penting terhadap keberlanjutan usaha.

Kapasitas produksi tersebut juga memperlihatkan bahwa Pertenunan Sri Sedana memiliki potensi ekonomi yang cukup besar sebagai IKM berbasis wastra. Selain menghasilkan pendapatan bagi pemilik usaha, keberadaan kegiatan produksi memberikan manfaat langsung kepada tenaga kerja lokal melalui kesempatan kerja dan sumber penghasilan. Pada saat yang sama, keberlangsungan produksi turut mendukung pelestarian keterampilan menenun yang menjadi bagian dari tradisi wastra Bali.

Dengan mempertahankan kualitas bahan baku, keterampilan tenaga kerja, penggunaan ATBM, serta pengembangan motif dan desain, Pertenunan Sri Sedana memiliki peluang untuk meningkatkan nilai tambah produk. Wastra endek yang dihasilkan tidak hanya dapat dipandang sebagai komoditas tekstil, tetapi juga sebagai produk kreatif yang memiliki nilai estetika, keterampilan, dan identitas budaya. Hal tersebut menjadi modal penting bagi Sri Sedana untuk mempertahankan daya saing sekaligus mengembangkan pasar wastra Bali di masa mendatang.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Pemasaran produk wastra endek Pertenunan Sri Sedana dilakukan melalui perpaduan strategi *online*

dan *offline*. Pendekatan tersebut diterapkan untuk memperluas jangkauan pasar sekaligus mempertahankan interaksi langsung dengan konsumen. Sebagai IKM yang telah menjalankan usaha pertenunan selama lebih dari empat dekade, Sri Sedana berupaya menyesuaikan pola pemasaran dengan perkembangan teknologi dan perubahan perilaku konsumen tanpa meninggalkan pola pemasaran konvensional yang masih memiliki peran penting dalam penjualan produk wastra.

Pemasaran secara *online* dilakukan dengan memanfaatkan berbagai *platform digital*, terutama website dan instagram. Pemanfaatan media digital menjadi sarana untuk memperkenalkan identitas Pertenunan Sri Sedana sekaligus menampilkan berbagai produk wastra endek yang dihasilkan. Melalui platform tersebut, konsumen dapat memperoleh informasi mengenai produk tanpa harus datang langsung ke lokasi usaha. Media sosial juga menjadi ruang yang efektif untuk menampilkan aspek visual wastra endek, seperti motif, warna, tekstur, dan detail hasil tenunan.

Kehadiran media digital memberikan peluang bagi Pertenunan Sri Sedana untuk menjangkau konsumen yang lebih luas, tidak terbatas pada masyarakat di sekitar Sukawati maupun Kabupaten Gianyar. Produk dapat diperkenalkan kepada calon konsumen dari berbagai daerah melalui konten visual dan informasi yang disampaikan secara digital. Dengan demikian, pemasaran *online* berperan sebagai sarana promosi sekaligus membangun pengenalan terhadap identitas dan karakter produk Sri Sedana.

Sementara itu, pemasaran secara *offline* dilakukan melalui butik Pertenunan Sri Sedana yang berlokasi di Banjar Palak,

Desa Sukawati, Kecamatan Sukawati, Kabupaten Gianyar. Butik tersebut berada dalam satu kawasan dengan tempat produksi sehingga menciptakan keterhubungan antara proses pembuatan dan pemasaran produk. Konsumen yang datang dapat melihat dan memilih produk secara langsung, sekaligus memperoleh pengalaman yang lebih dekat dengan lingkungan produksi wastra endek. Keberadaan butik juga menjadi etalase yang memperkuat citra dan identitas Pertenunan Sri Sedana sebagai produsen wastra endek.

Selain melalui butik, pemasaran dilakukan dengan mengikuti berbagai kegiatan pameran. Pameran menjadi media promosi yang memungkinkan Sri Sedana memperkenalkan koleksi secara langsung kepada masyarakat sekaligus membangun jejaring dengan konsumen, pelaku usaha, komunitas, maupun pihak lain yang memiliki perhatian terhadap perkembangan wastra. Kegiatan tersebut juga memberikan kesempatan bagi produk untuk memperoleh eksposur yang lebih luas di luar saluran pemasaran reguler.

Perpaduan antara pemasaran digital, butik, dan pameran menunjukkan bahwa Pertenunan Sri Sedana menerapkan strategi pemasaran yang cukup adaptif. Media digital digunakan untuk memperluas jangkauan dan meningkatkan visibilitas produk, butik menjadi ruang interaksi langsung dan pengalaman konsumen, sedangkan pameran berfungsi sebagai sarana promosi serta perluasan jejaring pasar. Ketiga strategi pemasaran tersebut saling melengkapi dalam mendukung keberlanjutan pemasaran dan meningkatkan daya saing wastra endek Pertenunan Sri Sedana.

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Sebagai generasi kedua penerus Pertenunan Sri Sedana, I Wayan Idep menunjukkan komitmen dalam mengembangkan usaha sekaligus mempertahankan eksistensi wastra endek di tengah perkembangan industri kreatif Bali. Upaya tersebut tercermin melalui berbagai prestasi, partisipasi dalam kegiatan budaya, serta keterlibatan dalam berbagai agenda promosi dan pengembangan industri kerajinan. Salah satu pencapaian penting diraih pada tahun 2010 ketika I Wayan Idep berhasil memenangkan Lomba Produk Kerajinan Kreatif Kategori Kerajinan Tenun Tingkat Provinsi Bali. Prestasi tersebut menjadi bentuk pengakuan terhadap kualitas dan kreativitas produk tenun yang dihasilkan sekaligus memperkuat posisi Sri Sedana dalam industri kerajinan dan wastra Bali.

Selain memperoleh penghargaan, produk Pertenunan Sri Sedana juga memiliki kesempatan untuk berkolaborasi dengan pelaku industri kreatif lainnya. Wastra endek produksi Sri Sedana pernah digunakan sebagai bahan baku dalam perancangan busana oleh para desainer asal Gianyar yang tergabung dalam Asosiasi Perancang Busana (ASPERB) Gianyar. Kolaborasi tersebut diwujudkan melalui peragaan busana bertajuk “Tembang Warni Ikat Gianyar” yang diselenggarakan sebagai bagian dari rangkaian peresmian Patung Kapten I Wayan Dipta pada tahun 2022. Pemanfaatan kain endek sebagai material dalam perancangan busana menunjukkan bahwa produk Sri Sedana memiliki potensi untuk dikembangkan lebih

jauh ke dalam industri fesyen sekaligus memperluas ruang apresiasi terhadap wastra lokal.

Dalam aspek promosi, Pertenunan Sri Sedana juga aktif berpartisipasi dalam berbagai kegiatan pameran tingkat lokal, salah satunya Pesta Kesenian Bali (PKB). Keikutsertaan dalam kegiatan tersebut menjadi sarana untuk memperkenalkan produk kepada masyarakat sekaligus memperkuat keterhubungan antara produk tenun dengan ekosistem seni dan budaya Bali. Pameran juga memberikan peluang bagi Sri Sedana untuk berinteraksi secara langsung dengan konsumen dan membangun jejaring dengan pelaku industri kreatif lainnya.

Pengembangan pemasaran dan promosi produk Sri Sedana juga memperoleh dukungan dari Pemerintah Kabupaten Gianyar. Salah satu bentuk dukungan tersebut adalah fasilitasi untuk mengikuti Pameran Kriya Nusa yang dijadwalkan berlangsung pada September 2026. Keikutsertaan dalam ajang tersebut menjadi peluang bagi Pertenunan Sri Sedana untuk memperluas pengenalan produk sekaligus membuka akses terhadap jejaring pasar dan konsumen yang lebih luas.

Saat ini, terdapat dua jenis produk utama yang menjadi bagian dari produksi Pertenunan Sri Sedana, yaitu wastra endek berbahan katun dan wastra endek berbahan sutra. Keduanya memiliki karakter material yang berbeda, tetapi sama-sama menampilkan identitas visual yang kuat. Ciri khas produk Sri Sedana terletak pada penggunaan motif *pepatran*, yang dipadukan dengan komposisi warna cerah. Karakter tersebut memberikan kesan dinamis, artistik, dan

khas Bali pada produk yang dihasilkan.

Perpaduan antara prestasi, kolaborasi, partisipasi dalam kegiatan budaya, serta dukungan pemerintah menunjukkan bahwa Pertenunan Sri Sedana tidak hanya berperan sebagai unit produksi wastra, tetapi juga menjadi bagian dari ekosistem kreatif dan budaya Bali. Keberadaan produk yang mampu memasuki ruang pameran, peragaan busana, serta kegiatan kerajinan menjadi modal penting bagi Sri Sedana untuk terus mempertahankan identitas sekaligus mengembangkan daya saing wastra endek pada masa mendatang.

Penutup

Pertenunan Sri Sedana merupakan IKM wastra Bali yang memiliki perjalanan panjang sejak didirikan oleh I Wayan Resep pada tahun 1984. Berawal dari kejelian membaca peluang industri wastra di tengah ketatnya persaingan usaha mebel, Sri Sedana berkembang menjadi usaha keluarga yang mampu bertahan selama lebih dari empat dekade. Keberlanjutan tersebut kini diteruskan oleh generasi kedua, I Wayan Idep, yang membawa usaha menuju tahap pengembangan baru melalui penguatan produk, pemasaran, serta ruang butik sebagai etalase wastra endek.

Dalam proses produksinya, Pertenunan Sri Sedana mempertahankan penggunaan ATBM yang didukung oleh enam orang penenun perempuan dari lingkungan sekitar. Penggunaan benang katun dan sutra yang diperoleh dari Klungkung dan Jawa, serta penerapan teknik pengolahan motif dan pewarnaan secara bertahap, menghasilkan wastra

endek dengan karakter yang kuat. Motif *pepatran* dengan perpaduan warna cerah menjadi salah satu identitas visual produk Sri Sedana.

Dari sisi ekonomi, kapasitas produksi mencapai sekitar 400–500 meter per bulan dengan estimasi nilai produksi Rp88.000.000,00 (delapan puluh delapan juta rupiah). Pemasaran dilakukan melalui butik, media digital, serta berbagai kegiatan pameran. Prestasi yang diraih I Wayan Idep pada tahun 2010, kolaborasi dengan ASPERB Gianyar dalam peragaan “Tembang Warni Ikat Gianyar” tahun 2022, serta partisipasi dalam PKB menunjukkan eksistensi Sri Sedana dalam ekosistem kreatif dan budaya Bali.

Dengan pengalaman panjang, keterampilan tenaga kerja, karakter produk, serta dukungan pemerintah, Pertunenan Sri Sedana memiliki fondasi yang kuat untuk terus berkembang. Ke depan, penguatan inovasi, promosi digital, jejaring kolaborasi, dan perluasan pasar menjadi peluang strategis untuk meningkatkan daya saing sekaligus menjaga keberlanjutan wastra endek sebagai bagian dari identitas budaya Bali.



PERTENUNAN JAYANTI

MERAJUT WARISAN, MENENUN MASA DEPAN WASTRA GIANYAR

Kisah dan Sejarah

Pertenunan Jayanti merupakan salah satu Industri Kecil dan Menengah (IKM) wastra di Kabupaten Gianyar yang tumbuh dari tradisi keluarga dan pengetahuan lokal dalam seni pertenunan.



Perjalanan usaha ini memperlihatkan proses pewarisan keterampilan menenun lintas generasi sekaligus kemampuan beradaptasi terhadap perkembangan teknologi, perubahan selera pasar, dan dinamika industri kreatif.

Hingga kini, pengelolaan Pertenunan Jayanti telah memasuki generasi ketiga dengan

t e t a p menjadikan pertenunan sebagai basis utama pengembangan usaha sekaligus pelestarian warisan tekstil Bali.

Cikal bakal Pertenunan Jayanti bermula pada tahun 1987, ketika pendiri usaha mengawali perjalanan profesional sebagai tenaga kerja pada salah satu perusahaan pertenunan di wilayah Gianyar. Pengalaman

tersebut menjadi dasar dalam membangun keterampilan, pengetahuan teknis, serta pemahaman mengenai proses produksi kain tenun. Pengetahuan yang diperoleh kemudian menjadi modal untuk merintis usaha pertenunan secara mandiri.

Pada tahap awal, usaha dijalankan dalam skala rumah tangga dengan satu unit Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). Produksi dilakukan secara bertahap dengan mengandalkan keterampilan manual serta dukungan keluarga dan masyarakat sekitar. Meningkatnya permintaan terhadap kain tenun mendorong penambahan sarana produksi hingga mencapai 15 unit ATBM. Namun, perkembangan tersebut mengalami pasang surut dan aktivitas usaha berlangsung tidak stabil hingga sekitar tahun 2000.

Kebangkitan kembali terjadi pada tahun 2005, ketika usaha dilanjutkan oleh putra generasi pendiri. Regenerasi ini tidak hanya menjadi pergantian pengelolaan, tetapi juga menjadi proses keberlanjutan pengetahuan dan keterampilan pertenunan dalam keluarga. Pada fase tersebut, produksi masih berfokus pada kain endek, yang memiliki keterkaitan erat dengan kehidupan sosial dan budaya masyarakat Bali. Seiring meningkatnya kemampuan produksi dan tuntutan pasar, pengembangan produk kemudian diarahkan pula pada kain berbahan sutra.



Perjalanan usaha selanjutnya diteruskan oleh generasi ketiga yang hingga kini terlibat dalam pengelolaan dan pengembangan Pertenunan Jayanti. Pengetahuan mengenai teknik pertenunan, pengelolaan bahan, pengembangan motif, dan karakter kain diwariskan melalui pembelajaran langsung serta praktik di lingkungan keluarga dan tempat produksi. Bagi pemilik, menenun tidak semata-mata merupakan kegiatan ekonomi, tetapi juga praktik budaya yang mengandung pengetahuan, keterampilan, estetika, dan nilai sosial yang perlu diwariskan kepada generasi berikutnya.

Nama “Jayanti” berasal dari bahasa Sanskerta yang bermakna kemenangan, keberhasilan, dan kemuliaan. Nama tersebut merepresentasikan harapan agar usaha senantiasa mencapai keberhasilan melalui proses yang baik dan menghasilkan karya berkualitas. Filosofi itu diwujudkan melalui komitmen menjaga mutu produk, mempertahankan keterampilan pertenunan, meningkatkan kesejahteraan keluarga dan pekerja, serta mengembangkan usaha secara berkelanjutan.

Dalam proses produksinya, ATBM tetap menjadi instrumen utama. Pembuatan kain membutuhkan ketelitian dan keterampilan pada setiap tahapan, mulai dari pemilihan benang, penggulungan, persiapan bahan, penyusunan lungsin, penataan pakan, proses penenunan, hingga penyelesaian kain. Pada produk tertentu, pengembangan motif dan warna menjadi bagian penting dalam membentuk karakter visual kain. Proses manual tersebut menghasilkan kain dengan karakter khas karena setiap tahap memperhatikan struktur, kerapatan, warna, motif,

dan kualitas hasil tenunan.

Perkembangan pariwisata dan industri kreatif Bali turut memperluas kebutuhan terhadap produk wastra. Kain yang sebelumnya banyak digunakan untuk kebutuhan adat dan busana masyarakat berkembang menjadi produk kreatif bernilai ekonomi dan estetis. Kondisi ini mendorong Pertenunan Jayanti melakukan diversifikasi produk, antara lain kain endek, kain sutra, selendang, bahan busana, dan berbagai produk turunan yang disesuaikan dengan kebutuhan konsumen dan perkembangan fesyen.

Pengembangan desain dilakukan dengan mempertemukan karakter tradisional dan estetika kontemporer. Motif yang bersumber dari lingkungan budaya Bali, seperti flora, fauna, ornamen tradisional, dan bentuk simbolik, dikembangkan melalui eksplorasi komposisi, warna, dan penerapannya pada kain. Pendekatan ini memungkinkan Pertenunan Jayanti mempertahankan identitas budaya sekaligus menghasilkan produk yang adaptif terhadap kebutuhan pasar masa kini.

Dalam pemasaran, Pertenunan Jayanti mengikuti perubahan pola konsumsi dengan memanfaatkan media digital dan jejaring pemasaran. Media sosial dan kanal digital digunakan untuk memperkenalkan produk, menampilkan proses produksi, membangun komunikasi dengan konsumen, serta memperkuat identitas usaha sebagai IKM wastra yang berakar pada tradisi namun terbuka terhadap perkembangan zaman.

Keberadaan Pertenunan Jayanti juga memiliki dimensi

sosial. Kegiatan produksi melibatkan masyarakat sekitar dan membuka ruang kerja, khususnya bagi tenaga kerja perempuan. Lingkungan produksi menjadi ruang pembelajaran dan transmisi pengetahuan bagi generasi muda untuk mengenal teknik pembuatan kain sekaligus memahami nilai budaya yang menyertainya. Dengan demikian, Pertenunan Jayanti tidak hanya berkontribusi terhadap perekonomian masyarakat, tetapi juga mendukung keberlanjutan pengetahuan dan keterampilan pertenunan.

Memasuki generasi ketiga, Pertenunan Jayanti menghadapi sejumlah tantangan, antara lain regenerasi tenaga terampil, fluktuasi harga bahan baku, persaingan dengan tekstil industri, dan perubahan preferensi konsumen. Tantangan tersebut mendorong perlunya penguatan kualitas, inovasi desain, diversifikasi produk, identitas merek, pemasaran digital, serta perlindungan kekayaan intelektual.

Dengan perjalanan sejak tahun 1987, Pertenunan Jayanti merepresentasikan kesinambungan antara tradisi keluarga, keterampilan lokal, dan dinamika industri kreatif. Keberlangsungannya hingga generasi ketiga menunjukkan bahwa tradisi pertenunan dapat terus hidup melalui pewarisan pengetahuan, inovasi, dan kemampuan beradaptasi. Pertenunan Jayanti diharapkan tidak hanya berkembang sebagai unit usaha, tetapi juga terus menjadi bagian penting dari ekosistem wastra, pelestarian budaya, dan ekonomi kreatif berbasis budaya di Kabupaten Gianyar.

Tenaga Kerja dan budaya kerja

Pertenunan Jayanti didukung oleh 27 orang tenaga

kerja, yang terdiri atas 5 laki-laki dan 22 perempuan dan sebagian besar berasal dari masyarakat lokal di sekitar Kabupaten Gianyar. Dominasi tenaga kerja perempuan menunjukkan kuatnya peran perempuan dalam keberlangsungan produksi wastra, terutama pada pekerjaan yang membutuhkan ketelitian, kesabaran, konsistensi, dan keterampilan manual. Keberadaan tenaga kerja lokal tidak hanya mendukung proses produksi, tetapi juga memberikan kontribusi terhadap penciptaan lapangan kerja, penguatan ekonomi masyarakat, serta keberlanjutan tradisi pertenunan di lingkungan setempat.

Pembagian kerja dilakukan secara fungsional sesuai dengan keterampilan dan karakter pekerjaan. Tenaga kerja perempuan terutama terlibat dalam penenunan, persiapan dan penyusunan benang, pemeriksaan kualitas kain, serta proses finishing. Sementara itu, tenaga kerja laki-laki lebih banyak menangani persiapan bahan baku, pewarnaan, pemeliharaan dan perawatan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), pengangkutan bahan dan produk, pengemasan, serta kegiatan pendukung pemasaran. Pembagian tersebut memungkinkan setiap tahapan produksi berjalan secara terkoordinasi dengan tetap memperhatikan ketepatan teknik dan kualitas hasil tenunan.

Tenaga kerja Pertenunan Jayanti berada pada rentang usia 36–60 tahun. Rentang usia tersebut menunjukkan bahwa para pekerja memiliki pengalaman yang relatif panjang dalam bidang pertenunan. Dalam produksi wastra, pengalaman menjadi modal penting karena keterampilan menenun tidak seluruhnya dapat diperoleh



melalui pendidikan formal. Kemampuan mengoperasikan ATBM, mengatur ketegangan benang, menjaga kerapatan kain, mengenali karakter bahan, hingga memastikan kualitas tenunan berkembang melalui praktik dan pengalaman yang dilakukan secara berulang.

Latar belakang pendidikan tenaga kerja bervariasi, mulai dari sekolah dasar hingga sekolah menengah atas. Meskipun pendidikan formal beragam, keterampilan kerja terutama diperoleh melalui pengalaman langsung, pendampingan, pembelajaran di tempat kerja, dan praktik secara berkelanjutan. Pola pembelajaran tersebut menjadi bagian penting dalam proses pewarisan pengetahuan lokal karena keterampilan pertenunan dipelajari secara langsung dalam konteks produksi.

Budaya kerja di Pertenenan Jayanti dibangun melalui nilai ketelitian, kesabaran, kedisiplinan, tanggung jawab, ketekunan, dan kebersamaan. Karakter pekerjaan menenun yang dilakukan secara manual menuntut pekerja untuk mampu menjaga konsistensi sejak tahap persiapan bahan hingga penyelesaian kain. Setiap pekerja memiliki tanggung jawab terhadap bagian pekerjaan masing-masing, namun tetap saling berkoordinasi agar seluruh proses menghasilkan kain yang sesuai dengan standar kualitas.

Lingkungan kerja juga menjadi ruang berlangsungnya transfer pengetahuan dan keterampilan antargenerasi. Pekerja yang lebih berpengalaman berperan dalam memberikan pengetahuan praktis kepada pekerja lainnya, baik mengenai teknik penggunaan ATBM, pengelolaan benang, proses pewarnaan, penyusunan motif, maupun

pengendalian kualitas kain. Proses tersebut berlangsung melalui pengamatan, praktik langsung, pendampingan, dan pengalaman bersama dalam kegiatan produksi.

Tenaga kerja Pertenenan Jayanti tidak hanya berfungsi sebagai sumber daya produksi, tetapi juga menjadi bagian dari ekosistem budaya pertenunan. sekaligus memperkuat peran Pertenenan Jayanti dalam membuka kesempatan ekonomi masyarakat dan menjaga keberlanjutan keterampilan menenun sebagai bagian dari warisan budaya wastra Kabupaten Gianyar.

Nilai Investasi

Berdasarkan skala usaha, jumlah sarana produksi, dan karakteristik aset yang dimiliki, nilai investasi fisik Pertenenan Jayanti diperkirakan berada pada kisaran Rp1 miliar. Nilai tersebut merupakan estimasi keseluruhan investasi dan dapat mengalami perubahan seiring dengan penambahan, pemeliharaan, maupun pengembangan aset usaha.

Selain investasi dalam bentuk aset tetap, Pertenenan Jayanti juga melakukan investasi nonfisik yang berorientasi pada penguatan sumber daya manusia, kualitas produk, inovasi, dan pengembangan pasar. Investasi tersebut antara lain diwujudkan melalui peningkatan keterampilan tenaga kerja, pelatihan dan pendampingan, pengembangan motif serta desain, eksplorasi bahan dan warna, peningkatan standar kualitas produk, serta penguatan identitas merek. Pengembangan kapasitas sumber daya manusia menjadi aspek

penting karena proses produksi tenun membutuhkan keterampilan khusus yang diperoleh melalui pengalaman, pembelajaran, dan praktik secara berkelanjutan.

Investasi juga diarahkan pada pengembangan pemasaran melalui pemanfaatan teknologi digital. Penggunaan media sosial, jejaring pemasaran, dan kanal digital menjadi bagian dari strategi untuk memperluas jangkauan promosi serta memperkenalkan produk kepada konsumen di luar wilayah Gianyar dan Bali. Investasi Pertenunan Jayanti tidak hanya berorientasi pada peningkatan kapasitas produksi, tetapi juga pada penguatan kualitas, inovasi, efisiensi, identitas merek, dan perluasan pasar.

Modal Usaha

Sebagai IKM wastra yang berkembang melalui proses usaha keluarga dan berbasis keterampilan lokal, sumber permodalan Pertenunan Jayanti berasal dari kombinasi modal internal dan pembiayaan eksternal. Pola permodalan tersebut berkembang secara bertahap sesuai dengan kebutuhan produksi, kapasitas usaha, serta peluang pengembangan pasar.

Sumber modal internal terutama berasal dari modal pribadi pemilik dan akumulasi keuntungan yang diperoleh dari kegiatan usaha. Modal pribadi menjadi fondasi awal dalam membangun dan mempertahankan aktivitas produksi, sedangkan keuntungan usaha secara bertahap dialokasikan kembali untuk mendukung kebutuhan operasional dan pengembangan kapasitas. Mekanisme tersebut menunjukkan adanya strategi





reinvestment, yaitu pemanfaatan sebagian hasil usaha untuk membiayai kebutuhan usaha berikutnya sehingga ketergantungan terhadap sumber pembiayaan eksternal dapat dikendalikan.

Selain modal internal, Pertenunan Jayanti memanfaatkan sumber pembiayaan eksternal melalui fasilitas Kredit Usaha Rakyat (KUR) dari Bank BNI. Pembiayaan tersebut menjadi salah satu instrumen pendukung dalam memenuhi kebutuhan modal kerja maupun pengembangan usaha. Pemanfaatan fasilitas kredit dilakukan dengan mempertimbangkan kebutuhan dan kemampuan usaha dalam memenuhi kewajiban pembiayaan. Di samping pembiayaan perbankan, peluang dukungan melalui berbagai program pemerintah juga menjadi bagian dari alternatif penguatan kapasitas permodalan, terutama yang berkaitan dengan pengembangan IKM, peningkatan kualitas produk, pelatihan, fasilitasi promosi, dan penguatan akses pasar.

Berdasarkan bentuk penggunaannya, modal usaha dapat dibedakan menjadi modal tunai dan modal non-tunai (*in kind*). Modal tunai digunakan terutama untuk membiayai kebutuhan operasional yang bersifat langsung dan berulang, seperti pembelian benang dan bahan baku lainnya, pengadaan bahan pewarna, pembayaran upah tenaga kerja, biaya listrik dan pemeliharaan, pengemasan, transportasi, serta distribusi produk. Ketersediaan modal kerja yang memadai menjadi faktor penting karena proses produksi kain tenun memerlukan kesinambungan pasokan bahan dan pembayaran biaya produksi sebelum produk menghasilkan pendapatan.

Sementara itu, modal non-tunai berupa aset yang

mendukung kegiatan produksi dan administrasi, antara lain bangunan atau ruang produksi, Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), kendaraan operasional, komputer dan perangkat administrasi, ruang penyimpanan atau gudang, serta persediaan bahan baku. Aset tersebut memiliki fungsi strategis dalam menjaga kontinuitas proses produksi sekaligus menjadi bagian dari kapasitas produktif usaha.

Pengelolaan modal Pertenunan Jayanti dilakukan secara bertahap dengan mempertimbangkan keseimbangan antara kebutuhan operasional, pengembangan usaha, dan stabilitas keuangan. Sebagian keuntungan usaha diarahkan kembali untuk pembelian bahan baku, pemeliharaan sarana produksi, pengembangan desain, peningkatan kualitas, dan perluasan pemasaran.

Jenis Bahan Baku dan Proses Produksi

Pemilihan bahan baku yang dilakukan oleh pertenunan Jayanti dengan mempertimbangkan jenis produk, karakter kain yang diharapkan, fungsi penggunaan, kenyamanan, kekuatan, serta tuntutan pasar. Keberagaman bahan yang digunakan memberikan peluang bagi Pertenunan Jayanti untuk menghasilkan produk dengan karakter yang berbeda, baik untuk kebutuhan busana adat maupun pengembangan produk fesyen kontemporer.

Bahan baku utama yang digunakan berupa berbagai jenis benang, antara lain benang katun, rayon, poliester, sutra, dan benang metalik. Benang katun digunakan karena memiliki karakter relatif nyaman, lembut, dan memiliki kemampuan menyerap kelembapan yang baik sehingga

sesuai untuk produk yang bersentuhan langsung dengan tubuh. Benang rayon memiliki karakter serat yang lembut dengan permukaan yang cenderung memberikan kesan jatuh dan nyaman, sehingga dapat digunakan untuk menghasilkan kain dengan karakter visual dan tekstur tertentu. Sementara itu, benang poliester dimanfaatkan untuk memperoleh karakter kain yang lebih kuat, stabil, dan relatif tahan terhadap perubahan bentuk.

Untuk produk dengan segmentasi premium, benang sutra menjadi salah satu bahan yang memiliki nilai estetika dan ekonomi lebih tinggi. Karakteristik sutra yang halus, ringan, serta memiliki kilau alami memberikan kualitas visual yang khas pada kain tenun. Selain itu, Pertenunan Jayanti juga menggunakan benang metalik pada produk tertentu untuk memberikan aksen dekoratif dan efek visual yang lebih menonjol. Penggunaan masing-masing jenis benang disesuaikan dengan rancangan produk, komposisi motif, teknik penenunan, dan tujuan penggunaannya.

Selain bahan baku utama, proses produksi memanfaatkan berbagai bahan pendukung, terutama bahan pewarna. Pewarna yang digunakan dapat berupa pewarna sintesis reaktif maupun pewarna alami. Pewarna sintesis digunakan untuk memperoleh pilihan warna yang lebih beragam dan konsisten sesuai kebutuhan desain.

Secara umum, proses produksi kain di Pertenunan Jayanti dilakukan melalui beberapa tahapan yang saling berkaitan. Proses diawali dengan seleksi dan persiapan benang berdasarkan jenis, warna, ukuran, dan kebutuhan produk. Benang selanjutnya melalui proses



penggulungan dan persiapan untuk membentuk struktur dasar kain. Pada produk yang menggunakan teknik tenun ikat, dilakukan proses pengikatan bagian-bagian tertentu pada benang untuk membentuk rancangan motif, sebelum memasuki tahap pewarnaan.

Tahap pewarnaan dilakukan sesuai rancangan warna dan karakter bahan yang digunakan, kemudian dilanjutkan dengan proses pengeringan. Setelah benang siap, dilakukan penyusunan benang lungsin pada alat tenun. Benang pakan kemudian dipadukan dengan benang

lungsin melalui proses penenunan menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). Proses manual tersebut membutuhkan keterampilan, ketelitian, dan konsistensi untuk menghasilkan struktur kain sesuai rancangan.

Setelah proses penenunan selesai, kain menjalani pemeriksaan mutu untuk mengidentifikasi kemungkinan ketidaksempurnaan pada struktur, motif, warna, maupun kerapatan kain. Tahap berikutnya meliputi pencucian atau penyelesaian kain, pengeringan, penyetrikaan, dan *finishing*. Produk yang telah memenuhi standar kualitas

kemudian dilipat, dikemas, dan dipersiapkan untuk penyimpanan maupun distribusi.

Rangkaian proses tersebut menghasilkan kain dengan karakter yang disesuaikan dengan kebutuhan pengguna, baik dari aspek kekuatan, kenyamanan, stabilitas, warna, tekstur, maupun nilai estetika. Perpaduan antara pemilihan material, keterampilan manual, penggunaan ATBM, serta pengembangan motif memungkinkan Pertenunan Jayanti menghasilkan produk yang tetap berakar pada tradisi pertenunan, namun memiliki kemampuan adaptasi terhadap kebutuhan pasar adat, busana, dan fesyen modern.

Sumber Bahan Baku

Ketersediaan bahan baku Pertenunan Jayanti merupakan salah satu faktor strategis yang menentukan keberlangsungan kegiatan produksi. Sebagai IKM wastra yang menggunakan berbagai jenis benang dan bahan pewarna, sistem pengadaan bahan baku dibangun melalui jaringan pemasok yang menghubungkan produsen bahan, distributor, pedagang, hingga pelaku usaha di tingkat lokal. Rantai pasok tersebut memungkinkan Pertenunan Jayanti memperoleh bahan sesuai dengan kebutuhan produksi, karakter produk, dan spesifikasi kualitas yang ditetapkan.

Bahan baku utama berupa benang diperoleh melalui toko dan pemasok bahan tekstil di Denpasar, Bali. Dalam rantai pasoknya, sebagian benang yang tersedia di pasar lokal merupakan produk yang berasal dari luar negeri, termasuk produk yang didatangkan dari Cina, maupun produk yang dipasarkan melalui jaringan industri dan distributor tekstil. Bahan tersebut selanjutnya masuk ke jaringan perdagangan

regional sebelum tersedia bagi pelaku IKM di Bali. Kondisi ini menunjukkan bahwa rantai pasok bahan baku Pertenunan Jayanti tidak hanya bergantung pada sumber lokal, tetapi juga terhubung dengan jaringan perdagangan tekstil pada tingkat nasional dan internasional.

Rantai pasok benang dimulai dari sektor hulu berupa penyediaan bahan serat. Serat kapas, rayon, poliester, maupun sutra melalui proses pengolahan dan pemintalan untuk menghasilkan benang dengan spesifikasi tertentu. Produk benang kemudian didistribusikan melalui produsen, importir atau distributor, agen regional, dan pedagang bahan tekstil hingga mencapai pasar nasional. Pertenunan Jayanti memperoleh bahan melalui jaringan pemasok tersebut sesuai kebutuhan produksi. Panjangnya rantai distribusi menyebabkan harga dan ketersediaan benang dapat dipengaruhi oleh berbagai faktor, seperti biaya produksi, transportasi, nilai tukar, permintaan pasar, dan kondisi perdagangan bahan tekstil.

Untuk bahan pewarna, sumber pengadaan dibedakan berdasarkan jenis pewarna yang digunakan. Pewarna sintetis diperoleh melalui distributor atau pemasok bahan kimia tekstil. Pemilihan bahan dilakukan dengan mempertimbangkan kesesuaian terhadap jenis serat, karakter warna yang diinginkan, konsistensi hasil, serta kebutuhan produksi. Sementara itu, pewarna alami diperoleh dari sumber bahan hayati yang tersedia melalui jaringan pemasok atau petani tanaman pewarna. Beberapa bahan pewarna alami dapat berasal dari wilayah Bali maupun daerah lain di Pulau Jawa. Sumber tersebut antara lain tanaman yang menghasilkan pigmen seperti indigo, mengkudu, secang,

kunyit, dan berbagai tanaman lokal lainnya.

Pengadaan bahan alami memiliki karakteristik yang berbeda dengan bahan sintetis karena ketersediaannya dapat dipengaruhi oleh musim, kondisi budidaya, kualitas tanaman, serta kontinuitas produksi dari petani atau pemasok. sehingga, pengelolaan persediaan menjadi aspek penting dalam menjaga keberlanjutan proses produksi. Bahan yang telah diperoleh perlu disimpan dengan memperhatikan kondisi ruang, kelembapan, kebersihan, dan keamanan agar kualitasnya tetap terjaga sebelum digunakan.

Penggunaan ketersediaan bahan baku lebih dari satu jaringan pemasok memberikan fleksibilitas dalam memperoleh bahan sesuai kebutuhan produksi sekaligus mengurangi ketergantungan terhadap satu sumber tertentu. Strategi tersebut dilakukan untuk mengantisipasi kemungkinan keterlambatan distribusi, perubahan harga, keterbatasan stok, maupun perubahan kualitas bahan.

Pengelolaan rantai pasok juga berkaitan dengan efisiensi produksi. Perencanaan kebutuhan bahan dilakukan dengan mempertimbangkan jenis produk, volume produksi, spesifikasi benang, kebutuhan warna, dan jadwal pengerjaan. Dengan perencanaan tersebut, pembelian bahan dapat disesuaikan dengan kebutuhan aktual sehingga persediaan dapat dikelola secara lebih efisien.

Pertenunan Jayanti memperlihatkan keterhubungan antara sumber bahan baku lokal, jaringan perdagangan

regional, industri tekstil nasional, serta pemasok dari luar negeri. Di sisi lain, penggunaan bahan pewarna alami membuka peluang penguatan hubungan dengan sumber daya lokal dan petani tanaman pewarna. Kombinasi berbagai sumber tersebut menjadi bagian penting dalam menjaga kontinuitas produksi, mempertahankan kualitas produk, mengendalikan risiko pasokan, serta mendukung keberlanjutan Pertenunan Jayanti sebagai IKM wastra berbasis budaya di Kabupaten Gianyar.

Kapasitas Produksi

Kapasitas produksi Pertenunan Jayanti disesuaikan dengan kemampuan sumber daya manusia, ketersediaan bahan baku, kapasitas Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), serta tingkat permintaan pasar. Karakter produksi yang berbasis keterampilan manual menjadikan kapasitas usaha bersifat fleksibel dan dapat mengalami perubahan sesuai dengan kebutuhan konsumen dan kondisi pasar.

Dalam kondisi produksi reguler, Pertenunan Jayanti memiliki kapasitas sekitar 100 potong kain per minggu, dengan ukuran rata-rata 2 meter per potong. Kapasitas tersebut menjadi gambaran kemampuan produksi dalam kondisi operasional normal dan dapat disesuaikan berdasarkan jenis kain, tingkat kerumitan motif, bahan yang digunakan, serta tahapan penyelesaian produk.

Berdasarkan jenis produk, kapasitas produksi yang dapat dihasilkan meliputi kain endek sekitar 100 lembar, sedangkan kain tenun ikat berkisar antara 80–150 lembar. Untuk produk selendang, kapasitas produksi berada pada

kisaran 100–200 lembar. Perbedaan kapasitas tersebut dipengaruhi oleh karakter masing-masing produk, terutama tingkat kerumitan desain, teknik penenunan, penggunaan bahan, serta waktu pengerjaan yang diperlukan. Produk dengan motif dan konstruksi yang lebih kompleks membutuhkan waktu produksi relatif lebih panjang sehingga kapasitas yang dihasilkan dapat lebih rendah dibandingkan produk dengan desain yang lebih sederhana. Pola produksi Pertenunan Jayanti bersifat fleksibel dan berbasis permintaan (*demand-driven production*). Penyesuaian volume produksi dilakukan berdasarkan pesanan, ketersediaan bahan baku, serta perkembangan permintaan konsumen. Peningkatan aktivitas produksi umumnya dilakukan menjelang hari raya keagamaan, periode kunjungan wisata, dan penyelenggaraan pameran atau kegiatan promosi produk kerajinan. Momentum tersebut menjadi peluang bagi peningkatan penjualan sekaligus memperluas jangkauan pasar.

Melalui sistem produksi yang adaptif, Pertenunan Jayanti dapat mempertahankan keseimbangan antara kapasitas produksi, kualitas produk, dan kebutuhan pasar. Pendekatan tersebut juga memungkinkan IKM mengembangkan variasi produk tanpa menghilangkan karakter produksi tenun berbasis keterampilan manual yang menjadi identitas utama usaha.

Nilai Produksi

Besaran nilai produksi Pertenunan Jayanti dipengaruhi oleh kapasitas produksi, jenis produk, tingkat kerumitan motif, bahan baku yang digunakan, serta harga jual masing-masing produk. Dengan karakter produksi yang

menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) dan mengandalkan keterampilan tenaga kerja, nilai produksi dapat mengalami perubahan sesuai dengan komposisi produk dan tingkat permintaan pasar.

Berdasarkan estimasi nilai produksi dan kisaran harga produk, yaitu sekitar Rp500.000 hingga Rp2.000.000 per unit, nilai produksi Pertenunan Jayanti diperkirakan berada pada kisaran Rp50 juta–Rp60 juta per bulan. Estimasi tersebut menggambarkan potensi nilai ekonomi produksi dalam kondisi operasional dan permintaan pasar yang relatif normal. Perbedaan harga antarproduk terutama dipengaruhi oleh jenis bahan, teknik penenunan, tingkat kerumitan motif, kualitas hasil akhir, serta karakter dan segmentasi pasar yang dituju.

Nilai produksi tersebut tidak bersifat tetap karena kegiatan produksi Pertenunan Jayanti mengikuti pola permintaan pasar. Pada periode tertentu, seperti menjelang hari raya keagamaan, musim kunjungan wisata, maupun kegiatan pameran dan promosi, volume produksi dan nilai transaksi dapat mengalami peningkatan. Sebaliknya, pada periode dengan permintaan yang lebih rendah, produksi dapat disesuaikan untuk menjaga efisiensi operasional.

.Wilayah Pemasaran

Produk Pertenunan Jayanti memiliki jangkauan pemasaran yang mencakup pasar lokal, regional, dan nasional. Di wilayah Bali, produk dipasarkan terutama di Kabupaten Gianyar, Kota Denpasar, Kabupaten Badung, dan Kabupaten Klungkung. Keberadaan pusat pariwisata,



sentra perdagangan, industri fesyen, serta berbagai kegiatan adat dan budaya di wilayah tersebut menjadi salah satu faktor yang mendukung permintaan terhadap produk wastra. Selain pasar Bali, produk Pertenunan Jayanti juga dipasarkan ke sejumlah kota besar di Indonesia melalui jaringan butik, mitra usaha, serta hubungan perdagangan yang telah berkembang.

Segmen konsumen Pertenunan Jayanti cukup beragam. Produk tidak hanya ditujukan kepada masyarakat umum sebagai pengguna wastra, tetapi juga menysasar pelaku industri fesyen, butik, hotel, instansi pemerintah, sanggar seni, serta kolektor wastra, serta wisatawan domestik. Keragaman segmen tersebut menunjukkan bahwa produk Pertenunan Jayanti memiliki fungsi dan nilai guna yang relatif luas, mulai dari kebutuhan busana, kebutuhan adat dan upacara, kebutuhan pertunjukan seni, hingga produk fesyen dan koleksi.

Pada segmen industri fesyen, kain tenun dimanfaatkan sebagai bahan dasar maupun elemen pendukung dalam pengembangan busana dan produk kreatif. Sementara itu, butik dan pelaku perdagangan fesyen berperan sebagai saluran distribusi yang mempertemukan produk dengan konsumen yang memiliki ketertarikan terhadap kain tradisional dan produk berbasis kerajinan. Hotel dan sektor pariwisata juga menjadi bagian dari pasar potensial karena wastra dapat digunakan sebagai bagian dari kebutuhan interior, busana, cendera mata, maupun representasi identitas budaya Bali.

Pengembangan pasar Pertenunan Jayanti turut didukung

oleh pemanfaatan pemasaran digital, terutama melalui media sosial dan jaringan komunikasi daring. Strategi tersebut memungkinkan informasi mengenai produk, motif, bahan, dan karakter kain disampaikan kepada konsumen secara lebih luas tanpa sepenuhnya bergantung pada pemasaran konvensional.

Di tingkat internasional, sebagian produk memiliki peluang untuk dikembangkan melalui eksportir, kolaborasi dengan desainer, pameran, serta jaringan perdagangan internasional. Perluasan pasar tersebut memerlukan konsistensi kualitas, kapasitas produksi, penguatan identitas merek, serta pemenuhan standar dan persyaratan pasar tujuan.

Melalui strategi pemasaran yang mengintegrasikan jaringan lokal, nasional, dan kanal digital, Pertenunan Jayanti memiliki peluang untuk memperluas pangsa pasar sekaligus memperkenalkan wastra Gianyar kepada konsumen yang lebih luas. Pendekatan tersebut menjadi bagian dari upaya menjaga keberlanjutan usaha sekaligus meningkatkan nilai ekonomi dan apresiasi terhadap produk wastra berbasis budaya Bali.

Jenis Pemasaran

Produk Pertenunan Jayanti memiliki jangkauan pemasaran yang mencakup pasar lokal, regional, dan nasional. Di wilayah Bali, produk dipasarkan terutama di Kabupaten Gianyar, Kota Denpasar, Kabupaten Badung, dan Kabupaten Klungkung. Keberadaan pusat pariwisata, sentra perdagangan, industri fesyen, serta berbagai kegiatan adat dan budaya di wilayah tersebut menjadi

salah satu faktor yang mendukung permintaan terhadap produk wastra. Selain pasar Bali, produk Pertenunan Jayanti juga dipasarkan ke sejumlah kota besar di Indonesia melalui jaringan butik, mitra usaha, serta hubungan perdagangan yang telah berkembang.

Segmen konsumen Pertenunan Jayanti cukup beragam. Produk tidak hanya ditujukan kepada masyarakat umum sebagai pengguna wastra, tetapi juga menyasar pelaku industri fesyen, butik, hotel, instansi pemerintah, sanggar seni, kolektor wastra, serta wisatawan domestik dan mancanegara. Keragaman segmen tersebut menunjukkan bahwa produk Pertenunan Jayanti memiliki fungsi dan nilai guna yang relatif luas, mulai dari kebutuhan busana, kebutuhan adat dan upacara, kebutuhan pertunjukan seni, hingga produk fesyen dan koleksi.

Pada segmen industri fesyen, kain tenun dimanfaatkan sebagai bahan dasar maupun elemen pendukung dalam pengembangan busana dan produk kreatif. Sementara itu, butik dan pelaku perdagangan fesyen berperan sebagai saluran distribusi yang mempertemukan produk dengan konsumen yang memiliki ketertarikan terhadap kain tradisional dan produk berbasis kerajinan. Hotel dan sektor pariwisata juga menjadi bagian dari pasar potensial karena wastra dapat digunakan sebagai bagian dari kebutuhan interior, busana, cendera mata, maupun representasi identitas budaya Bali.

Pengembangan pasar Pertenunan Jayanti turut didukung oleh pemanfaatan pemasaran digital, terutama melalui media sosial dan jaringan komunikasi daring. Strategi

tersebut memungkinkan informasi mengenai produk, motif, bahan, dan karakter kain disampaikan kepada konsumen secara lebih luas tanpa sepenuhnya bergantung pada pemasaran konvensional.

Di tingkat internasional, sebagian produk memiliki peluang untuk dikembangkan melalui eksportir, kolaborasi dengan desainer, pameran, serta jaringan perdagangan internasional. Perluasan pasar tersebut memerlukan konsistensi kualitas, kapasitas produksi, penguatan identitas merek, serta pemenuhan standar dan persyaratan pasar tujuan.

Dengan strategi pemasaran yang mengintegrasikan jaringan lokal, nasional, dan kanal digital, Pertenunan Jayanti memiliki peluang untuk memperluas pangsa pasar sekaligus memperkenalkan wastra Gianyar kepada konsumen yang lebih luas. Pendekatan tersebut menjadi bagian dari upaya menjaga keberlanjutan usaha sekaligus meningkatkan nilai ekonomi dan apresiasi terhadap produk wastra berbasis budaya Bali.

Pengalaman Pameran

Partisipasi dalam pameran dan kegiatan promosi merupakan salah satu strategi pengembangan pasar yang penting bagi IKM wastra di Kabupaten Gianyar, termasuk Pertenunan Jayanti. Kegiatan tersebut tidak hanya berfungsi sebagai sarana memperkenalkan produk kepada konsumen, tetapi juga menjadi media untuk membangun jejaring usaha, memperluas akses pasar, serta meningkatkan apresiasi terhadap produk wastra berbasis budaya lokal.

Beberapa bentuk kegiatan promosi yang relevan dengan

pengembangan IKM wastra di Gianyar meliputi Pameran UMKM Kabupaten Gianyar, Festival Wastra Nusantara, serta pameran ekonomi kreatif tingkat regional. Melalui kegiatan tersebut, pelaku IKM memperoleh kesempatan untuk menampilkan koleksi kain, memperkenalkan karakter motif dan teknik produksi, serta berinteraksi secara langsung dengan calon konsumen, pelaku usaha, desainer, dan pemangku kepentingan lainnya.

Keikutsertaan dalam pameran juga menjadi sarana evaluasi terhadap respons pasar terhadap desain, warna, material, dan harga produk. Interaksi langsung dengan konsumen dapat memberikan informasi mengenai perkembangan selera dan kebutuhan pasar yang selanjutnya menjadi bahan pertimbangan dalam pengembangan produk.

Bagi Pertenunan Jayanti, kegiatan pameran dan promosi memiliki nilai strategis dalam memperkuat identitas merek, jejaring pemasaran, dan posisi produk wastra Gianyar di tingkat lokal, regional, maupun nasional.

Kontribusi Pemerintah Kabupaten Gianyar

Pengembangan Pertenunan Jayanti sebagai Industri Kecil dan Menengah (IKM) wastra tidak terlepas dari dukungan berbagai program pemerintah, khususnya dalam penguatan kapasitas usaha, peningkatan kompetensi sumber daya manusia, perluasan akses pasar, serta pelestarian wastra sebagai bagian dari kekayaan budaya daerah. Dukungan tersebut menjadi salah satu faktor eksternal yang dapat memperkuat keberlanjutan usaha dan meningkatkan daya saing produk wastra di tengah dinamika industri kreatif.

Pemerintah Kabupaten Gianyar memberikan dukungan melalui berbagai bentuk fasilitasi yang diarahkan pada peningkatan kapasitas pelaku IKM. Salah satunya berupa pelatihan dan peningkatan kompetensi perajin, yang bertujuan memperkuat keterampilan teknis, manajemen produksi, pengembangan desain, serta kemampuan menyesuaikan produk dengan kebutuhan pasar. Peningkatan kompetensi sumber daya manusia menjadi aspek penting mengingat produksi wastra berbasis keterampilan manual memerlukan penguasaan teknik yang diperoleh melalui pengalaman dan pembelajaran berkelanjutan.

Dukungan juga diberikan melalui pendampingan legalitas dan administrasi usaha, termasuk fasilitasi pengurusan Nomor Induk Berusaha (NIB) dan berbagai bentuk sertifikasi yang relevan dengan kebutuhan pengembangan IKM. Legalitas usaha memiliki fungsi strategis dalam meningkatkan kredibilitas, membuka akses terhadap program pembiayaan, serta memperluas peluang kerja sama dengan berbagai pihak.

Dalam aspek produksi, pemerintah dapat memberikan fasilitasi berupa bantuan atau dukungan peralatan produksi untuk meningkatkan kapasitas dan efisiensi kerja. Pada aspek permodalan, akses terhadap program pembiayaan UMKM, termasuk skema pembiayaan yang disediakan melalui lembaga keuangan, menjadi instrumen penting dalam mendukung kebutuhan modal kerja dan pengembangan usaha.

Penguatan pemasaran dilakukan melalui fasilitasi keikutsertaan dalam pameran tingkat daerah maupun

nasional, sehingga produk Pertenunan Jayanti memiliki peluang untuk memperoleh pasar dan jejaring usaha yang lebih luas. Di samping itu, pengembangan pemasaran digital menjadi bagian penting dalam mendorong transformasi pemasaran IKM agar mampu menjangkau konsumen secara lebih efektif.

Berbagai bentuk dukungan tersebut diarahkan untuk meningkatkan daya saing Pertenunan Jayanti, memperluas akses pasar, memperkuat keberlanjutan usaha, serta menjaga keberadaan wastra tradisional Bali. Sinergi antara pemerintah, pelaku IKM, masyarakat, dan pemangku kepentingan lainnya diharapkan dapat mendorong pertumbuhan ekonomi kreatif berbasis budaya sekaligus memperkuat posisi wastra Gianyar sebagai bagian dari identitas budaya dan potensi ekonomi daerah.

Penutup

Pertenunan Jayanti selain tempat menghasilkan kain, tetapi juga sebuah ruang tempat tradisi, keterampilan, kreativitas, dan nilai budaya terus diwariskan dari generasi ke generasi. Setiap helai wastra yang dihasilkan tidak hanya memiliki nilai estetis dan ekonomi, tetapi juga membawa cerita tentang ketekunan, ketelitian, dan dedikasi para perajin dalam menjaga warisan budaya Kabupaten Gianyar.

Keberadaan Pertenunan Jayanti menjadi salah satu bagian penting dalam perjalanan perkembangan industri kecil dan menengah (IKM) wastra di Kabupaten Gianyar. Di tengah perubahan zaman dan perkembangan industri yang semakin dinamis, keberlanjutan usaha tenun

membutuhkan kemampuan untuk terus beradaptasi, berinovasi, dan tetap berpegang pada akar tradisi yang menjadi identitasnya.

Melalui buku profil ini diharapkan dapat menjadi bagian dari upaya untuk mengenalkan, mendokumentasikan, menjaga, dan menguatkan keberadaan IKM wastra Kabupaten Gianyar. Lebih dari sekadar dokumentasi, profil ini diharapkan mampu membuka ruang apresiasi, memperluas jejaring, serta mendorong pengembangan wastra agar semakin dikenal dan memiliki daya saing, baik di tingkat nasional maupun internasional.

melestarikan wastra bukan hanya tentang mempertahankan kain sebagai warisan budaya, tetapi juga menjaga pengetahuan, keterampilan, kehidupan perajin, dan nilai-nilai yang terkandung di dalamnya dengan melestarikan wastra berarti menjaga warisan, menghidupkan karya, dan menenun masa depan.

BAB II

Soroh Anyam Sungkit

Kilau Songket Gianyar

- a. Pertenunan Songket Sari Bhakti
- b. Pertenunan Songket (Pesalakan)

SARI BHAKTI TENUN CAG-CAG PESALAKAN

WASTRA SONGKET PUGPUG DAN GEGAMBIRAN BAK PERMATA TERSEMBUNYI



Kisah dan Sejarah

Di tengah maraknya pertumbuhan dan perkembangan industri wastra endek di berbagai wilayah Kabupaten Gianyar, sebuah kelompok pertenunan yang masih konsisten mempertahankan penggunaan alat tenun tradisional *cag-cag* hadir di bagian timur Kabupaten Gianyar. Kelompok tersebut bernama Sari Bhakti Tenun Cag-Cag Pesalakan, yang beralamat di Banjar Pesalakan, Desa Pejeng Kangin, Kecamatan Tampaksiring, Kabupaten Gianyar, Provinsi Bali. Keberadaan kelompok ini menjadi salah satu bentuk nyata dari ketekunan masyarakat dalam mempertahankan tradisi pertenunan manual sekaligus menjaga keberlangsungan pengetahuan lokal yang telah diwariskan dari generasi ke generasi.

Sari Bhakti Tenun Cag-Cag merupakan kelompok pertenunan yang berkembang di lingkungan masyarakat Banjar Pesalakan. Kelompok ini terdiri atas lebih dari 30 orang penenun dan saat ini diketuai oleh Made Astawa. Para anggota kelompok menjalankan aktivitas menenun dengan tetap menggunakan alat tenun *cag-cag* sebagai sarana utama dalam menghasilkan wastra. Pilihan untuk mempertahankan alat tenun tradisional tersebut bukan hanya berkaitan dengan proses produksi, tetapi juga mencerminkan keterikatan kelompok terhadap tradisi dan keterampilan menenun yang menjadi bagian dari kehidupan masyarakat setempat.



Keterampilan menenun yang dimiliki keluarga Made Astawa dan sebagian besar penenun pada kelompok ini diperoleh melalui proses pewarisan dalam lingkungan keluarga. Sejak generasi sebelumnya, kemampuan mengolah benang menjadi wastra melalui alat tenun *cag-cag* telah dipelajari secara bertahap melalui pengamatan, praktik, dan pengalaman langsung. Pengetahuan tersebut kemudian terus dikembangkan melalui aktivitas menenun sehari-hari. Bagi masyarakat penenun, proses pewarisan keterampilan seperti ini memiliki arti penting karena pengetahuan tentang pertenenan tidak seluruhnya dapat diperoleh melalui pembelajaran formal. Banyak teknik dan kepekaan dalam menenun justru terbentuk melalui pengalaman langsung serta pendampingan dari penenun yang lebih berpengalaman.

Dalam proses produksinya, penggunaan alat tenun *cag-cag* membutuhkan ketelitian, kesabaran, dan keterampilan yang tinggi. Penenun harus memahami berbagai tahapan, mulai dari menyiapkan benang, memasang benang lusi, mengatur susunan benang, memasukkan benang pakan, hingga membentuk kain secara bertahap. Setiap proses membutuhkan koordinasi antara tangan, kaki, dan ketelitian mata sehingga kualitas kain sangat dipengaruhi oleh pengalaman penenunnya.

Keberadaan lebih dari 30 penenun dalam Sari Bhakti menunjukkan bahwa aktivitas pertenenan masih memiliki posisi penting dalam kehidupan masyarakat Pesalakan. Kelompok ini tidak hanya berfungsi sebagai wadah kegiatan ekonomi, tetapi juga menjadi ruang untuk mempertahankan, mengembangkan, dan mewariskan

keterampilan tradisional. Di tengah perkembangan industri tekstil yang semakin mengarah pada penggunaan teknologi modern, Sari Bhakti justru menunjukkan bahwa teknologi tradisional masih dapat dipertahankan dan memiliki nilai ekonomi maupun budaya.

Kelompok Sari Bhakti Tenun Cag-Cag Pesalakan merupakan bagian penting dari kekayaan tradisi wastra di Kabupaten Gianyar. Konsistensi menggunakan alat tenun *cag-cag* menjadi identitas sekaligus kekuatan kelompok dalam mempertahankan karakter pertenenan tradisional dengan produk wastra unggulan songket pugpug dan gegambiran. Melalui keberlanjutan aktivitas para penenunnya, pengetahuan, keterampilan, dan nilai budaya yang terkandung dalam tradisi menenun dapat terus hidup serta diwariskan kepada generasi berikutnya.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Di kediaman Made Astawa, aktivitas menenun *cag-cag* telah menjadi bagian dari kehidupan keluarga. Keterampilan tersebut tidak hanya dikuasai oleh ibu dari Made Astawa, tetapi juga dilakukan oleh tiga anggota keluarga lainnya, yaitu sang istri, anak, dan bibi. Kondisi ini menunjukkan bahwa keterampilan menenun diwariskan dan dipelajari secara turun-temurun melalui lingkungan keluarga. Proses pewarisan berlangsung secara alami melalui pengamatan, pendampingan, dan praktik langsung dalam kegiatan sehari-hari. Hal ini membuktikan bahwa, rumah tidak hanya menjadi tempat tinggal, tetapi juga menjadi ruang pembelajaran dan pelestarian tradisi tenun *cag-cag*.



melestarikan keterampilan menenun *cag-cag* sebagai warisan budaya masyarakat Pesalakan.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Proses pembuatan wastra pada Kelompok Sari Bhakti Tenun Cag-Cag Pesalakan masih mempertahankan penggunaan alat tenun tradisional yang dikenal dengan sebutan *cag-cag*. Alat ini dioperasikan secara manual sehingga proses produksi sangat bergantung pada keterampilan, ketelitian, kesabaran, dan pengalaman penenun.

Dalam proses pembuatannya terdapat perbedaan antara tenun bermotif dan tenun tanpa motif. Pada tenun tanpa motif, penenun dapat langsung mempersiapkan benang dan melakukan proses penenunan sesuai susunan warna yang telah ditentukan. Sementara itu, pada tenun bermotif terdapat tahapan tambahan berupa pembuatan desain atau pola yang akan diterapkan pada kain. Tingkat kerumitan motif, jumlah warna, serta kombinasi warna menjadi faktor yang memengaruhi lama proses produksi. Secara umum, pengerjaan satu kain membutuhkan waktu sekitar satu minggu hingga satu bulan, tergantung pada ukuran, kerumitan motif, dan tingkat detail kain yang dibuat.

Tahapan pembuatan wastra dengan alat *cag-cag* secara umum meliputi *ngeliying*, *ngayinin*, *nyucuk* atau *nyuntik*, *nyahsah*, dan *menenun*. Tahapan tersebut merupakan satu rangkaian yang saling

berkaitan. Tahap *ngeliyng* merupakan proses persiapan dan penggulangan benang, baik benang yang akan digunakan sebagai lungsi maupun pakan. Setelah itu dilakukan *ngayinin*, yaitu mengatur dan mempersiapkan benang lungsi sesuai kebutuhan sebelum dipasang pada alat tenun.

Tahap berikutnya adalah *nyucuk* atau *nyuntik*, yaitu proses memasukkan dan mengatur benang pada bagian alat tenun sesuai susunan yang telah ditentukan. Selanjutnya, proses *nyahsah* dilakukan untuk memastikan susunan, posisi, dan ketegangan benang berada dalam kondisi yang sesuai sebelum penenunan dimulai. Setelah seluruh persiapan selesai, penenun memasuki tahap utama, yaitu menenun, dengan menyilangkan benang lusi dan benang pakan secara berulang hingga membentuk lembaran wastra.

Kualitas kain tidak hanya ditentukan oleh bahan dan alat yang digunakan, tetapi juga oleh kemampuan penenun dalam menjaga ketegangan benang, ketepatan pola, kerapian struktur kain, serta keselarasan warna. Proses manual inilah yang memberikan karakter khusus pada kain tenun Sari Bhakti sekaligus menjadi bagian penting dari pelestarian pengetahuan dan keterampilan pertenunan tradisional di Pesalakan.

Sumber Bahan Baku

Bahan baku utama yang digunakan dalam proses



produksi Sari Bhakti Tenun Cag-Cag Pesalakan adalah benang. Pengadaan bahan baku dilakukan dari wilayah lokal Bali dengan mempertimbangkan jenis benang dan kebutuhan produksi. Benang sintetis diperoleh dari Kabupaten Klungkung, sedangkan benang warna alam diperoleh dari wilayah Kabupaten Gianyar. Perbedaan sumber tersebut berkaitan dengan karakter dan fungsi masing-masing bahan dalam proses pembuatan wastra tenun.

Benang sintetis digunakan untuk memenuhi kebutuhan produksi dengan pilihan warna yang beragam dan dapat disesuaikan dengan desain wastra. Sementara itu, benang warna alam digunakan dalam menghasilkan kain dengan karakter warna yang lebih alami dan memiliki nilai estetika tersendiri. Pemanfaatan bahan baku yang berasal dari wilayah Bali menunjukkan adanya keterkaitan antara kegiatan produksi Sari Bhakti dengan jaringan pemasok lokal. Selain mendukung kelancaran proses produksi, pengadaan bahan baku dari Klungkung dan Gianyar turut memperkuat rantai pasok lokal serta mendukung keberlanjutan industri wastra di Pesalakan.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Kapasitas produksi Sari Bhakti Tenun Cag-Cag Pesalakan dipengaruhi oleh penggunaan alat tenun tradisional serta tingkat kerumitan motif yang dibuat. Untuk menghasilkan satu lembar *kamen* dan *saput*, diperlukan waktu sekitar dua bulan, sedangkan produksi selendang seperti songket pugpug dan gegambiran mencapai sekitar empat lembar dalam satu bulan. Lamanya proses

pengerjaan berkaitan dengan ukuran, teknik, motif, dan kombinasi warna yang digunakan.

Dalam proses produksi, pembuatan motif dapat dilakukan oleh pihak lain dengan upah sekitar Rp150.000,00 (seratus lima puluh ribu rupiah). Pekerjaan tersebut dilakukan oleh penenun di wilayah Pesalakan maupun melibatkan penenun dari Jembrana, sehingga terbentuk jaringan kerja antardaerah. Dari sisi nilai produk, *saput* dan *kamen* memiliki kisaran harga sekitar Rp1.500.000,00 (satu juta lima ratus ribu rupiah). Sementara itu, produk gegambiran, selendang songket pugpug memiliki harga sekitar Rp300.000,00 (tiga ratus ribu rupiah). Perbedaan nilai tersebut dipengaruhi oleh ukuran, tingkat kerumitan motif, teknik pengerjaan, serta waktu produksi yang diperlukan untuk menghasilkan setiap lembar wastra.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Pemasaran produk Sari Bhakti Tenun Cag-Cag Pesalakan dilakukan melalui jaringan wisata dan hubungan langsung dengan konsumen. Salah satu sumber pemasaran berasal dari tamu yang menginap di *homestay* milik Made Astawa. Para tamu dapat mengenal keberadaan tenun *cag-cag* sekaligus melihat proses pembuatan tenun dan membeli produk wastra yang dihasilkan. Interaksi langsung dengan wisatawan menjadi sarana promosi yang efektif karena memberikan kesempatan kepada konsumen untuk mengenal proses dan mendapatkan pengalaman terkait wastra Bali.

Selain melalui *homestay*, produk Sari Bhakti juga

dipasarkan hingga kawasan wisata Ubud dan Jimbaran. Produk tersebut dijual kepada wisatawan sebagai bagian dari kebutuhan busana maupun cenderamata khas Bali. Pemasaran melalui kawasan pariwisata memberikan peluang lebih luas bagi produk tenun untuk dikenal oleh konsumen dari berbagai daerah dan mancanegara. Dengan memanfaatkan kunjungan wisatawan serta jaringan pemasaran di kawasan Ubud dan Jimbaran, Sari Bhakti dapat memperluas pasar sekaligus memperkenalkan tenun cag-cag Pesalakan sebagai produk wastra tradisional Bali.

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Kelompok Tenun Sari Bhakti menghasilkan beragam produk wastra dengan menggunakan teknik pertenunan tradisional cag-cag. Produk yang dihasilkan meliputi *udeng*, *kamen*, *saput*, dan selendang dengan motif khas, seperti gegambiran dan songket pugpug, serta berbagai produk lainnya yang disesuaikan dengan kebutuhan konsumen. Salah satu produk yang memiliki fungsi khusus adalah wastra kenyeri, yaitu *sabuk lilit* yang digunakan sebagai penutup bagian dada, perut, hingga pinggang wanita dalam busana *payas* pada prosesi potong gigi di wilayah Gianyar.

Dari sisi ragam hias, wastra tenun cag-cag Sari Bhakti cenderung menampilkan unsur geometris, flora, dan fauna. Berdasarkan keberadaan motifnya, produk tenun Sari Bhakti dapat dikelompokkan menjadi tenunan bermotif dan tenunan tidak bermotif. Tenunan bermotif

antara lain kenyeri, katak ningkang, bunga kap, bunga gung-gung, dan batun timun. Sementara itu, tenunan yang dikategorikan sebagai tidak bermotif antara lain gegambiran dan rang-rang. Pengelompokan tersebut menunjukkan adanya variasi teknik dan karakter visual yang berkembang dalam tradisi pertenunan masyarakat Pesalakan.

Salah satu produk yang menjadi identitas khas Sari Bhakti adalah wastra gegambiran.. Gegambiran memiliki ukuran relatif sempit, dengan lebar sekitar 20–45 cm, maksimal sekitar 60 cm, dan panjang sekitar 2 meter. Keunikannya terletak pada adanya lubang-lubang yang sengaja dibentuk dan disusun sehingga menghasilkan pola geometris, seperti persegi, segilima, zigzag, maupun bentuk lainnya. Meskipun termasuk tenunan tidak bermotif, susunan lubang tersebut justru menciptakan pola visual yang menjadi ciri khas wastra.

Dalam proses pembuatannya, penenun menggunakan alat bantu yang disebut *cobo*. Alat ini dibuat secara sederhana dengan memanfaatkan kartu domino dan berfungsi membantu pembentukan lubang pada kain. Penggunaan *cobo* menjadi bagian dari teknik tradisional yang membedakan proses pembuatan gegambiran dengan kain tenun pada umumnya. Teknik tersebut diwariskan secara turun-temurun dan terus dipertahankan oleh masyarakat Banjar Pesalakan.

Keunikan lain terlihat pada penggunaan warna. gegambiran dapat menggunakan pewarna alami maupun pewarna buatan yang dikombinasikan sesuai kreativitas masing-masing penenun. Oleh karena itu, setiap kain Gegambiran memiliki karakter warna yang tidak selalu sama. Selain

mempertahankan motif yang telah ada, kelompok juga terbuka terhadap pengembangan desain baru.

Beberapa motif awalnya dibuat berdasarkan pesanan tamu, seperti halnya songket pugpug dengan motif khas menyerupai bentuk kupu-kupu yang membentangkan kedua sayapnya yang dibuat dengan jarak yang cukup renggang pada selebar wastra. Kemudian motif ini dibuat dengan menggunakan benang emas, diadaptasi dan dikembangkan menjadi bagian dari karakter khas Tenun Sari Bhakti, salah satu produk unggulan karena motif songket yang sederhana dapat membuat harga wastra songket pugpug cukup terjangkau bagi berbagai kalangan. Hal ini menunjukkan kemampuan kelompok dalam merespons kebutuhan pasar tanpa meninggalkan teknik tradisional.

Dalam pengembangan kapasitas, Sari Bhakti pernah memperoleh pelatihan dari Ibu Tutut Soeharto. Kelompok ini juga pernah berpartisipasi dalam Pameran Bali Bangkit tahap kedua serta mengikuti pameran dalam rangka Hari Ulang Tahun Kabupaten Gianyar tahun 2026. Kegiatan tersebut menjadi sarana untuk memperkenalkan produk, memperluas jejaring pemasaran, sekaligus memperkuat keberadaan Tenun Sari Bhakti sebagai salah satu kelompok yang mempertahankan tradisi tenun *cag-cag* di Pejeng Kangin, Gianyar.

Penutup

Sari Bhakti Tenun Cag-Cag Pesalakan merupakan salah satu kelompok pertenunan di Banjar Pesalakan, Desa Pejeng Kangin, Kecamatan Tampaksiring, Kabupaten Gianyar,

yang memiliki peran penting dalam mempertahankan keberadaan tenun tradisional *cag-cag*. Dengan jumlah anggota sekitar 30 penenun, kegiatan pertenunan tidak hanya menjadi sumber aktivitas ekonomi, tetapi juga menjadi ruang pewarisan pengetahuan dan keterampilan yang berlangsung dalam keluarga maupun komunitas. Keterampilan menenun yang dilakukan oleh Made Astawa bersama anggota keluarganya memperlihatkan bahwa tradisi tersebut masih hidup dan terus diwariskan kepada generasi berikutnya.

Keunggulan Sari Bhakti terletak pada konsistensinya menggunakan alat tenun *cag-cag* serta mempertahankan produk khas bak permata seperti wastra gegambiran dan songket pugpug yang tidak dapat ditemukan di pertenunan lainnya. Teknik penggunaan *cobo* dari kartu domino dalam pembuatan lubang geometris menjadi salah satu keunikan yang membedakan gegambiran dari kain tenun lainnya. Di samping mempertahankan motif tradisional, kelompok juga mampu merespons permintaan konsumen melalui pengembangan motif baru.

Keikutsertaan dalam berbagai kegiatan pameran dan pelatihan turut membuka peluang pengembangan usaha serta memperluas pengenalan produk. Dengan perpaduan antara tradisi, keterampilan, kreativitas, dan kemampuan beradaptasi terhadap kebutuhan pasar, Sari Bhakti memiliki potensi untuk terus berkembang sekaligus menjaga keberlanjutan tenun *cag-cag* sebagai bagian dari kekayaan wastra dan budaya Gianyar.



KELOMPOK TENUN MERAK MAS

INISIASI PEREMPUAN MOMENTUM BANGKITNYA SONGKET PENGEMBUNGAN

Kisah dan Sejarah

Kelompok Tenun Merak Mas yang berada di Banjar Pengembungan, Desa Pejeng Kangin, Kecamatan



Tampaksiring, Kabupaten Gianyar, Provinsi Bali, merupakan salah satu kelompok pertenunan yang memiliki perjalanan panjang dalam menjaga keberadaan tradisi tenun songket di lingkungan masyarakat setempat. Saat ini kelompok Tenun Merak Mas dipimpin oleh Ni Made Murniawati, yang merupakan istri dari *kelihan* Banjar Pengembungan. Salah satu perajin yang aktif dalam membuat motif (*nyuntik*) sekaligus menenun songket dalam kelompok ini yaitu Ni Ketut Lodri.

Aktivitas pertenunan di Banjar Pengembungan telah berkembang sejak sekitar tahun 1980-an. Pada masa tersebut telah terdapat kelompok tenun yang dikenal dengan nama Kelompok Tenun Benang Mas. Tidak banyak informasi yang diperoleh mengenai sejarah awal kegiatan pertenunan sebelum tahun 1980-an. Hanya pada dekade 1980-an awal beberapa kesaksian oleh penenun muda kala

itu yang kini menjadi penenun senior pada Kelompok Tenun Merak Mas masih dapat ditelusuri dalam sejarah perkembangan pertenunan di Pengembungan.

Pada masa kejayaannya, kegiatan menenun merupakan bagian dari kehidupan sehari-hari masyarakat, terutama kaum perempuan. Aktivitas menenun umumnya dilakukan setelah masyarakat menyelesaikan pekerjaan bertani. Dengan demikian, kegiatan ekonomi masyarakat pada masa itu berjalan berdampingan dengan keterampilan pertenunan. Pada era tersebut dikatakan bahwa sebagian besar masyarakat perempuan di wilayah Banjar Pengembungan menghabiskan waktunya untuk membuat tenun songket, utamanya setelah mereka menyelesaikan pekerjaannya di sawah dan kebun. Bahkan mayoritas perempuan usia sekolah juga diajarkan menenun, dimulai dari membuat wastra polos menggunakan alat tenun *cag-cag*, meningkat menjadi wastra gegambiran, hingga akhirnya mampu membuat wastra songket.

Dalam perjalanan selanjutnya, nama kelompok mengalami perubahan menjadi Kelompok Tenun Merak Mas. Perubahan nama tersebut berkaitan dengan penyesuaian terhadap nama koperasi yang terdapat di Banjar Pengembungan, yang juga menggunakan nama Merak Mas. Penamaan tersebut kemudian menjadi bagian dari identitas kelompok

hingga sekarang. Tempat pertenunan juga menjadi ruang penting bagi proses pembelajaran dan pewarisan keterampilan. Banyak anak perempuan yang pulang sekolah datang ke tempat pertenunan untuk belajar menenun bersama para ibu. Proses tersebut berlangsung secara alami melalui pengamatan dan praktik langsung. Anak-anak belajar mengenal alat, benang, teknik menenun, hingga menghasilkan wastra. Kondisi ini menunjukkan bahwa pertenunan tidak hanya memiliki fungsi ekonomi, tetapi juga menjadi media pewarisan pengetahuan dan keterampilan dari generasi sebelumnya kepada generasi berikutnya.

Pada periode tersebut, kegiatan pertenunan di Pengembungan juga memperoleh perhatian dari pihak luar. Ibu Tutut Soeharto pernah datang ke wilayah Pengembungan dan memberikan perhatian terhadap aktivitas pertenunan masyarakat. Sebagai bagian dari dukungan terhadap pengembangan kegiatan tersebut, kemudian dibangun sebuah gedung pertenunan di Pengembungan. Gedung tersebut pernah menjadi tempat berlangsungnya aktivitas para perajin dan menjadi salah satu penanda penting dalam sejarah pertenunan di wilayah tersebut. Keberadaan gedung juga diperkuat dengan adanya prasasti yang menjadi bukti historis atas perkembangan kegiatan pertenunan pada masa itu.

Namun, keberlangsungan kelompok mengalami penurunan setelah terjadinya tragedi Bom Bali. Perubahan kondisi sosial dan ekonomi menyebabkan minat masyarakat terhadap kegiatan pertenunan semakin surut. Jumlah perajin yang aktif terus berkurang hingga akhirnya kelompok tidak lagi menjalankan aktivitas

secara rutin. Sebagian besar alat tenun berhenti digunakan, sementara hanya beberapa peralatan yang masih tersisa.

Upaya menghidupkan kembali kegiatan pertenunan mulai dilakukan pada tahun 2017 ketika Ni Ketut Lodri kembali aktif menenun dengan memanfaatkan alat-alat yang masih tersedia. Aktivitas tersebut menjadi titik awal munculnya kembali gairah masyarakat terhadap pertenunan. Beberapa ibu kemudian mulai tertarik untuk kembali menenun sehingga kegiatan yang sebelumnya terhenti perlahan mulai berkembang.

Kebangkitan kelompok semakin mendapatkan momentum pada tahun 2019. Pada saat itu, pihak Dinas Perindustrian dan Perdagangan datang ke Pengembungan untuk mengecek keberadaan kelompok tenun. Kunjungan tersebut kemudian membawa rombongan dan mempertemukan kelompok dengan desainer Anne Avantie. Kehadiran desainer kondang Indonesia menjadi salah satu momentum yang kembali memperkenalkan potensi tenun Pengembungan. Gayung bersambut, pihak banjar bersama pemerintah daerah kemudian berupaya membangkitkan kembali kegiatan pertenunan dan menjadikannya sebagai salah satu kegiatan dalam program Hatinya (Halaman Asri, Teratur, Indah, dan Nyaman) PKK.

Dukungan terhadap kelompok juga diwujudkan melalui bantuan sarana produksi. Bapak Agung dari Dinas Tenaga Kerja secara pribadi memberikan bantuan berupa lima buah alat tenun untuk mendukung pelestarian tenun Pengembungan. Bantuan tersebut kemudian mendorong beberapa ibu untuk kembali aktif menenun. Setelah pandemi

COVID-19, dukungan kembali diberikan dalam bentuk bantuan Bupati melalui BRI sebesar Rp70.000.000,00 (tujuh puluh juta rupiah) yang digunakan untuk membeli 20 buah alat tenun. Kelompok juga mendapat perhatian melalui kunjungan Ibu Puan Maharani, yang menjadi bagian dari rangkaian perhatian terhadap keberadaan dan pelestarian tenun Pengembungan.

Hingga saat ini, Kelompok Tenun Merak Mas masih terus beraktivitas dengan jumlah 28 anggota perajin yang seluruhnya perempuan. Kegiatan menenun dilakukan di rumah masing-masing, menyesuaikan dengan waktu dan kondisi anggota. Meskipun kegiatan produksi tersebar di rumah, kelompok tetap menjaga kebersamaan dan koordinasi melalui pertemuan rutin setiap bulan yang dilaksanakan di Balai Banjar Pengembungan. Pertemuan tersebut menjadi ruang untuk membahas kegiatan kelompok, pesanan, produksi, serta berbagai persoalan yang dihadapi anggota.

Dari sisi produk, Tenun Merak Mas memiliki sejumlah motif yang menjadi ciri khas, di antaranya motif *kap* yang menyerupai bentuk bintang, motif bunga *ligundi* dengan tepi ceracap, serta motif anggrek. Motif-motif tersebut menjadi bagian dari identitas visual tenun Pengembungan sekaligus menunjukkan kekayaan inspirasi yang bersumber dari lingkungan dan budaya setempat. Keberadaan kelompok hingga saat ini memperlihatkan bahwa tradisi menenun di Pengembungan telah mengalami pasang surut, tetapi tetap mampu bangkit melalui peran perajin, dukungan masyarakat, banjar, pemerintah, serta berbagai pihak yang memiliki kepedulian terhadap pelestarian wastra

tradisional. Kelompok Tenun Merak Mas tidak hanya menjadi wadah kegiatan ekonomi perempuan, tetapi juga menjadi ruang penting untuk mempertahankan pengetahuan, keterampilan, dan identitas budaya masyarakat Pengembungan.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Sistem kerja Kelompok Tenun Merak Mas bersifat fleksibel, baik secara individual maupun kolektif, sesuai dengan jenis dan jumlah pesanan yang diterima. Sebagian anggota mengerjakan tenun secara mandiri di rumah masing-masing, sementara pesanan tertentu dikerjakan secara bersama-sama dengan pembagian pekerjaan sesuai kemampuan anggota. Pola kerja ini memberikan keleluasaan kepada para perajin untuk tetap menjalankan aktivitas rumah tangga sekaligus berpartisipasi dalam kegiatan produksi kelompok.

Salah satu keunggulan kelompok terletak pada keterampilan khusus dalam pembuatan wastra songket. Ni Ketut Lodri merupakan salah satu dari hanya dua orang perajin yang masih memiliki kemampuan mahir dalam membuat motif songket atau yang dikenal dengan istilah *nyuntik*. Keterampilan tersebut membutuhkan pengalaman, ketelitian, serta penguasaan teknik yang diperoleh melalui proses panjang. Oleh karena itu, hingga saat ini seluruh motif wastra songket yang diproduksi oleh Kelompok Tenun Merak Mas dikerjakan oleh Lodri.

Keberadaan Lodri memiliki peran penting dalam menjaga kualitas sekaligus keberlanjutan produk songket

kelompok. Kondisi ini sekaligus menunjukkan pentingnya regenerasi perajin agar keterampilan khusus tersebut dapat diwariskan kepada anggota lainnya. Budaya kerja kelompok dibangun atas semangat gotong royong dan saling membantu, yang tetap dipertahankan melalui koordinasi serta pertemuan rutin setiap bulan. Kelompok tidak hanya menjadi wadah produksi, tetapi juga ruang untuk mempertahankan pengetahuan dan keterampilan menenun.

Nilai Investasi dan Modal Usaha

Kegiatan pertenunan Kelompok Tenun Merak Mas didukung oleh modal mandiri oleh masing-masing anggota kelompok yang digunakan untuk memenuhi kebutuhan produksi dan penyediaan bahan baku. Selain modal pribadi, keberlangsungan usaha juga memperoleh dukungan melalui bantuan pemerintah, terutama dalam bentuk alat tenun yang membantu meningkatkan kembali aktivitas produksi kelompok. Dukungan juga datang dari kalangan peneliti dan akademisi yang memiliki perhatian terhadap pelestarian tenun tradisional. Bantuan yang diberikan antara lain berupa benang sebagai bahan baku produksi. Kolaborasi antara modal pribadi, bantuan pemerintah, serta dukungan akademisi tersebut menjadi faktor penting dalam menjaga keberlanjutan produksi sekaligus melestarikan keterampilan dan keberadaan Tenun Merak Mas.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Bahan baku benang yang digunakan dalam produksi Tenun





Merak Mas terdiri atas beberapa jenis, seperti benang metris, goss yang memiliki karakter menyerupai benang Bali, serta mastuli. Untuk pembuatan songket, digunakan pula benang emas, yaitu jenis Bayumasan atau Cendana, yang diperoleh dari pemasok lokal. Ketersediaan bahan baku menjadi salah satu faktor penting dalam mendukung keberlanjutan produksi kelompok. Ni Ketut Lodri memiliki persediaan berbagai jenis benang di rumahnya yang cukup banyak. Persediaan tersebut kemudian dimanfaatkan oleh sebagian besar anggota kelompok dengan cara membeli benang dari Lodri untuk digunakan sebagai bahan dalam pembuatan wastra, khususnya wastra songket.

Sumber Bahan Baku

Bahan baku utama yang digunakan dalam produksi Tenun Merak Mas adalah berbagai jenis benang yang disesuaikan dengan karakter dan kebutuhan kain. Saat ini, kebutuhan benang umumnya diperoleh dengan membeli secara langsung dari pemasok di Klungkung, terutama melalui Toko Bu Tama dan Toko Bulan. Selain itu.

Pengadaan bahan baku pada masa sekarang berbeda dengan kondisi sekitar tahun 1980-an. Pada masa tersebut, perajin masih melakukan proses pencelupan dan pewarnaan benang secara mandiri, sebelum benang digunakan dalam proses pertenunan. Perubahan ini menunjukkan adanya perkembangan dalam sistem produksi dan akses terhadap bahan baku, sekaligus memperlihatkan kemampuan perajin dalam menyesuaikan proses kerja dengan kebutuhan produksi masa kini.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Produksi Tenun Merak Mas pada umumnya dilakukan berdasarkan pesanan yang diterima oleh masing-masing anggota kelompok secara pribadi. Selain pesanan perseorangan, kelompok juga memperoleh pesanan dari Pemerintah Daerah (Pemda). Sistem produksi berbasis pesanan tersebut membuat jumlah produksi dapat menyesuaikan dengan permintaan dan kemampuan masing-masing perajin. Produk yang paling membutuhkan waktu adalah *kamen* dan *saput* songket, karena proses pembuatannya dilakukan secara manual dan memerlukan ketelitian tinggi.

Dalam kondisi produksi normal, seorang perajin membutuhkan waktu sekitar sepuluh hari untuk menyelesaikan satu lembar *saput* songket. Dengan waktu pengerjaan tersebut, satu orang perajin diperkirakan mampu menghasilkan sekitar tiga lembar *saput* songket dalam satu bulan. Apabila seluruh perajin yang aktif menenun songket dapat bekerja secara optimal, kapasitas produksi kelompok diperkirakan mencapai sekitar 90 lembar *saput* songket per bulan.

Meskipun permintaan terhadap *saput* songket cukup banyak, kelompok belum selalu mampu memenuhi seluruh pesanan yang masuk. Kendala utama terletak pada proses pengerjaan songket yang relatif rumit, membutuhkan konsentrasi, keterampilan khusus, serta waktu produksi yang panjang. Dari sisi nilai ekonomi, harga satu *saput* songket berkisar Rp1.300.000,00 (satu juta tiga ratus ribu rupiah) hingga Rp1.500.000,00 (satu juta lima ratus ribu

rupiah) untuk produk dengan motif yang lebih sederhana. Sementara itu, *saput* dengan motif songket yang rumit dan penuh dapat mencapai Rp2.500.000 (dua juta lima ratus ribu rupiah) sampai dengan Rp3.000.000,00 (tiga juta rupiah), dengan menggunakan bahan seperti benang metris atau rayon. Perbedaan harga terutama dipengaruhi oleh tingkat kerumitan motif, kepadatan songket, bahan yang digunakan, serta lama proses pengerjaan.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Pemasaran produk Kelompok Tenun Merak Mas hingga saat ini masih dilakukan secara *offline*, mengingat keterbatasan jumlah perajin dan kemampuan kelompok dalam mengelola pemasaran digital. Promosi terutama dilakukan melalui komunikasi dari mulut ke mulut, jaringan pelanggan, serta hubungan langsung dengan masyarakat dan pelaku usaha. Target pasar kelompok meliputi masyarakat lokal Bali dan wisatawan asing yang memiliki ketertarikan terhadap produk wastra tradisional dan kerajinan lokal.

Kelompok juga melihat peluang kerjasama dengan hotel dan pelaku pariwisata di wilayah Ubud untuk memperkenalkan produk sekaligus mengembangkan konsep wisata edukasi tenun. Melalui kegiatan tersebut, wisatawan tidak hanya dapat melihat hasil produksi, tetapi juga mengenal proses dan pengalaman menenun secara langsung.

Dalam mendukung pemasaran, terdapat satu anggota kelompok yang bertugas memasarkan produk dengan membawa hasil tenun ke sejumlah butik di wilayah Ubud

untuk ditawarkan dan dijual. Pola pemasaran ini menjadi strategi yang cukup efektif dalam menjangkau konsumen sekaligus memperluas pengenalan produk Kelompok Tenun Merak Mas.

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Kelompok Tenun Merak Mas memiliki pengalaman dalam memperkenalkan keterampilan pertenunan melalui berbagai kegiatan, salah satunya menenun di Istana Tampaksiring. Pengalaman tersebut menjadi bagian penting dalam perjalanan kelompok sekaligus menunjukkan apresiasi terhadap keterampilan perajin. Kelompok juga kerap memperoleh undangan untuk mengikuti pameran dan kegiatan promosi. Namun, kesempatan tersebut belum dapat dimanfaatkan secara optimal karena keterbatasan stok dan ketersediaan produk wastra. Hasil tenun yang diproduksi umumnya langsung habis untuk memenuhi pesanan, sehingga kelompok tidak memiliki persediaan yang cukup untuk dibawa ke pameran.

Selain itu, kelompok pernah mendapatkan kesempatan mengikuti pelatihan di Putri Ayu. Materi pelatihan yang diberikan lebih berfokus pada teknik tenun endek, sedangkan Kelompok Tenun Merak Mas memiliki spesialisasi utama pada tenun songket. Perbedaan fokus tersebut menyebabkan pengetahuan yang diperoleh belum sepenuhnya dapat diterapkan dalam kegiatan produksi kelompok. Ke depan, pelatihan yang lebih sesuai dengan kebutuhan dan karakteristik songket akan

sangat membantu peningkatan keterampilan, kualitas, serta regenerasi perajin.

Penutup

Perjalanan Kelompok Tenun Merak Mas di Banjar Pengembungan menunjukkan bahwa keberadaan sebuah tradisi dapat mengalami pasang surut, namun tetap memiliki peluang untuk bangkit ketika didukung oleh komitmen masyarakat dan berbagai pihak. Berawal dari aktivitas pertenunan yang telah berkembang sejak tahun 1980-an melalui kelompok Benang Mas, tradisi menenun pernah menjadi bagian penting dari kehidupan masyarakat, khususnya perempuan. Meskipun sempat mengalami kemunduran setelah Bom Bali dan menyebabkan kelompok tidak aktif, upaya yang dilakukan sejak tahun 2017 menjadi awal kebangkitan kembali kegiatan pertenunan di Pengembungan.

Dukungan pemerintah, banjar, akademisi, peneliti, serta berbagai pihak lainnya turut memberikan kontribusi terhadap keberlanjutan kelompok, baik melalui bantuan alat tenun, bahan baku, pelatihan, maupun kesempatan promosi. Saat ini, dengan 28 anggota perempuan, Kelompok Tenun Merak Mas terus mempertahankan produksi tenun dengan kekhasan motif *kap*, bunga *ligundi*, dan anggrek, serta keterampilan menenun wastra songket menggunakan alat tenun *cag-cag* yang menjadi salah satu keunggulan kelompok.

Ke depan, tantangan utama kelompok terletak pada keterbatasan tenaga terampil, kapasitas produksi, regenerasi perajin, dan pemasaran. Penguatan

transfer keterampilan, terutama teknik songket, serta pengembangan kerja sama dengan sektor pariwisata Ubud dapat menjadi strategi penting agar Tenun Merak Mas tidak hanya bertahan sebagai kegiatan ekonomi, tetapi juga terus hidup sebagai warisan budaya masyarakat Pengembungan.



BAB III

Wicitra Bianglala Warna

Wastra Alam Gianyar

- a. Tarum Bali
- b. Tuhu Batu
- c. Indigo Batik Pejeng
- d. Kembang Sari
- e. Jejak Daun Ecoprint
- f. Batik Bintang Mira
- g. Puja Lukis Kebaya
- h. Anta Kesuma

CV TARUM BALI SEJAHTERA

WASTRA BERBASIS WARNA ALAM TAKLUKAN PASAR DUNIA

Kisah dan Sejarah

CV Tarum Bali Sejahtera merupakan perusahaan tekstil berbasis kerajinan yang berlokasi di Jalan Cucukan Lama Gang Nusantara Nomor 6, Desa Medahan, Kecamatan



Blahbatuh, Kabupaten Gianyar, Bali. Perusahaan ini dikenal sebagai salah satu pionir dalam pengembangan tekstil berbasis pewarna alami (*natural dye*) di Indonesia. Sejak awal berdirinya, perusahaan mengusung visi untuk menghasilkan produk tekstil yang tidak hanya memiliki nilai estetika dan kualitas tinggi, tetapi juga ramah lingkungan melalui pemanfaatan sumber daya alam lokal sebagai bahan baku utama pewarnaan. Komitmen

tersebut menjadikan CV Tarum Bali Sejahtera sebagai salah satu contoh industri kreatif yang berhasil mengintegrasikan inovasi, pelestarian budaya, dan prinsip keberlanjutan dalam setiap proses produksinya.

Lahirnya CV Tarum Bali Sejahtera tidak terlepas dari perjalanan panjang pendirinya, I Made Arsana Yasa. Sebelum mendirikan perusahaan, ia bekerja di sebuah industri pewarnaan tekstil yang masih menggunakan bahan kimia sintetis sebagai pewarna utama. Selama bekerja, ia menyaksikan secara langsung dampak negatif yang ditimbulkan oleh proses produksi tersebut, terutama pencemaran lingkungan akibat pembuangan limbah cair ke aliran sungai. Kondisi tersebut bahkan sempat menimbulkan teguran dari pihak berwenang karena limbah industri dianggap membahayakan lingkungan sekitar. Pengalaman tersebut meninggalkan kesan mendalam dan menumbuhkan kesadaran bahwa industri tekstil memerlukan pendekatan yang lebih bertanggung jawab terhadap alam. Di sisi lain, meningkatnya perhatian dunia terhadap isu pemanasan global dan pembangunan berkelanjutan semakin memperkuat tekadnya untuk mengembangkan sistem produksi tekstil yang lebih ramah lingkungan.

Selain memiliki kepedulian terhadap lingkungan, I Made Arsana Yasa juga memiliki ketertarikan yang besar terhadap kekayaan budaya Indonesia, khususnya tradisi

pembuatan wastra. Menurutnya, warna alam merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari warisan budaya Nusantara karena sejak dahulu masyarakat memanfaatkan berbagai jenis tumbuhan sebagai sumber pewarna tekstil. Ia mengagumi kehidupan masyarakat perdesaan yang mampu memproduksi kain secara mandiri, mulai dari memintal benang, menenun, hingga mewarnai kain menggunakan bahan-bahan alami yang diperoleh dari lingkungan sekitar. Baginya, proses tersebut mencerminkan hubungan harmonis antara manusia, alam, dan budaya yang patut dipertahankan di tengah berkembangnya industrialisasi tekstil modern.

Berangkat dari pemikiran tersebut, muncul sebuah hipotesis bahwa produk wastra yang menggunakan pewarna alami memiliki potensi besar untuk diterima di pasar internasional. Selain memiliki karakter warna yang khas dan tidak dapat sepenuhnya ditiru oleh pewarna sintetis, tekstil berbasis pewarna alami juga menawarkan nilai tambah berupa keberlanjutan lingkungan, keaslian produk, serta cerita budaya di balik proses pembuatannya. Keyakinan inilah yang kemudian menjadi dasar bagi I Made Arsana Yasa untuk mulai mengembangkan berbagai formulasi pewarna alami yang mampu memenuhi standar kualitas pasar ekspor.

Upaya tersebut dimulai sejak tahun 1995 melalui berbagai eksperimen sederhana yang dilakukan secara mandiri. Berbekal pengetahuan otodidak di bidang botani dan kimia, ia mempelajari karakteristik berbagai jenis tanaman yang berpotensi menghasilkan pigmen alami. Berbagai tanaman lokal kemudian diuji untuk mengetahui kemampuan menghasilkan warna, kestabilan pigmen, serta ketahanannya terhadap pencucian maupun paparan cahaya. Proses

penelitian dilakukan melalui pendekatan *trial and error* yang membutuhkan ketekunan tinggi karena setiap jenis tanaman memiliki karakteristik warna yang berbeda. Tidak hanya mempelajari proses ekstraksi pigmen, ia juga melakukan berbagai percobaan mengenai penggunaan bahan fiksasi agar warna yang dihasilkan mampu menempel secara optimal pada serat kain.

Untuk memastikan kualitas hasil eksperimen, berbagai sampel kain kemudian dibawa ke laboratorium guna dilakukan pengujian terhadap ketahanan warna, tingkat keasaman, serta karakteristik kimia lainnya. Hasil pengujian tersebut menjadi dasar dalam menyempurnakan formulasi pewarna alami sehingga mampu menghasilkan produk yang memiliki kualitas tinggi dan layak dipasarkan. Pendekatan ilmiah tersebut menunjukkan bahwa pengembangan pewarna alami tidak hanya mengandalkan pengetahuan tradisional, tetapi juga didukung oleh proses penelitian yang sistematis sehingga mampu menjawab kebutuhan industri tekstil modern.

Setelah melalui proses penelitian dan pengembangan yang berlangsung selama beberapa tahun, pada tahun 2001 resmi berdirilah CV Tarum Bali Sejahtera. Sejak awal berdirinya, perusahaan memfokuskan diri pada produksi tekstil berbasis pewarna alami sebagai identitas utama perusahaan. Selain menyediakan jasa pencelupan kain menggunakan pewarna alami, perusahaan juga mulai mengembangkan berbagai produk tekstil bernilai tambah, seperti kain tenun tradisional, kain bermotif, syal, busana siap pakai, aksesoris fesyen, hingga produk dekorasi interior seperti *table runner*, *cushion cover*, *tapestry*, dan karpet. Berkat konsistensinya dalam menjaga kualitas

produk dan komitmen terhadap keberlanjutan, hasil produksi CV Tarum Bali Sejahtera berhasil menembus pasar domestik maupun mancanegara, terutama negara yang memiliki perhatian terhadap produk ramah lingkungan dan konsep *eco-fashion*.

Keunggulan utama perusahaan terletak pada penerapan prinsip keberlanjutan di seluruh rantai produksinya. Untuk menjamin ketersediaan bahan baku, perusahaan mengelola lahan seluas lebih dari satu hektare yang ditanami berbagai tanaman penghasil pewarna alami, seperti *tarum* (*Indigofera*), mahoni, ketapang, mangga, secang, serta berbagai tanaman lokal lainnya. Daun, kulit kayu, batang, buah, maupun bagian tanaman tertentu dipanen secara berkala kemudian diolah melalui proses

ekstraksi untuk menghasilkan larutan pewarna. Sistem budidaya tersebut tidak hanya menjamin keberlanjutan pasokan bahan baku, tetapi juga menjadi bagian dari upaya konservasi tanaman pewarna alami yang mulai jarang dimanfaatkan oleh industri tekstil modern.

Selain sebagai pusat produksi, CV Tarum Bali Sejahtera juga berkembang menjadi pusat edukasi mengenai tekstil berkelanjutan. Perusahaan secara rutin menerima kunjungan wisatawan, mahasiswa, akademisi, peneliti, desainer, maupun pelaku industri kreatif yang ingin mempelajari proses pembuatan pewarna alami. Melalui program *workshop natural dye*, peserta diajak mengunjungi kebun tanaman pewarna, mengenal berbagai jenis tanaman yang digunakan sebagai sumber warna, mengamati





proses ekstraksi pigmen, melihat teknik pencelupan kain, hingga menyaksikan proses penenunan secara langsung. Peserta juga diberikan kesempatan untuk mempraktikkan teknik *shibori*, *eco-print*, *hand painting*, dan *stamping* menggunakan pewarna alami sehingga memperoleh pengalaman belajar yang bersifat interaktif.

Suasana *workshop* di CV Tarum Bali Sejahtera menghadirkan nuansa yang alami, hangat, dan edukatif. Area produksi disusun mengikuti alur kerja yang sistematis mulai dari ruang persiapan bahan baku, ruang ekstraksi pewarna, ruang pencelupan, area pengeringan, ruang *finishing*, hingga bagian *quality control*. Aktivitas para perajin yang menyiapkan larutan pewarna, mencelup kain secara bertahap, membilas, kemudian menjemur kain di bawah sinar matahari menciptakan suasana kerja yang dinamis sekaligus memperlihatkan keterampilan tinggi para pengrajin. Aroma khas dedaunan, kayu, dan tanaman pewarna yang digunakan selama proses produksi memberikan pengalaman sensorik yang berbeda dibandingkan industri tekstil berbasis bahan kimia. Di samping itu, perusahaan juga menerapkan sistem pengelolaan limbah yang bertujuan meminimalkan dampak terhadap lingkungan sehingga keseluruhan proses produksi tetap sejalan dengan prinsip keberlanjutan yang diusung perusahaan.

Pada bagian akhir kawasan produksi terdapat galeri yang menjadi ruang pameran sekaligus pusat penjualan berbagai hasil karya perusahaan. Galeri tersebut dirancang sebagai ruang yang nyaman dengan penataan produk yang rapi sehingga pengunjung dapat menikmati keindahan warna, motif, dan tekstur setiap koleksi secara lebih

optimal. Berbagai jenis wastra tenun, kain pewarna alami, pakaian siap pakai, aksesoris, hingga produk dekorasi interior dipajang secara sistematis sesuai kategori produk. Pengunjung tidak hanya dapat membeli produk, tetapi juga memperoleh penjelasan mengenai proses pembuatannya, filosofi penggunaan warna alami, serta nilai budaya yang terkandung dalam setiap karya. Kehadiran galeri tersebut menjadi media yang mempertemukan proses produksi dengan konsumen sehingga mampu meningkatkan apresiasi terhadap produk tekstil berbasis pewarna alami.

Melalui perjalanan panjang yang dimulai dari eksperimen sederhana pada tahun 1995 hingga berdirinya perusahaan pada tahun 2001 yang masih bertahan sampai dengan saat ini, CV Tarum Bali Sejahtera berhasil membuktikan bahwa industri tekstil dapat berkembang tanpa mengabaikan kelestarian lingkungan. Perusahaan tidak hanya menghasilkan produk berkualitas yang mampu bersaing di pasar internasional, tetapi juga berperan sebagai pusat pelestarian pengetahuan mengenai pewarna alami, pengembangan inovasi tekstil, serta edukasi masyarakat tentang pentingnya praktik produksi yang berkelanjutan. Komitmen tersebut menjadikan CV Tarum Bali Sejahtera sebagai salah satu representasi keberhasilan industri kreatif Bali dalam memadukan nilai budaya, inovasi, dan kepedulian terhadap lingkungan secara berkelanjutan.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Dalam menjalankan kegiatan operasionalnya, CV Tarum Bali Sejahtera didukung oleh sekitar 30 orang tenaga kerja tetap yang berperan dalam berbagai tahapan produksi, mulai dari proses penenunan, pewarnaan alami,

penyelesaian akhir (*finishing*), pengendalian mutu (*quality control*), administrasi, hingga pemasaran. Jumlah tenaga kerja tersebut menjadi salah satu modal utama perusahaan dalam menjaga kesinambungan produksi sekaligus mempertahankan kualitas setiap produk yang dihasilkan. Selain mengutamakan keterampilan teknis, perusahaan juga membangun lingkungan kerja yang mengedepankan kolaborasi, ketelitian, dan pelestarian.

Komposisi tenaga kerja di CV Tarum Bali Sejahtera mencerminkan keberagaman budaya. Para pekerja berasal dari berbagai daerah, terutama masyarakat Bali dan Indonesia bagian timur. Keberagaman tersebut menjadi nilai tambah bagi perusahaan karena setiap pekerja membawa pengalaman, teknik, dan karakter kerja yang berbeda, sehingga menciptakan suasana kerja yang dinamis sekaligus memperkaya proses produksi. Meskipun berasal dari latar belakang budaya yang beragam, seluruh tenaga kerja bekerja secara terpadu dengan tujuan menghasilkan produk tekstil berkualitas tinggi yang tetap mempertahankan identitas budaya lokal.

Dari sisi komposisi gender, jumlah tenaga kerja laki-laki dan perempuan relatif seimbang. Namun, terdapat pembagian kerja yang disesuaikan dengan karakteristik masing-masing tahapan produksi. Pada bagian penenunan, sebagian besar tenaga kerja merupakan perempuan. Pekerjaan menenun membutuhkan tingkat ketelitian, kesabaran, konsentrasi, serta keterampilan yang tinggi dalam mengoperasikan alat tenun dan menyusun motif sesuai rancangan yang telah ditentukan. Sebaliknya, pada bagian pewarnaan alami atau pencelupan, tenaga kerja didominasi oleh laki-laki karena proses tersebut memerlukan tenaga fisik yang lebih besar.

Aktivitas seperti mengangkat gulungan kain, mengolah larutan pewarna dalam wadah berukuran besar, melakukan proses pencelupan berulang, pembilasan, hingga penjemuran kain membutuhkan kekuatan fisik dan ketahanan kerja yang cukup tinggi.

Seluruh aktivitas administrasi, produksi, edukasi, dan pemasaran terpusat di kantor utama yang beralamat di Jalan Cucukan Lama Gang Nusantara Nomor 6, Desa Medahan, Kecamatan Blahbatuh, Kabupaten Gianyar, Bali. Kawasan ini tidak hanya berfungsi sebagai kantor perusahaan, tetapi juga menjadi pusat produksi, ruang pelatihan (*workshop*), sekaligus galeri yang menampilkan berbagai koleksi hasil karya CV Tarum Bali Sejahtera. Integrasi berbagai fungsi tersebut memberikan kemudahan dalam koordinasi antarbagian, mulai dari proses perancangan motif, produksi, pengawasan kualitas, hingga distribusi dan penjualan produk. Selain itu, keberadaan *workshop* dan galeri dalam satu kawasan memberikan kesempatan bagi pengunjung untuk menyaksikan secara langsung proses pembuatan kain dengan pewarna alami sebelum melihat dan membeli produk yang telah selesai diproduksi.

Untuk memenuhi permintaan pasar yang terus meningkat, CV Tarum Bali Sejahtera tidak hanya mengandalkan kapasitas produksi di *workshop* utama, tetapi juga menerapkan sistem kemitraan dengan sejumlah sentra tenun di berbagai daerah. Selain unit produksi yang berada di Gianyar, perusahaan bekerja sama dengan kelompok penenun di Tuban, Jawa Timur, serta di Pulau Lombok. Dalam pola kerja sama tersebut, perusahaan bertanggung jawab menyediakan benang sebagai bahan

baku utama serta desain dan spesifikasi motif yang akan diproduksi. Selanjutnya, proses penenunan dilaksanakan oleh para mitra dengan sistem borongan sesuai jumlah pesanan yang diterima perusahaan. Meskipun proses produksi dilakukan di lokasi yang berbeda, seluruh hasil tenun tetap mengikuti standar kualitas, ukuran, motif, dan karakteristik yang telah ditetapkan oleh CV Tarum Bali Sejahtera. Sistem kemitraan ini tidak hanya meningkatkan kapasitas produksi perusahaan, tetapi juga menjadi bentuk pemberdayaan bagi para perajin tenun di berbagai daerah, sekaligus mendukung pelestarian tradisi menenun sebagai bagian dari warisan budaya Indonesia.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

CV Tarum Bali Sejahtera menggunakan berbagai jenis bahan baku tekstil yang dipilih berdasarkan karakteristik serat, kemampuan menyerap pewarna alami, serta kebutuhan pasar. Secara umum, bahan baku yang digunakan terdiri atas serat alami dan serat campuran (*blended fabric*). Penggunaan kedua jenis bahan tersebut merupakan strategi perusahaan untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang beragam sekaligus memenuhi permintaan konsumen dari berbagai segmen pasar, baik domestik maupun ekspor.

Serat alami yang paling banyak digunakan adalah kain katun. Katun merupakan serat yang berasal dari tanaman kapas (*Gossypium* spp.) dan memiliki sifat higroskopis yang tinggi sehingga mampu menyerap air dan zat warna dengan sangat baik. Karakteristik tersebut menjadikan katun sebagai bahan yang ideal untuk proses pewarnaan alami, karena pigmen yang berasal dari









tumbuhan dapat meresap secara optimal ke dalam serat kain. Selain menghasilkan warna yang lebih pekat dan merata, kain katun juga memiliki tekstur yang lembut, nyaman digunakan, memiliki sirkulasi udara yang baik, serta mampu menyerap keringat sehingga cocok untuk produk fesyen maupun tekstil interior. Dari segi ketahanan, katun memiliki kekuatan tarik yang cukup baik dan relatif tahan terhadap proses pencucian berulang apabila melalui proses fiksasi warna yang tepat. Namun, kain katun cenderung lebih mudah kusut dan dapat mengalami sedikit penyusutan apabila tidak mendapatkan perlakuan akhir (*finishing*) yang sesuai.

Selain katun, CV Tarum Bali Sejahtera juga menggunakan kain tetoron katun (TC), yaitu kain campuran yang tersusun dari serat poliester dan serat katun dengan komposisi yang bervariasi sesuai kebutuhan produk. Serat poliester memberikan kekuatan, kestabilan dimensi, dan ketahanan terhadap kusut, sedangkan serat katun tetap memberikan kenyamanan saat digunakan serta membantu proses penyerapan warna. Dibandingkan katun murni, kain TC memiliki daya tahan yang lebih tinggi terhadap gesekan, tidak mudah berubah bentuk setelah dicuci, cepat kering, dan lebih awet dalam penggunaan sehari-hari. Meskipun kemampuan menyerap pewarna alami tidak sebaik katun murni karena kandungan poliesternya bersifat hidrofobik, proses pewarnaan pada kain TC tetap dapat menghasilkan warna yang menarik melalui penyesuaian teknik pencelupan dan proses fiksasi yang diterapkan oleh perusahaan.

Pemilihan bahan baku tersebut menunjukkan bahwa CV Tarum Bali Sejahtera tidak hanya mempertimbangkan

keberhasilan proses pewarnaan alami, tetapi juga memperhatikan aspek fungsional, daya tahan, dan kebutuhan konsumen. Penggunaan katun memberikan kualitas warna dan kenyamanan yang optimal, sedangkan kain tetoron katun menawarkan keunggulan dari sisi kekuatan, keawetan, dan efisiensi biaya. Melalui kombinasi kedua jenis bahan tersebut, perusahaan mampu menghasilkan berbagai produk tekstil yang memiliki nilai estetika tinggi, kualitas yang baik, serta mampu memenuhi tuntutan pasar yang semakin beragam.

Sumber Bahan Baku

Sebagian besar bahan baku yang digunakan oleh CV Tarum Bali Sejahtera berasal dari dalam negeri atau merupakan produk lokal Indonesia. Perusahaan mengutamakan penggunaan kain dan serat tekstil yang dipasok oleh produsen nasional sebagai bentuk dukungan terhadap industri tekstil dalam negeri sekaligus untuk menjaga keberlanjutan rantai pasok. Selain lebih mudah diperoleh, bahan baku lokal dinilai memiliki kualitas yang mampu memenuhi standar produksi perusahaan, terutama untuk proses pewarnaan alami yang membutuhkan karakter serat tertentu agar warna dapat terserap secara optimal. Pemanfaatan bahan baku lokal juga memberikan keuntungan dari sisi efisiensi distribusi, pengendalian kualitas, serta kemudahan dalam menjaga kontinuitas pasokan produksi. Kebijakan ini sejalan dengan komitmen CV Tarum Bali Sejahtera dalam mengembangkan produk tekstil yang tidak hanya mengedepankan prinsip keberlanjutan lingkungan, tetapi juga memberikan nilai tambah bagi perekonomian nasional melalui pemberdayaan industri tekstil dan rantai pasok lokal Indonesia.

Kapasitas dan Nilai Produksi

CV Tarum Bali Sejahtera memiliki kapasitas produksi yang beragam karena menghasilkan berbagai jenis produk tekstil berbasis pewarna alami, mulai dari bahan kain, produk fesyen, perlengkapan rumah tangga, hingga jasa pencelupan kain. Berdasarkan data kapasitas produksi perusahaan, produk utama yang dihasilkan meliputi karpet, kain tenun, sarung bantal, kimono, dress, kemeja, celana, T-shirt, scarf, placemat, coaster, serta berbagai layanan pencelupan kain dan benang. Seluruh produk diproduksi dengan standar kualitas yang disesuaikan dengan kebutuhan pasar domestik maupun ekspor.

Pada kelompok produk wastra, kapasitas produksi wastra tenun mencapai 5.000 meter atau setara 1.000 kilogram, sedangkan kain tenun *bebed* memiliki kapasitas 1.000 meter atau 250 kilogram. Untuk jasa pencelupan, perusahaan mampu melakukan pencelupan kain *woven* hingga 8.000 meter atau 2.000 kilogram, pencelupan pakaian sebanyak 5.000 potong atau 5.000 kilogram, pencelupan kain kaos 2.000 kilogram, serta pencelupan benang polos maupun benang motif ikat masing-masing mencapai 600 kilogram. Kapasitas tersebut menunjukkan bahwa divisi pewarnaan menjadi salah satu layanan utama perusahaan yang mendukung produksi internal maupun kebutuhan pelanggan.

Pada kelompok produk fesyen, kapasitas produksi T-shirt mencapai 750 potong atau sekitar 350 kilogram. Produk dress, kemeja, kimono, dan celana masing-masing memiliki kapasitas produksi sekitar 500–600 potong dengan berat standar sekitar 500–600 kilogram. Sementara itu, untuk produk rumah tangga dan dekorasi interior, perusahaan

mampu memproduksi 300 karpet, 2.000 sarung bantal, 2.000 placemat, 750 scarf, serta 2.000 coaster dalam satu periode produksi sesuai kapasitas yang telah ditetapkan.

Besarnya kapasitas produksi tersebut didukung oleh workshop utama di Gianyar yang terintegrasi dengan kantor dan galeri, serta jaringan mitra penenun di Gianyar, Tuban (Jawa Timur), dan Lombok. Melalui sistem kemitraan ini, perusahaan mampu meningkatkan volume produksi tanpa mengurangi standar mutu yang telah ditetapkan. Dengan kapasitas produksi yang beragam dan fleksibel, CV Tarum Bali Sejahtera dapat memenuhi permintaan pasar domestik maupun ekspor secara berkelanjutan. Diversifikasi jenis produk, dukungan jaringan produksi, serta kemampuan mengolah tekstil berbasis pewarna alami menjadi faktor utama yang memberikan nilai tambah dan meningkatkan daya saing perusahaan di industri tekstil kreatif Indonesia.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Strategi pemasaran CV Tarum Bali Sejahtera dirancang untuk menjaga keberlangsungan produksi sepanjang tahun melalui diversifikasi pasar antara pasar domestik dan pasar ekspor. Perusahaan membagi pangsa pasarnya secara relatif seimbang, yaitu sekitar 50% untuk pasar dalam negeri dan 50% untuk pasar internasional. Pembagian ini bukan hanya bertujuan memperluas jangkauan pemasaran, tetapi juga menjadi strategi bisnis untuk mengurangi risiko fluktuasi permintaan yang dipengaruhi oleh musim, kondisi ekonomi, maupun tren pasar di masing-masing negara.

Pasar domestik menjadi sumber permintaan yang relatif stabil sepanjang tahun karena didukung oleh sektor

pariwisata, industri fesyen lokal, desainer, hotel, restoran, serta konsumen yang memiliki minat terhadap produk tekstil ramah lingkungan. Permintaan dari pasar dalam negeri cenderung tidak dipengaruhi oleh perubahan musim sehingga mampu menjaga aktivitas produksi tetap berjalan secara berkesinambungan. Selain itu, keberadaan *workshop* dan galeri yang terbuka bagi wisatawan juga menjadi sarana pemasaran langsung yang memperkuat penjualan produk kepada konsumen domestik maupun wisatawan yang berkunjung ke Bali.

Sementara itu, sekitar 50% hasil produksi dipasarkan ke berbagai negara melalui jalur ekspor. Salah satu pasar utama CV Tarum Bali Sejahtera adalah Jepang, yang dikenal memiliki apresiasi tinggi terhadap produk kerajinan, tekstil berkualitas, serta produk yang mengedepankan prinsip keberlanjutan (*sustainability*). Selain Jepang, perusahaan juga menjangkau sejumlah negara lain yang memiliki pasar potensial terhadap produk berbahan pewarna alami dan *eco-textile*. Karakteristik pasar ekspor yang berada di negara empat musim memberikan pola permintaan yang berbeda dengan pasar domestik. Kebutuhan produk tekstil umumnya meningkat menjelang pergantian musim, terutama saat koleksi musim semi (*spring*), musim panas (*summer*), musim gugur (*autumn*), dan musim dingin (*winter*) mulai dipersiapkan oleh para pembeli dan distributor.

Perbedaan siklus permintaan antara pasar domestik dan pasar ekspor justru menjadi keunggulan strategis bagi perusahaan. Ketika permintaan dari salah satu pasar mengalami penurunan, permintaan dari pasar lainnya sering kali berada pada fase peningkatan. Kondisi tersebut

memungkinkan CV Tarum Bali Sejahtera mempertahankan ritme produksi secara kontinu tanpa mengalami masa produksi yang terlalu rendah. Strategi ini juga membantu perusahaan dalam mengoptimalkan pemanfaatan tenaga kerja, menjaga kestabilan arus kas, serta meningkatkan efisiensi penggunaan fasilitas produksi.

Untuk mendukung strategi tersebut, perusahaan menerapkan sistem perencanaan produksi yang fleksibel dengan menyesuaikan jadwal produksi terhadap kalender permintaan masing-masing pasar. Melalui keseimbangan antara pasar domestik dan ekspor, CV Tarum Bali Sejahtera mampu mempertahankan keberlanjutan usahanya sekaligus memperluas pengenalan tekstil berbasis pewarna alami Indonesia di pasar global. Strategi pemasaran ini menunjukkan bahwa perusahaan tidak hanya berorientasi pada peningkatan penjualan, tetapi juga pada penciptaan sistem bisnis yang adaptif, berkelanjutan, dan mampu menghadapi dinamika pasar internasional.

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

CV Tarum Bali Sejahtera memiliki filosofi bahwa setiap produk tekstil merupakan sebuah karya yang memiliki nilai budaya, kreativitas, dan inovasi. Oleh karena itu, perusahaan selalu mengedepankan sikap menghargai proses kreatif dalam setiap tahapan produksi. Prinsip tersebut diwujudkan melalui komitmen untuk selalu berada selangkah di depan sebagai *trend setter* dalam pengembangan tekstil berbasis pewarna alami, sekaligus didukung oleh legalitas perusahaan yang jelas





sebagai bentuk profesionalisme dan upaya membangun kepercayaan pasar.

Semangat inovasi tersebut tercermin dalam pengembangan proyek RJK. Pada awal prosesnya, sampel yang dihasilkan tidak sesuai dengan rancangan dan harapan perusahaan. Namun, alih-alih dianggap sebagai kegagalan, hasil eksperimen tersebut justru dinilai memiliki karakter visual yang menarik dan nilai estetika yang tinggi. Berdasarkan pertimbangan tersebut, desain tersebut kemudian dikembangkan lebih lanjut hingga menjadi salah satu produk yang diproduksi secara komersial. Pengalaman ini menunjukkan bahwa kreativitas di CV Tarum Bali Sejahtera tidak hanya lahir dari perencanaan yang matang, tetapi juga dari keberanian mengolah hasil eksperimen menjadi sebuah inovasi.

Dalam memperluas pasar, perusahaan juga memperoleh dukungan dari Pemerintah Kabupaten Gianyar, terutama melalui berbagai kegiatan pameran dan promosi yang menjadi pintu masuk bagi produk-produk Tarum ke pasar domestik. Selain itu, kualitas inovasi perusahaan mendapat pengakuan di tingkat nasional melalui penghargaan yang diterima dalam ajang yang diselenggarakan di Jakarta di bawah naungan Dewan Kerajinan Nasional Daerah (Dekranasda). Penghargaan tersebut diberikan atas pengembangan teknik *linen steam*, yang memanfaatkan proses pengukusan untuk memindahkan pigmen alami ke permukaan kain. Teknik ini kemudian dikenal sebagai salah satu cikal bakal berkembangnya metode *eco-print* di Indonesia, sekaligus memperkuat posisi CV Tarum Bali Sejahtera sebagai pelopor inovasi dalam pengembangan tekstil berbasis pewarna alami.

Penutup

CV Tarum Bali Sejahtera merupakan perusahaan tekstil yang berhasil memadukan inovasi, pelestarian budaya, dan prinsip keberlanjutan dalam seluruh aspek usahanya. Berawal dari kepedulian pendirinya terhadap dampak lingkungan akibat penggunaan pewarna sintetis, perusahaan berkembang menjadi salah satu pelopor pengembangan tekstil berbasis pewarna alami di Indonesia. Komitmen tersebut tercermin dalam pemanfaatan bahan baku lokal, pengembangan teknik pewarnaan yang inovatif, serta penerapan sistem produksi yang melibatkan tenaga kerja dan mitra penenun dari berbagai daerah.

Selain memiliki sistem produksi yang terintegrasi, perusahaan juga menerapkan strategi pemasaran yang adaptif melalui keseimbangan antara pasar domestik dan ekspor sehingga mampu menjaga keberlangsungan produksi sepanjang tahun. Keberadaan *workshop*, galeri, serta program edukasi mengenai pewarna alami semakin memperkuat peran perusahaan sebagai pusat pelestarian pengetahuan dan pengembangan industri kreatif berbasis budaya.

Melalui konsistensi dalam menjaga kualitas produk, inovasi desain, serta komitmen terhadap praktik produksi yang ramah lingkungan, CV Tarum Bali Sejahtera tidak hanya menghasilkan produk tekstil yang memiliki nilai ekonomi tinggi, tetapi juga berkontribusi dalam pelestarian warisan budaya Indonesia dan penguatan daya saing industri tekstil nasional di pasar global. Dengan demikian, perusahaan menjadi contoh nyata bagaimana nilai tradisi dapat dikembangkan melalui inovasi yang berkelanjutan tanpa menghilangkan identitas budaya yang menjadi ciri khasnya.

PERTENUNAN TUHU BATU

Meramu Alam, Meracik Warna dalam Benang Tenun

Kisah dan Sejarah



Pertenunan Tuhu Batu berawal dari ketertarikan Ibu Dayu Puniani terhadap tradisi tenun Bebali di Bali. Sekitar tahun 1989–1990, Ibu Dayu berkenalan dengan Urs Ramseyer, seorang peneliti yang memiliki perhatian terhadap kebudayaan dan pertenunan Bali. Pertemuan tersebut menjadi awal keterlibatan Ibu Dayu dalam penelitian mengenai tenun Bebali sekaligus membuka ketertarikannya terhadap pengetahuan mengenai pewarnaan alam.

Pada masa awal penelitian, kegiatan tersebut memperoleh dukungan biaya dari Urs Ramseyer. Dari proses penelitian tersebut, Ibu Dayu mulai mendalami berbagai aspek pertenunan, termasuk pengetahuan mengenai sumber warna yang berasal dari alam. Eksperimen pewarnaan dilakukan selama kurang lebih dua tahun. Bersama suami dan adik-adiknya, Ibu Dayu mencari berbagai jenis tumbuhan yang berpotensi menghasilkan warna, kemudian mencoba mengolahnya menjadi bahan

pewarna untuk benang.

Ketertarikan terhadap pewarnaan alam berkembang seiring dengan pengamatan Ibu Dayu terhadap tradisi menenun di Gianyar. Dari pengalaman tersebut muncul gagasan untuk mengembangkan benang dengan pewarna alam yang lebih ramah terhadap lingkungan. Pada tahap awal, warna yang berhasil diperoleh masih terbatas, terutama cokelat dan kuning. Namun, proses eksperimen dilakukan secara berkelanjutan hingga menghasilkan semakin banyak variasi warna. Pengetahuan mengenai warna kemudian menjadi salah satu dasar penting dalam pengembangan produk Tuhu Batu.

Nama Tuhu Batu dipilih sebagai identitas usaha dan dimaknai sebagai “kekuatan hidup”. Nama tersebut merepresentasikan perjalanan kegiatan yang berkembang dari penelitian dan eksperimen menjadi kegiatan produksi benang berwarna alam yang kemudian diterapkan dalam karya tenun Bebali maupun songket.

Dalam perkembangannya, karya Tuhu Batu telah mengikuti berbagai pameran di Bali dan Jakarta. Benang dengan pewarna alam yang kemudian diwujudkan dalam bentuk tenun songket telah terjual ke berbagai negara. Sejumlah karya juga menjadi bagian dari koleksi museum di Australia, Jepang, Jerman, dan Inggris. Salah

satu pengalaman yang berkesan adalah ketika Ibu Dayu mengetahui adanya motif songket kuno di Australia yang kemudian diminta untuk direproduksi. Pengalaman tersebut memperlihatkan bahwa pengetahuan Tuhu Batu dalam memahami, mereproduksi, dan mengembangkan benang warna alam serta motif tradisional memperoleh perhatian hingga ke luar negeri.

Dalam perjalanannya, kegiatan Tuhu Batu juga pernah mengalami masa vakum. Kesibukan Ibu Dayu dalam kegiatan adat dan keagamaan menyebabkan kegiatan produksi dan pameran tidak selalu dapat berlangsung secara optimal. Masa vakum dapat berlangsung selama beberapa bulan hingga hampir dua tahun. Meskipun demikian, pengetahuan dan keterampilan yang telah dikembangkan tetap menjadi dasar bagi keberlanjutan Tuhu Batu.

Ibu Dayu memiliki latar belakang dan pengalaman yang beragam. Selain sebagai penulis buku dan guru agama, beliau juga berperan sebagai peneliti warna, pembuat motif, dan penenun. Pengalaman tersebut membentuk pandangannya bahwa tenun tidak hanya merupakan produk ekonomi, tetapi juga merupakan bagian dari pengetahuan, kebudayaan, lingkungan, dan kehidupan masyarakat Bali.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Saat ini Tuhu Batu memiliki sekitar tujuh orang tenaga kerja perempuan serta beberapa penenun laki-laki dalam jumlah yang lebih terbatas. Pengetahuan mengenai pewarnaan alam diajarkan secara langsung oleh Ibu Dayu

bersama suaminya. Proses pembelajaran dilakukan secara bertahap, mulai dari mengenali dan mencari sumber bahan pewarna di lingkungan sekitar, mengolah bahan, meracik warna, mencelupkan benang, hingga mempersiapkannya untuk proses penenunan.

Keterampilan tersebut tidak diperoleh secara instan karena setiap bahan tanaman memiliki karakter dan cara pengolahan yang berbeda. Perajin perlu memahami hubungan antara jenis tanaman, bagian tanaman yang digunakan, proses ekstraksi, fiksator, suhu, waktu pengolahan, serta hasil warna yang diharapkan. Setelah benang selesai diwarnai, keterampilan tersebut dilanjutkan oleh penenun melalui pengaturan lungsi, pakan, dan benang motif sesuai dengan struktur serta desain kain.

Regenerasi menjadi salah satu tantangan bagi Tuhu Batu. Dari orang-orang yang pernah datang untuk belajar pewarnaan hingga menenun, hanya sekitar tiga orang yang bertahan dan melanjutkan proses pembelajaran. Tidak semua orang yang mempelajari keterampilan tersebut mampu bertahan sampai menguasai seluruh tahapan. Kondisi ini menunjukkan bahwa keberlanjutan Tuhu Batu tidak hanya bergantung pada bahan baku alam, tetapi juga pada keberadaan tenaga yang memiliki kemampuan mengolah warna dan menenun.

Selain persoalan tenaga kerja, Tuhu Batu menghadapi tantangan semakin sulitnya memperoleh tanaman pewarna dalam jumlah dan kualitas yang memadai. Dengan demikian, keberlanjutan produksi berkaitan erat dengan dua hal, yaitu pelestarian lingkungan sebagai sumber bahan pewarna dan keberlanjutan pengetahuan yang diwariskan

kepada generasi penerus.

Nilai Investasi dan Modal Usaha

Aset usaha Tuhu Batu diperkirakan mencapai sekitar Rp1,5 miliar. Nilai tersebut terutama mencakup peralatan penunjang pewarnaan alam, persediaan benang katun dan sutra, serta kain tenun yang telah selesai diproduksi.

Namun, modal Tuhu Batu tidak hanya berupa aset fisik. Pewarnaan alam membutuhkan modal pengetahuan, pengalaman, waktu, dan keterampilan yang diperoleh melalui proses eksperimen selama bertahun-tahun. Bahan pewarna tidak selalu tersedia dengan mudah sehingga pencarian bahan menjadi bagian dari kegiatan produksi. Pengolahan setiap jenis tanaman juga membutuhkan ketelitian untuk mendapatkan warna yang sesuai.

Biaya produksi turut dipengaruhi oleh tingkat kerumitan pewarnaan. Warna tertentu membutuhkan proses pencelupan berulang agar memperoleh tingkat kepekatan dan karakter warna yang diinginkan. Semakin kompleks warna yang hendak dicapai, semakin besar pula waktu, tenaga, dan keterampilan yang diperlukan.

Dengan demikian, nilai investasi Tuhu Batu dapat dipahami secara lebih luas, mencakup peralatan produksi, persediaan benang dan kain, bahan pewarna, serta pengetahuan tradisional yang telah dikembangkan dan dipraktikkan secara berkelanjutan.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Proses pewarnaan alam Tuhu Batu dilakukan secara tradisional di rumah produksi warna alam yang berada di lokasi yang sama dengan butik Tuhu Batu di Desa Batuan, Gianyar. Kegiatan tersebut menjadi bagian penting dari proses produksi sekaligus mencerminkan upaya mempertahankan pengetahuan tradisional mengenai pemanfaatan tumbuhan sebagai sumber warna tekstil.

Bahan tekstil diperoleh dari sumber lokal maupun toko penyedia kebutuhan produksi. Benang dan kebutuhan tekstil antara lain diperoleh dari toko Bulan di Klungkung. Benang yang digunakan terutama berupa katun dan sutra. Benang sutra dapat digunakan sebagai lungsi, pakan, maupun benang motif, khususnya pada produk dengan kualitas tinggi. Karakter sutra yang ringan, kuat, lemas, dan lembut memberikan kualitas tersendiri pada kain yang dihasilkan.

Berbeda dengan benang, sebagian besar bahan pewarna alam diracik sendiri oleh perajin. Untuk menjaga ketersediaan bahan, beberapa tanaman penghasil pigmen dibudidayakan di kebun botani yang berada di lingkungan rumah produksi. Tanaman seperti mengkudu, nangka, dan mangga ditanam dan dirawat sebagai sumber bahan pewarna yang dapat dimanfaatkan secara berkelanjutan.

Selain memanfaatkan tanaman budidaya, perajin juga mencari bahan pewarna dari lingkungan sekitar, termasuk daun ketapang dan daun mangga di wilayah pesisir. Pada masa lalu, bahan pewarna lebih mudah ditemukan karena berbagai tanaman masih tumbuh di lahan terbuka. Ibu Dayu bersama suaminya bahkan pernah mencari bahan pewarna

menggunakan cangkul di berbagai tempat. Tanaman seperti tibah dan bluntas dahulu relatif mudah ditemukan.

Perubahan fungsi lahan kemudian menyebabkan tanaman pewarna semakin sulit diperoleh. Kawasan terbuka yang dahulu menjadi tempat tumbuh tanaman telah banyak berubah menjadi bangunan atau kawasan terbangun. Salah satu kawasan yang dahulu dapat menjadi lokasi pencarian bahan pewarna, termasuk kawasan lapangan tembak, juga mengalami perubahan fungsi. Kondisi tersebut menyebabkan pencarian bahan tertentu harus dilakukan hingga lokasi yang lebih jauh, seperti Desa Bugbug di Karangasem, terutama ketika membutuhkan bahan dalam jumlah besar untuk menghasilkan warna tertentu.

Setiap bagian tanaman dapat menghasilkan karakter warna yang berbeda. Daun mengkudu, misalnya, dapat menghasilkan warna coklat, sedangkan akarnya dapat menghasilkan warna kuning. Akar mengkudu juga dapat menghasilkan rentang warna merah muda hingga merah tua melalui penggunaan fiksator tertentu seperti kapur atau tunjung. Kayu nangka umumnya menghasilkan warna kuning hingga coklat, sementara daun mangga dapat menghasilkan warna hijau hingga kecokelatan.

Karakter warna yang dihasilkan tidak sepenuhnya seragam karena dipengaruhi oleh berbagai kondisi alam dan proses pengolahan. Unsur hara tanah, intensitas sinar matahari, udara, kualitas air, lama pemasakan, suhu, serta jenis dan komposisi fiksator dapat memengaruhi intensitas, ketajaman, dan tone warna. Variasi tersebut justru menjadi salah satu karakter khas pewarnaan alam.

Secara umum, proses pembuatan pewarna sekaligus pencelupan benang diawali dengan mempersiapkan bahan tanaman. Daun, kayu, atau akar yang digunakan sebagai sumber pigmen dipilah dan dicacah menjadi bagian-bagian kecil. Pencacahan dilakukan untuk membantu pelepasan



zat warna dari jaringan tanaman sehingga proses ekstraksi berlangsung lebih optimal.

Bahan yang telah dicacah kemudian direbus menggunakan tungku tradisional selama semalaman. Proses pemasakan dalam waktu panjang dilakukan untuk memperoleh ekstrak pigmen secara maksimal. Kayu bakar dikumpulkan dan digunakan sebagai sumber energi untuk proses tersebut. Penggunaan tungku tradisional menjadi salah satu strategi produksi yang disesuaikan dengan kondisi usaha, terutama untuk menjaga biaya produksi tetap dapat dikendalikan.

Setelah perebusan selesai, ekstrak warna disiapkan untuk proses pencelupan. Pada tahap ini, fiksator ditambahkan sesuai dengan karakter warna yang ingin diperoleh. Fiksator berperan dalam membantu warna melekat pada serat sekaligus memengaruhi tone warna yang dihasilkan. Ekstrak kemudian diendapkan dalam wadah berupa tong berukuran besar yang sekaligus digunakan sebagai tempat pencelupan benang.

Benang dicelup berulang kali untuk memperoleh tingkat kepekatan sesuai kebutuhan. Jumlah pencelupan dapat mencapai sekitar empat hingga delapan kali, bergantung pada jenis warna dan intensitas yang diinginkan. Setiap pencelupan memberikan tambahan lapisan warna pada serat sehingga warna menjadi semakin pekat dan merata. Setelah proses tersebut selesai, benang diangin-anginkan dengan cara digantung selama beberapa hari hingga benar-benar kering.

Salah satu warna yang membutuhkan proses khusus adalah biru yang dihasilkan dari daun taum. Daun direndam

selama sekitar 24 jam kemudian diperas. Bahan tersebut selanjutnya dicampurkan dengan pamor dan diaduk selama kurang lebih satu jam. Proses ini menunjukkan bahwa pewarnaan alam membutuhkan pengetahuan mengenai komposisi, waktu, teknik pengolahan, serta perubahan karakter bahan selama proses berlangsung.

Sebelum pencelupan, benang juga dapat melalui proses persiapan seperti pencucian untuk menghilangkan kotoran, minyak, atau zat lain yang dapat menghambat penyerapan warna. Pada kondisi tertentu, benang dapat melalui proses mordanting menggunakan bahan seperti tawas untuk membantu zat warna menempel pada serat.

Setelah kering, benang digulung dan dipersiapkan untuk proses penenunan. Benang kemudian dibedakan menjadi lungsi, pakan, dan benang motif sesuai dengan kebutuhan desain. Benang dipasang pada alat tenun dan selanjutnya diolah menjadi kain tenun.

Selain melakukan pewarnaan pada benang, Tuhu Batu juga mengembangkan pewarnaan langsung pada kain tenun melalui teknik lasem. Pengembangan tersebut menjadi salah satu upaya untuk menghasilkan karakter warna tertentu sekaligus membantu mengurangi efek luntur pada kain.

Teknologi produksi Tuhu Batu dengan demikian tidak hanya berkaitan dengan penggunaan alat, tetapi juga mencakup pengetahuan mengenai jenis tumbuhan, bagian tanaman yang digunakan, komposisi bahan, waktu pemasakan dan pencelupan, penggunaan fiksator, serta kemampuan membaca perubahan warna.

Pengetahuan tersebut merupakan hasil pengalaman yang sulit dipisahkan dari keterampilan perajin.

Pengembangan Bahan Baku

Setelah proses pewarnaan, benang kemudian dikembangkan menjadi berbagai karya tenun, termasuk songket dan tenun Bebali. Ibu Dayu tidak hanya berfokus pada pengembangan warna, tetapi juga terlibat dalam pembuatan dan pengembangan motif.

Motif yang kompleks, seperti motif wayang, membutuhkan tingkat ketelitian dan waktu pengerjaan yang lebih tinggi. Salah satu motif khas Tuwu Batu dikembangkan berdasarkan cerita Arjuna Wiwaha, khususnya gambaran Arjuna yang melakukan tapa di gunung. Penggunaan warna alam dalam motif tersebut menjadi bagian dari kekuatan artistik karya.

Motif dirancang terlebih dahulu kemudian diterapkan menggunakan guun. Satu kain kamen dapat membutuhkan sekitar 350 guun, tergantung tingkat kerumitan motif. Semakin kompleks desain yang dibuat, semakin besar pula keterampilan, waktu, dan ketelitian yang diperlukan.

Pengembangan motif juga dilakukan melalui berbagai pameran dan lomba desain. Salah satu karya yang pernah dibuat adalah songket dengan motif Batuan untuk ditempatkan di Kantor Desa Batuan. Karya tersebut memperlihatkan bagaimana tradisi tenun dapat dikembangkan untuk kebutuhan artistik sekaligus memperkuat identitas budaya lokal.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Kapasitas produksi benang pewarna alam Tuwu Batu sangat dipengaruhi oleh ketersediaan bahan alam dan lamanya proses pengolahan warna. Kapasitas produksi benang warna alam dapat berubah sesuai dengan jenis warna, ketersediaan bahan, jumlah tenaga kerja, dan tingkat kesulitan proses.

Setiap jenis pewarna memiliki tingkat kesulitan yang berbeda. Warna tertentu membutuhkan proses ekstraksi dan pencelupan berulang, sementara warna lain dapat diperoleh melalui proses yang relatif lebih sederhana. Penggunaan bahan benang juga memengaruhi kualitas dan nilai kain.

Terdapat beberapa tingkatan kualitas berdasarkan kombinasi bahan, yaitu (1) lungsi sutra–pakan sutra–benang motif sutra sebagai kualitas tertinggi; (2) lungsi sutra–pakan sutra–benang motif katun; (3) lungsi katun–pakan katun–benang motif katun; serta (4) lungsi dan pakan rayon dengan benang motif rayon. Kain yang menggunakan sutra, pewarna alam, dan motif yang rumit memiliki nilai lebih tinggi karena membutuhkan bahan, waktu, serta keterampilan yang lebih besar.

Harga produk Tuwu Batu dengan demikian tidak semata-mata ditentukan oleh bahan baku. Nilai kain juga mencerminkan proses panjang mulai dari pencarian tanaman, ekstraksi warna, pencelupan berulang, pengeringan, persiapan benang, pembuatan motif, hingga penenunan.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Pemasaran Tuhu Batu mencakup pasar lokal, nasional, dan internasional. Pameran menjadi salah satu sarana utama untuk memperkenalkan produk kepada masyarakat. Tuhu Batu telah mengikuti berbagai pameran di Bali dan Jakarta, termasuk kegiatan yang berkaitan dengan Pesta Kesenian Bali dan pameran di Art Center.

Meskipun tidak banyak melakukan pameran secara langsung di luar negeri, produk Tuhu Batu telah menjangkau konsumen internasional. Benang dengan pewarna alam yang diproduksi secara mandiri dan kemudian diwujudkan menjadi kain tenun telah terjual ke berbagai negara. Sejumlah karya juga telah menjadi bagian dari koleksi museum di Australia, Jepang, Jerman, dan Inggris.

Tuhu Batu tidak memasarkan produknya secara online secara terbuka. Pertimbangan utamanya adalah keterbatasan kapasitas produksi untuk memenuhi permintaan dalam jumlah besar. Proses pewarnaan alam dan penenunan membutuhkan waktu panjang, sementara jumlah tenaga kerja terbatas. Oleh sebab itu, pemasaran lebih banyak dilakukan melalui hubungan langsung, pameran, jaringan pelanggan, dan kesempatan yang memungkinkan konsumen melihat serta memahami produk secara langsung.

Workshop juga menjadi bagian dari jaringan pemasaran sekaligus sarana edukasi. Yayasan yang bekerja sama dengan Ibu Dayu kerap membawa wisatawan untuk melihat proses pembuatan warna alam dan menenun.

Kegiatan tersebut memberikan pengalaman langsung kepada pengunjung mengenai proses produksi sekaligus memperkenalkan pengetahuan yang terdapat di balik setiap kain.

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Kekayaan utama Tuhu Batu terletak pada pengetahuan dan keterampilan yang berkembang melalui proses panjang dalam pewarnaan alam, pengembangan motif, dan penenunan. Pengetahuan tersebut merupakan hasil penelitian, eksperimen, praktik, dan pengalaman Ibu Dayu yang kemudian diterapkan dalam proses produksi.

Pewarnaan alam menjadi salah satu pengetahuan khas Tuhu Batu. Bahan tumbuhan diolah melalui berbagai tahapan untuk menghasilkan warna yang dapat diterapkan pada benang maupun kain. Dari eksperimen awal yang menghasilkan warna coklat dan kuning, Tuhu Batu kemudian mengembangkan berbagai variasi warna dengan memanfaatkan beragam tanaman dan teknik pengolahan.

Kemampuan mengembangkan warna kemudian dipadukan dengan kemampuan membuat motif tradisional dan teknik tenun manual. Motif dirancang dan diterapkan menggunakan gun, sementara tingkat kerumitan motif turut menentukan waktu pengerjaan dan nilai karya.

Aktualisasi Tuhu Batu dilakukan melalui berbagai pameran, kegiatan desain, workshop, serta produksi

karya untuk kebutuhan tertentu. Salah satu contohnya adalah songket dengan motif Batuan yang dibuat untuk ditempatkan di Kantor Desa Batuan.

Dukungan Pemerintah Kabupaten Gianyar terhadap Tuhu Batu juga dinilai baik. Bupati dan Wakil Bupati Gianyar disebut memiliki dan mengoleksi kain produksi Tuhu Batu. Selain itu, Tuhu Batu memperoleh kesempatan mengikuti berbagai kegiatan pameran di Gianyar maupun Jakarta.

Dukungan tersebut penting dalam memperkuat apresiasi terhadap produk benang pewarna alam dan kain tenun sekaligus memperkuat posisi tenun sebagai bagian dari identitas budaya daerah. Pameran memberikan ruang bagi produk untuk dikenal lebih luas, sementara dukungan pemerintah membantu meningkatkan perhatian terhadap keberadaan perajin dan pengetahuan tradisional.

Penutup

Salah satu tantangan utama Tuhu Batu adalah semakin sulitnya memperoleh tanaman yang menjadi sumber pewarna alam. Perubahan fungsi lahan menyebabkan habitat berbagai tanaman pewarna semakin berkurang. Tanaman yang dahulu mudah ditemukan di lahan terbuka kini harus dicari di lokasi yang lebih jauh.

Kondisi tersebut menunjukkan bahwa keberlanjutan pewarna alam tidak hanya bergantung pada kemampuan perajin dalam mengolah bahan, tetapi juga pada keberadaan lingkungan yang memungkinkan tanaman pewarna tetap tumbuh. Upaya budidaya tanaman di

kebun botani rumah produksi menjadi salah satu bentuk respons terhadap persoalan tersebut.

Tantangan lain adalah regenerasi perajin. Pengetahuan mengenai pewarnaan alam membutuhkan proses pembelajaran yang panjang sehingga tidak semua orang yang memulai proses belajar dapat bertahan. Keberlanjutan Tuhu Batu karena itu membutuhkan penerusan pengetahuan mengenai tumbuhan, pewarnaan, penenunan, dan pembuatan motif secara bersamaan.

Keterbatasan tenaga kerja juga memengaruhi kapasitas produksi dan menjadi salah satu alasan Tuhu Batu tidak melakukan pemasaran online secara terbuka. Permintaan yang terlalu besar berpotensi tidak dapat dipenuhi karena proses produksi masih sangat bergantung pada keterampilan manual dan waktu pengerjaan yang panjang

Pertenunan Tuhu Batu merupakan bagian dari perjalanan pengembangan tenun tradisional di Gianyar yang mempertemukan penelitian, pengetahuan mengenai tumbuhan, pewarnaan alam, keterampilan membuat motif, dan tradisi menenun. Perjalanan tersebut bermula dari ketertarikan Ibu Dayu Puniari terhadap tenun Bebal pada akhir 1980-an dan berkembang melalui eksperimen panjang dalam mengolah warna dari bahan alam.

Kekuatan Tuhu Batu terletak pada kemampuan meramu bahan tumbuhan menjadi warna, menerapkannya pada benang maupun kain, kemudian memadukannya dengan keterampilan menenun untuk menghasilkan karya songket dan tenun Bebal. Proses tersebut memperlihatkan bahwa warna alam bukan sekadar bahan pewarna, melainkan bagian dari pengetahuan

mengenai lingkungan yang diwariskan melalui praktik.

Hubungan antara Batuan dan Sidemen juga menjadi bagian penting dalam perjalanan Tuhu Batu. Pengetahuan pewarnaan dikembangkan di Batuan, Gianyar, sementara penenun berasal dari Sidemen yang memiliki tradisi menenun secara turun-temurun. Pertemuan kedua pengetahuan tersebut menghasilkan karya yang memiliki nilai ekonomi sekaligus nilai budaya.

Proses produksi yang berlangsung di rumah produksi Tuhu Batu memperlihatkan keterkaitan erat antara manusia, bahan alam, dan teknologi tradisional. Tanaman dipelihara, dicari, dipilah, dicacah, direbus, diramu, kemudian digunakan untuk mewarnai benang melalui proses pencelupan berulang. Setiap tahap membutuhkan pengetahuan dan ketelitian karena hasil warna dipengaruhi oleh karakter tanaman, kondisi lingkungan, waktu, suhu, air, serta fiksator yang digunakan.

Semakin sulitnya memperoleh tanaman pewarna menunjukkan bahwa pelestarian tenun dengan pewarna alam tidak dapat dipisahkan dari pelestarian lingkungan. Ketika ruang tumbuh tanaman semakin berkurang, pengetahuan mengenai tanaman tersebut juga berisiko kehilangan sumber praktiknya. Oleh karena itu, budidaya tanaman pewarna, penguatan regenerasi perajin, dan dokumentasi pengetahuan menjadi bagian penting dalam menjaga keberlanjutan Tuhu Batu.

Dengan pengalaman Ibu Dayu sebagai peneliti, penulis, guru agama, penenun, dan pembuat motif, Tuhu Batu memperlihatkan bahwa tenun dapat menjadi ruang

pertemuan antara pengetahuan alam, keterampilan tangan, tradisi, dan kreativitas. Meramu alam menjadi warna bukan sekadar proses menghasilkan bahan bagi kain, melainkan sebuah cara untuk mempertahankan pengetahuan mengenai tumbuhan, lingkungan, dan kebudayaan Bali yang kemudian diteruskan melalui setiap helai benang tenun



INDIGO BATIK PEJENG

WASTRA BATIK BERWARNA BIRU JADI DAYA PIKAT BARU

Kisah dan Sejarah

Indigo Batik Pejeng mulai dirintis sekitar tahun 2000–2002 di Desa Pejeng, Kecamatan Tampaksiring, Kabupaten Gianyar, oleh Tjokorda Agung Kusumayuda. Berdirinya usaha ini tidak terlepas dari kondisi sosial-ekonomi Bali pascaperistiwa Bom Bali I dan II yang berdampak besar terhadap sektor pariwisata dan perekonomian. Kehilangan pekerjaan yang dialami pemilik ketika bekerja di Denpasar menjadi titik balik untuk kembali ke tanah kelahirannya di Pejeng dan membangun usaha secara mandiri.

Pendirian IKM ini didorong oleh keinginan untuk melestarikan seni kriya tekstil sekaligus menghadirkan produk wastra yang lebih ramah lingkungan. Di tengah dominasi tekstil dan pewarna sintetis, pemilik berupaya membangun proses produksi yang selaras dengan alam. Salah satu kekuatan utama usaha ini adalah pemanfaatan tanaman *Indigofera tinctoria* sebagai sumber pewarna biru alami. Tanaman tersebut diolah melalui proses fermentasi untuk menghasilkan pasta indigo yang kemudian digunakan dalam proses pencelupan kain maupun benang.

Pada tahap awal, Indigo Batik Pejeng masih beroperasi sebagai industri rumah tangga dengan fasilitas dan peralatan yang sederhana. Pemilik melakukan berbagai

eksperimen secara mandiri, terutama dalam proses ekstraksi daun indigofera, pengolahan pasta indigo, serta pencarian formulasi fermentasi yang stabil. Proses tersebut membutuhkan ketelitian, pengalaman, dan waktu yang panjang. Dari berbagai warna alami yang dikembangkan, warna biru indigo kemudian menjadi identitas utama sekaligus karakter pembeda produk IKM ini.

Seiring meningkatnya perhatian terhadap produk wastra dengan konsep berkelanjutan dan kerajinan *handmade*, produk Indigo Batik Pejeng mulai dikenal oleh wisatawan mancanegara, kolektor, serta konsumen yang memiliki apresiasi terhadap karya kriya. Perkembangan usaha semakin terarah setelah Indigo Batik Pejeng memperoleh pendampingan melalui berbagai program pembinaan oleh pemerintah daerah. Semula melayani pesanan individual secara *custom order*, kapasitas produksinya berkembang menjadi lebih terstruktur dan mampu memenuhi kebutuhan sejumlah galeri serta pasar eksklusif.

Karakter utama produk Indigo Batik Pejeng ini terletak pada proses pembuatannya yang tidak berorientasi pada produksi massal. Waktu pengerjaan sangat bergantung pada jenis dan ketebalan material. Kain katun berukuran sekitar 2,5 meter membutuhkan waktu minimal dua minggu, sedangkan kain kanvas dapat memerlukan waktu hingga tiga bulan. Bahkan, proses pencelupan benang

menggunakan warna indigo dapat berlangsung hingga enam bulan. Durasi tersebut menunjukkan bahwa setiap produk merupakan karya wastra yang menempatkan ketelitian, proses manual, dan kualitas sebagai nilai utama. Selain mempertahankan teknik batik, Indigo Batik Pejeng terus melakukan inovasi dengan mengombinasikan teknik *resist dyeing* dengan *shibori* dan *ecoprint*. Perpaduan tersebut menghasilkan tampilan visual yang lebih segar tanpa menghilangkan karakter batik dan pewarna alami. Dari aspek teknis, pengembangan proses fermentasi juga dilakukan dengan memanfaatkan mikroorganisme alami lokal untuk membantu mempercepat dan menstabilkan proses pewarnaan indigo.

Dalam pengembangan ekosistem pewarna alami, Indigo Batik Pejeng juga membangun kolaborasi dengan perajin tenun di Sidemen dan Batuan, khususnya dalam pencelupan benang menggunakan pewarna alam. Kolaborasi tersebut menjadi sarana pertukaran pengetahuan sekaligus memperkuat jejaring antarperajin dan keberlanjutan praktik pewarnaan alami di Bali.

Keberadaan Indigo Batik Pejeng turut memperkaya perkembangan wastra Bali dengan mengadaptasi ragam hias lokal, seperti ornamen, *pepatran*, flora khas Pejeng, dan simbol-simbol alam Bali ke dalam karya batiknya. Saat ini, Indigo Batik Pejeng tidak hanya berfungsi sebagai tempat produksi, tetapi juga berkembang sebagai ruang edukasi dan destinasi *craft/ecotourism* bagi akademisi, peneliti, dan wisatawan. Ke depan, Indigo Batik Pejeng diarahkan menjadi pusat edukasi dan produksi batik pewarna alami terdepan di Bali melalui penerapan prinsip keberlanjutan, pemberdayaan

masyarakat lokal, dan penguatan pasar internasional.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Keberlanjutan produksi Indigo Batik Pejeng didukung oleh keberadaan tenaga kerja lokal yang memiliki keterampilan, ketelitian, dan pengalaman dalam pengolahan wastra berbasis teknik batik dan pewarna alam. Tenaga kerja tidak hanya berperan sebagai pelaksana proses produksi, tetapi juga menjadi bagian penting dalam mempertahankan pengetahuan dan keterampilan tradisional yang menjadi karakteristik produk Indigo Batik Pejeng.

Jumlah tenaga kerja di Indigo Batik Pejeng berkisar antara 8 - 15 orang, bergantung pada volume pesanan dan kebutuhan produksi. Komposisi tenaga kerja didominasi oleh perempuan, yaitu sekitar 65%, sedangkan laki-laki sekitar 35%. Tenaga kerja perempuan umumnya terlibat dalam proses pembatikan, khususnya pencantingan, pencapan, dan pengembangan motif, sementara tenaga kerja laki-laki lebih banyak menangani proses ekstraksi bahan pewarna, pencelupan indigo, pengeringan, serta pekerjaan yang membutuhkan tenaga fisik lebih besar. Pembagian tersebut bersifat fleksibel dan tetap memungkinkan pekerja saling membantu sesuai kebutuhan produksi.

Dari aspek usia, tenaga kerja didominasi oleh pekerja dengan usia 55 tahun ke atas. Seluruh tenaga kerja berasal dari Desa Pejeng dan wilayah sekitarnya, sehingga keberadaan Indigo Batik Pejeng memberikan kontribusi



terhadap penciptaan lapangan kerja dan pemberdayaan masyarakat lokal. Tingkat pendidikan tenaga kerja cukup beragam, mulai dari SD, SMP, SMA/SMK, hingga Diploma. Perbedaan latar belakang pendidikan tidak menjadi hambatan karena keterampilan produksi lebih banyak diperoleh melalui pengalaman praktis dan proses pembelajaran langsung di lingkungan kerja.

Pembagian kerja dilakukan berdasarkan tahapan produksi, meliputi tim persiapan dan ekstraksi bahan pewarna, tim pembatikan dan desain, tim pewarnaan dan *pelorodan*, serta tim *finishing* dan pengendalian kualitas (*quality control*). Sistem pengupahan diterapkan secara kombinatif, yaitu gaji bulanan bagi tenaga kerja inti dan sistem harian atau borongan untuk pekerjaan tertentu, terutama ketika terdapat pesanan dalam jumlah besar. Masa kerja tenaga kerja bervariasi, mulai dari dua tahun hingga lebih dari sepuluh tahun, yang menunjukkan adanya keterikatan dan keberlanjutan hubungan kerja.

Dalam pelaksanaan produksi, Indigo Batik Pejeng menerapkan budaya kerja yang berlandaskan prinsip kekeluargaan dan *menyama braya*. Pewarisan keterampilan dilakukan melalui praktik langsung (*on-the-job training*) dari pengrajin yang lebih berpengalaman kepada tenaga kerja yang lebih muda. Pola tersebut menjadi strategi penting dalam mempertahankan kecermatan teknik *mencanting*, proses pewarnaan indigo, serta pengetahuan produksi wastra yang menjadi identitas dan keunggulan Indigo Batik Pejeng

Nilai Ivestasi dan Modal Usaha

Struktur investasi dan permodalan Indigo Batik Pejeng,

mencerminkan karakter industri kriya berbasis padat karya (*labor-intensive*) yang mengandalkan keterampilan manusia, sumber daya lokal, serta proses produksi yang berorientasi pada keberlanjutan. Investasi usaha tidak semata-mata diarahkan pada peningkatan kapasitas produksi, tetapi juga pada penyediaan sarana yang mendukung pengolahan pewarna alami dan mempertahankan karakter *handmade* dari produk wastra yang dihasilkan.

Berdasarkan hasil wawancara, nilai aset tetap Indigo Batik Pejeng, di luar tanah, diperkirakan berada pada kisaran Rp350.000.000,00 (tiga ratus lima puluh juta rupiah). Aset tersebut mencakup bangunan *workshop* produksi, area khusus untuk proses fermentasi dan ekstraksi warna indigo, serta ruang galeri atau *showroom* yang digunakan untuk menampilkan produk dan menerima konsumen maupun wisatawan. Bangunan *workshop* dirancang dengan memperhatikan sirkulasi udara yang baik untuk mendukung proses pengolahan dan pencelupan pewarna alami. Indigo Batik Pejeng juga memiliki Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL) sederhana yang berfungsi mengolah sisa cairan pewarnaan sebelum dibuang, sebagai bagian dari upaya menjaga kualitas lingkungan di sekitar tempat usaha.

Investasi pada mesin dan peralatan produksi diperkirakan bernilai Rp60.000.000,00 (enam puluh juta rupiah). Peralatan yang digunakan sebagian besar merupakan perlengkapan kriya tradisional yang memiliki daya tahan relatif panjang. Sarana pewarnaan meliputi bak pencelupan berkapasitas besar serta tong atau drum untuk proses fermentasi pasta



kegiatan produksi sekaligus area budidaya dan pembibitan tanaman *Indigofera*. Pemanfaatan aset keluarga memberikan keuntungan karena dapat mengurangi biaya sewa tempat usaha sekaligus mendukung ketersediaan bahan baku pewarna alami. Hal ini memperlihatkan adanya integrasi antara kegiatan produksi, pemanfaatan sumber daya lokal, dan prinsip keberlanjutan.

Seiring perkembangan usaha, sebagian keuntungan penjualan dialokasikan kembali melalui mekanisme reinvestasi untuk pembelian bahan baku, pemeliharaan sarana produksi, pengembangan desain, serta penciptaan variasi produk. Dengan demikian, struktur investasi Indigo Batik Pejeng dibangun melalui perpaduan modal mandiri, pemanfaatan aset keluarga, dukungan pemerintah, dan reinvestasi keuntungan. Pola tersebut menjadi fondasi penting dalam menjaga keberlanjutan usaha, meningkatkan kapasitas produksi secara bertahap, serta memperkuat daya saing produk wastra berbasis pewarna alami di pasar lokal maupun internasional.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Bahan baku merupakan salah satu unsur utama yang menentukan karakter, kualitas, identitas, dan nilai ekonomi produk yang dihasilkan oleh Indigo Batik Pejeng. Keunggulan IKM ini terletak pada konsistensinya dalam menggunakan bahan berbasis serat alami dan pewarna yang bersumber dari alam. Pemilihan bahan baku tidak semata-mata didasarkan pada pertimbangan teknis produksi, tetapi juga mempertimbangkan aspek estetika, kenyamanan, keunikan warna, daya tahan, serta prinsip keberlanjutan

lingkungan. Pendekatan tersebut menjadikan bahan baku sebagai bagian integral dari konsep produk, bukan sekadar komponen produksi.

Secara umum, bahan baku yang digunakan dalam proses produksi dapat dikelompokkan menjadi tiga kategori utama, yaitu kain dasar, bahan pewarna alami, serta bahan perintang dan bahan pembantu. Ketiga kelompok bahan tersebut saling berkaitan dalam menghasilkan kain batik yang memiliki karakter visual khas dan nilai kriya yang tinggi.

Kain Dasar

Kain dasar yang digunakan Indigo Batik Pejeng berasal dari serat alami, khususnya katun dan sutra. Jenis kain katun yang digunakan antara lain katun primisima dan katun berkolon, sedangkan jenis sutra meliputi sutra tenun dan sutra Habutai. Pemilihan serat alami didasarkan pada karakteristiknya yang memiliki daya serap dan kemampuan mengikat zat warna alami dengan baik. Karakter tersebut sangat penting dalam proses pewarnaan indigo karena kualitas serat akan berpengaruh terhadap kedalaman warna, kerataan hasil pencelupan, serta tampilan akhir wastra.

Kualitas kain dasar juga menentukan kenyamanan, ketahanan, dan nilai jual produk. Kain dengan kualitas serat yang baik memungkinkan proses pembatikan dan pencelupan berlangsung secara optimal. Hal ini penting karena pencapaian warna indigo yang diinginkan membutuhkan pencelupan secara berulang. Dengan demikian, kualitas kain sejak tahap awal menjadi salah satu faktor yang menentukan keberhasilan keseluruhan proses produksi.

Bahan Pewarna Alami

Bahan pewarna merupakan komponen yang memberikan identitas paling kuat terhadap produk IKM Indigo Batik Pejeng. Pewarna utama yang digunakan adalah *Indigofera tinctoria*, yang secara lokal dikenal sebagai tanaman *tom* atau *nila*. Bagian tanaman yang terutama dimanfaatkan adalah daun, yang diolah melalui serangkaian proses hingga menghasilkan pasta indigo. Pemanfaatan tanaman *Indigofera* tidak hanya menghasilkan warna biru yang khas, tetapi juga memperkuat karakter produk sebagai wastra berbasis pewarna alami.

Selain *Indigofera*, Indigo Batik Pejeng juga memanfaatkan berbagai sumber pewarna alami lainnya yang berasal dari bagian tanaman, seperti daun, kulit buah, dan kulit kayu. Pemanfaatan beragam sumber warna tersebut memungkinkan pengembangan variasi warna sekaligus memperkaya eksplorasi estetika produk. Setiap bahan alam memiliki karakter warna yang berbeda sehingga hasil akhirnya dapat memberikan nuansa yang tidak seragam.

Proses pengolahan pewarna indigo membutuhkan ketelitian dan pemahaman terhadap karakter bahan. Indigo termasuk kelompok *vat dye* yang dalam kondisi awal tidak larut secara langsung dalam air. Daun *Indigofera* terlebih dahulu mengalami proses pengolahan dan fermentasi untuk menghasilkan senyawa pewarna yang dapat digunakan dalam pencelupan. Dalam proses tersebut digunakan bahan pendukung, seperti kapur dan gula merah atau *molasses*, yang berperan dalam



membantu proses fermentasi dan reduksi.

Larutan indigo yang berada dalam kondisi reduksi cenderung berwarna hijau kekuningan. Ketika kain dicelupkan ke dalam larutan tersebut kemudian diangkat dan terkena udara, terjadi proses oksidasi. Warna kain secara bertahap berubah dari hijau kekuningan menjadi biru indigo. Perubahan warna tersebut menjadi salah satu karakteristik menarik dalam proses pewarnaan alami karena memperlihatkan secara langsung interaksi antara zat warna, serat kain, dan oksigen di udara.

Pencelupan dilakukan secara bertahap dan berulang sesuai dengan target warna yang diinginkan. Untuk memperoleh warna biru muda, kain dapat melalui sekitar



empat hingga lima kali pencelupan. Sementara itu, warna biru tua dan pekat membutuhkan sekitar sebelas hingga dua belas kali pencelupan, bahkan dapat mencapai lima belas kali pencelupan bergantung pada karakter bahan dan tingkat intensitas warna yang ditargetkan. Setiap proses pencelupan harus diikuti dengan penganginan atau pengeringan agar proses oksidasi berlangsung secara optimal.

Bahan Perintang dan Bahan Pembantu

Selain kain dan pewarna, proses produksi batik membutuhkan bahan perintang berupa *malam* atau lilin batik. Jenis *malam* yang digunakan dapat berupa bahan berbasis sarang lebah

maupun parafin khusus batik, disesuaikan dengan teknik dan karakter motif yang akan dibuat. *Malam* berfungsi menutup bagian tertentu pada permukaan kain sehingga bagian tersebut tidak menyerap zat warna selama proses pencelupan. Dengan demikian, motif dapat terbentuk sesuai dengan rancangan yang telah dibuat.

Bahan pembantu lainnya meliputi kapur sirih atau kalsium hidroksida, gula merah atau *molasses*, serta bahan pendukung lainnya yang diperlukan dalam proses fermentasi dan aktivasi larutan indigo. Penggunaan bahan-bahan tersebut membutuhkan ketepatan dalam komposisi dan pengolahan karena kondisi larutan sangat menentukan keberhasilan proses reduksi serta intensitas warna yang dihasilkan.

Dari aspek kualitas, pewarna alami indigo menghasilkan karakter warna biru yang kaya, mendalam, dan memiliki gradasi yang khas. Hasil warna dapat berbeda pada setiap proses pencelupan karena dipengaruhi oleh kondisi bahan, larutan, cuaca, teknik pencelupan, dan proses oksidasi. Variasi tersebut justru menjadi nilai estetis yang membedakan produk pewarna alami dari pewarna sintetis yang cenderung menghasilkan warna lebih seragam.

Ketahanan warna tidak hanya ditentukan oleh banyaknya proses pencelupan, tetapi juga oleh kualitas serat kain, keberhasilan fermentasi, kondisi larutan indigo, teknik pencelupan, proses oksidasi, serta perawatan setelah produk selesai. Perawatan kain secara tepat dapat membantu mempertahankan karakter warna. Penggunaan bahan pembersih yang lebih ramah terhadap serat dan warna, seperti *lerak*, menjadi salah satu

pilihan dalam menjaga kualitas kain. Seiring waktu dan penggunaan, warna indigo alami juga dapat mengalami perubahan karakter yang justru memperlihatkan kematangan dan keunikan tersendiri.

Pemilihan bahan baku di Indigo Batik Pejeng pada akhirnya tidak hanya berorientasi pada kebutuhan produksi, tetapi menjadi bagian dari strategi mempertahankan identitas produk, kualitas kriya, dan keberlanjutan lingkungan. Integrasi antara kain serat alami, *Indigofera tinctoria*, bahan perintang, serta bahan pendukung fermentasi menghasilkan wastra dengan karakter visual dan artistik yang kuat. Budidaya dan pembibitan *Indigofera* juga memberikan nilai tambah dengan mendukung ketersediaan bahan pewarna sekaligus memperkuat kemandirian rantai pasok.

Dengan demikian, pengelolaan bahan baku menjadi salah satu kekuatan utama Indigo Batik Pejeng dalam membangun produk wastra yang memiliki diferensiasi tinggi. Perpaduan antara bahan alami, keterampilan manual, proses produksi yang teliti, serta orientasi pada keberlanjutan memberikan nilai tambah ekonomi sekaligus memperkuat identitas budaya. Strategi tersebut menjadi modal penting dalam meningkatkan daya saing Indigo Batik Pejeng dan menempatkannya sebagai salah satu pelaku industri wastra di Gianyar yang mampu mengintegrasikan tradisi, inovasi, dan kepedulian terhadap lingkungan.

Sumber bahan Baku

Ketersediaan dan keberlanjutan bahan baku menjadi faktor penting dalam menjaga kesinambungan produksi Indigo Batik Pejeng. Sistem pengadaan bahan baku dilakukan melalui kombinasi produksi sendiri, pemasok lokal, serta pemasok dari luar Bali, disesuaikan dengan jenis dan karakteristik bahan yang dibutuhkan.

Bahan pewarna utama berupa *Indigofera tinctoria* diperoleh dari tanaman yang dibudidayakan sendiri di lahan sekitar Desa Pejeng. Selain itu, IKM juga bekerja sama dengan petani di wilayah Gianyar dan daerah sekitarnya. Pola ini tidak hanya memperpendek rantai pasok, tetapi juga mendukung pemanfaatan lahan dan pemberdayaan petani lokal. Ketika hasil panen sendiri belum mencukupi, kebutuhan daun indigo dipenuhi melalui petani mitra.

Daun *Indigofera* segar memerlukan penanganan segera karena kualitas pigmennya dapat berubah apabila terlalu lama disimpan. Oleh karena itu, daun yang telah dipanen segera dibawa ke tempat produksi untuk diolah melalui proses fermentasi menjadi pasta indigo. Pasta tersebut kemudian dapat disimpan dan digunakan secara bertahap sehingga berfungsi sebagai persediaan penyangga ketika ketersediaan daun segar menurun.

Berbeda dengan pewarna indigo, bahan kain terutama mori berkualitas diperoleh dari sentra tekstil dan batik di Pulau Jawa, seperti Pekalongan dan Surakarta, melalui distributor atau pemasok yang berada di Bali. Bahan seperti katun primisima dan kain khusus didatangkan dari luar Bali karena pertimbangan kualitas dan spesifikasi. Ketersediaannya relatif stabil sepanjang

tahun berkat jaringan pemasok.

Dengan demikian, keberlanjutan bahan baku IKM Indigo Batik Pejeng didukung oleh perpaduan sumber lokal dan eksternal. Budidaya *Indigofera*, kemitraan dengan petani, pengolahan daun menjadi pasta, serta pengelolaan persediaan menjadi strategi penting untuk menjaga kontinuitas produksi sekaligus mempertahankan kualitas dan karakter alami produk.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Kapasitas produksi merupakan salah satu indikator yang menggambarkan kemampuan Indigo Batik Pejeng dalam menghasilkan produk wastra dengan mempertimbangkan ketersediaan tenaga kerja, bahan baku, sarana produksi, serta permintaan pasar. Sebagai industri kriya yang mengutamakan proses pengerjaan manual dan penggunaan pewarna alami, kapasitas produksi tidak semata-mata berorientasi pada jumlah produk, tetapi juga mempertimbangkan kualitas, ketelitian, dan karakter artistik setiap karya.

Kapasitas produksi Indigo Batik Pejeng sesuai dengan jenis produk yang dihasilkan. Kain batik tulis dengan pewarna indigo memiliki kapasitas sekitar 10–20 lembar per bulan. Jumlah tersebut relatif terbatas, semakin kompleks motif yang dibuat, semakin lama pula waktu pengerjaannya. Sementara itu, kain batik cap atau kombinasi memiliki kapasitas sekitar 30–60 lembar per bulan karena pembentukan motif dapat dilakukan lebih cepat. Produk turunan seperti syal, *scarf*, pakaian jadi, dan aksesoris dapat

mencapai sekitar 50–100 unit per bulan, bergantung pada desain dan jumlah pesanan. Secara keseluruhan, kapasitas produksi berada pada kisaran 80–180 unit atau lembar produk per bulan.

Kapasitas produksi tersebut dipengaruhi oleh beberapa faktor, terutama kondisi cuaca, tingkat kerumitan motif, ketersediaan bahan baku, serta kondisi bak pewarna indigo. Sinar matahari diperlukan untuk mendukung proses oksidasi dan pengeringan kain, sedangkan larutan indigo membutuhkan pemeliharaan agar proses pewarnaan berlangsung optimal. Karakter produksi yang relatif lambat menjadikan kualitas dan keunikan karya sebagai prioritas utama.

Dari sisi ekonomi, produk Indigo Batik Pejeng memiliki nilai jual relatif tinggi karena memadukan keterampilan pembatikan manual, penggunaan serat alami, dan pewarna *Indigofera tinctoria*. Berdasarkan hasil wawancara, harga kain batik tulis dengan pewarna alami berkisar Rp1.500.000,00 (satu juta lima ratus ribu rupiah) hingga lebih dari Rp5.000.000,00 (lima juta rupiah) per lembar, tergantung kualitas bahan, ukuran, kerumitan motif, intensitas warna, serta lama proses pengerjaan.

Secara keseluruhan, nilai produksi diperkirakan mencapai Rp25.000.000,00 (dua puluh lima juta rupiah) – Rp60.000.000,00 (enam puluh juta rupiah) per bulan, atau sekitar Rp300.000.000,00 (tiga ratus juta rupiah) – Rp720.000.000,00 (tujuh ratus dua puluh juta rupiah) per tahun, dengan fluktuasi mengikuti jumlah pesanan dan penjualan. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa keterbatasan kapasitas justru menjadi bagian dari karakter *slow fashion*, sekaligus memperkuat nilai tambah



produk melalui aspek keterampilan, keunikan desain, nilai budaya, dan keberlanjutan.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Wilayah pemasaran Indigo Batik Pejeng berkembang dari pasar lokal, regional, nasional, hingga mancanegara. Perluasan pasar didukung oleh karakter produk yang mengutamakan batik tulis dan batik cap, penggunaan pewarna alami *Indigofera*, pengerjaan manual, serta nilai artistik dan ekologis yang menarik bagi konsumen yang menghargai produk wastra eksklusif dan berkelanjutan.

Pada tingkat lokal Kabupaten Gianyar, pemasaran dilakukan melalui toko atau galeri di kawasan Ubud. Sebagai salah satu pusat seni, budaya, dan pariwisata di Bali, Ubud memberikan akses langsung kepada wisatawan domestik maupun mancanegara. Penjualan melalui galeri tidak hanya berfungsi sebagai sarana transaksi, tetapi juga menjadi media edukasi mengenai bahan, proses pembatikan, penggunaan pewarna alami, dan nilai budaya yang terkandung dalam produk.

Pada tingkat regional Bali, pemasaran dikembangkan melalui jaringan usaha pariwisata dan perhotelan, terutama di kawasan Ubud, Nusa Dua, dan Payangan. Produk Indigo Batik Pejeng dapat dipasarkan dalam bentuk kain, busana, aksesoris, maupun cenderamata yang memiliki karakter khas dan nilai tambah. Kemitraan dengan sektor pariwisata menjadi strategis karena memungkinkan produk diperkenalkan secara langsung kepada wisatawan sebagai bagian dari pengalaman

mengenal kerajinan dan budaya Bali.

Sementara itu, jangkauan nasional dan internasional diperluas melalui jaringan pelanggan. *Word of mouth* menjadi salah satu saluran pemasaran penting karena pelanggan yang telah mengenal kualitas produk dapat merekomendasikannya kepada keluarga, kolega, komunitas, dan jaringan profesional. Pola tersebut juga mendukung terjadinya pembelian ulang (*repeat order*) melalui hubungan jangka panjang dengan konsumen.

Dengan demikian, strategi pemasaran Indigo Batik Pejeng menggabungkan penjualan langsung, jaringan pelanggan, dan kemitraan pariwisata. Kombinasi tersebut tidak hanya berorientasi pada peningkatan penjualan, tetapi juga membangun citra produk, memperluas jaringan konsumen, serta memperkuat posisi Indigo Batik Pejeng sebagai produk wastra dengan nilai berkelanjutan.

Aktualisasi dan Dukungan Pemerintah

Dalam pengembangan pemasaran, pameran dimanfaatkan sebagai sarana memperkenalkan produk, membangun jejaring, dan memperoleh tanggapan langsung dari konsumen. Namun, keikutsertaan dilakukan secara selektif dengan mempertimbangkan reputasi penyelenggara, kesesuaian kegiatan dengan karakter produk, segmen pasar, serta risiko peniruan desain dan motif. Produk yang ditampilkan juga dipilih berdasarkan tingkat keunikan dan kesiapan untuk dipasarkan. Dengan demikian, pameran tidak hanya menjadi media promosi, tetapi juga bagian dari strategi menjaga orisinalitas karya dan keberlanjutan usaha.

Pengembangan Indigo Batik Pejeng juga didukung melalui sinergi dengan Pemerintah Kabupaten Gianyar, khususnya Dinas Perindustrian dan Perdagangan (Disperindag). Dukungan tersebut diwujudkan melalui pembinaan serta fasilitasi promosi dan pemasaran, termasuk kesempatan untuk menampilkan karya pada berbagai ajang daerah maupun nasional.

Fasilitasi pemerintah memberikan peluang bagi IKM untuk memperluas pengenalan produk, meningkatkan *brand awareness*, serta membangun jejaring dengan konsumen dan pelaku usaha. Sinergi tersebut turut memperkuat posisi Indigo Batik Pejeng sebagai bagian dari pengembangan ekonomi kreatif berbasis kearifan lokal, pelestarian budaya, dan pemanfaatan bahan alami di Kabupaten Gianyar.

Penutup

Indigo Batik Pejeng merupakan salah satu bentuk usaha IKM Wastra yang memiliki potensi kuat dalam pengembangan wastra berbasis kearifan lokal, keterampilan tradisional, dan prinsip keberlanjutan. Penggunaan pewarna alami *Indigofera tinctoria* menjadi ciri khas utama yang memberikan identitas visual sekaligus nilai ekologis pada produk yang dihasilkan. Perpaduan antara teknik batik tulis, batik cap, proses pewarnaan manual, serta pengembangan motif secara mandiri menghasilkan produk yang tidak hanya memiliki nilai ekonomi, tetapi juga merepresentasikan keterampilan dan kreativitas pengrajin.

Keterbatasan kapasitas produksi menjadi konsekuensi

dari karakter pengerjaan yang membutuhkan waktu, ketelitian, dan proses bertahap. Namun, kondisi tersebut justru memperkuat posisi produk dalam segmen *slow fashion* dan pasar yang menghargai keaslian serta kualitas. Dukungan bahan baku lokal, budidaya *Indigofera*, tenaga kerja masyarakat sekitar, serta jaringan pemasaran melalui galeri, sektor pariwisata, pelanggan, dan media digital menjadi modal penting dalam menjaga keberlanjutan usaha.

Di sisi lain, Indigo Batik Pejeng masih menghadapi tantangan berupa ketergantungan terhadap kondisi cuaca, keterbatasan kapasitas produksi, serta belum optimalnya perlindungan Kekayaan Intelektual secara formal. Dukungan pemerintah melalui pembinaan, fasilitasi promosi, dan kesempatan mengikuti berbagai kegiatan pameran menjadi faktor penting dalam memperluas pasar dan memperkuat posisi usaha.

Ke depan, penguatan kapasitas sumber daya manusia, perlindungan karya, pengembangan pemasaran digital, serta pengelolaan bahan baku yang berkelanjutan dapat menjadi strategi untuk meningkatkan daya saing. Dengan mempertahankan kualitas, keaslian, dan nilai budaya, Indigo Batik Pejeng berpotensi berkembang sebagai produk wastra unggulan Gianyar yang berdaya saing sekaligus berkelanjutan.

KEMBANG SARI BATIK PAINTING

KEMBANG YANG BERSEMI DALAM JEJAK BATIK *HANDMADE*

Kisah dan Sejarah

IKM Kembang Sari Batik Painting merupakan usaha batik yang dirintis oleh Ibu Mangku sejak tahun 1990-an. Ketertarikan terhadap batik telah dimulai sejak beliau masih sekolah. Setelah menikah, ketertarikan tersebut

kemudian berkembang menjadi ide untuk membuka usaha batik sendiri.

Usaha dimulai secara sederhana dari rumah dengan memproduksi batik sedikit demi sedikit hingga mulai mendapatkan pembeli dan berkembang.



Sejak awal, Kembang Sari tidak hanya berorientasi pada produksi, tetapi juga memiliki kepedulian terhadap masyarakat sekitar, khususnya ibu-ibu rumah tangga yang tidak memiliki pekerjaan.

Pekerjaan membatik, terutama mencanting, dinilai sesuai untuk ibu rumah tangga karena dapat dilakukan dari rumah. Para pekerja dapat membawa kain yang telah diberi pola atau mall untuk kemudian dikerjakan dengan mencanting sambil tetap menjalankan aktivitas rumah tangga.

Pada awalnya seluruh kegiatan usaha dilakukan di rumah. Namun, karena rumah semakin sempit dan adanya anggota keluarga serta menantu yang tinggal di rumah, Kembang Sari kemudian pindah ke lokasi yang sekarang sekitar tiga tahun yang lalu.

Kembang Sari mempertahankan proses pembuatan kain dengan teknik manual. Produk yang dihasilkan bukan kain hasil printing, melainkan kain yang dikerjakan dengan tangan melalui proses mencanting dan pewarnaan. Hal ini menjadi salah satu pembeda utama Kembang Sari dengan produk batik yang banyak beredar di pasaran.

Pada awal perkembangannya, Kembang Sari juga memproduksi berbagai produk seperti seprai dan bed cover. Seiring permintaan pasar, produk kemudian dikembangkan menjadi pakaian. Kain yang awalnya dibuat sebagai kain pantai juga mulai dikembangkan menjadi pakaian melalui proses lasem terlebih dahulu.

Kembang Sari memiliki hubungan keluarga dengan usaha fashion yang dikelola oleh putrinya, Rani. Rani mengembangkan kain hasil produksi Kembang Sari menjadi produk pakaian. Dengan demikian, kegiatan produksi kain dan pengembangan produk fashion dapat saling mendukung dalam satu keluarga.

Kembang Sari juga telah mengembangkan pasar hingga luar negeri. Produk berupa sarung, bed cover, dan seprai pernah dikirim ke Australia. Salah satu pelanggan dari Australia bahkan telah menjadi pelanggan selama sekitar 10 tahun.

Hinggasaat ini, Kembang Sari tetap mempertahankan prinsip untuk menjaga kualitas produk dan mempertahankan karakter batik yang dibuat dengan tangan. Identitas tersebut menjadi pembeda Kembang Sari dari produk batik printing yang lebih banyak beredar di pasaran.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Saat ini IKM Kembang Sari Batik Painting memiliki sekitar 10 orang tenaga kerja, yang terdiri dari 7 perempuan dan 3 laki-laki. Tenaga kerja perempuan menjadi bagian penting dalam proses produksi, terutama pada pekerjaan mencanting dan pewarnaan.

Sejak awal, Kembang Sari memberikan kesempatan kerja kepada masyarakat sekitar, khususnya perempuan dan ibu rumah tangga. Sistem kerja mencanting dapat dilakukan dari rumah sehingga memberikan fleksibilitas bagi pekerja yang memiliki tanggung jawab domestik.

Tenaga kerja diajarkan membatik mulai dari nol atau dari tahap awal. Kembang Sari juga memberikan kesempatan kepada mereka yang memiliki keterbatasan pendidikan untuk belajar bekerja. Bahkan terdapat pekerja yang putus sekolah dan ada yang baru menyelesaikan pendidikan hingga tingkat SD yang kemudian diajarkan keterampilan membatik. Saat ini terdapat tantangan dalam mencari tenaga kerja

baru karena generasi muda yang telah bersekolah cenderung tidak tertarik mengambil pekerjaan membatik seperti ini. Meskipun demikian, Kembang Sari memiliki sejumlah pekerja yang telah lama bekerja karena hubungan kerja dibangun secara kekeluargaan. Pekerja mendapatkan penghasilan sekitar Rp3 juta per bulan. Selain itu, penginapan dan makan tiga kali sehari juga diberikan. Dengan demikian, pekerja menerima uang bersih sekitar Rp3 juta, sementara kebutuhan tempat tinggal dan makan telah dibantu oleh pemilik.

Dalam proses produksi, sebagian pekerjaan mencanting dapat dibawa pulang oleh ibu-ibu untuk dikerjakan di rumah. Kain yang telah diberikan pola kemudian dicanting menggunakan malam hingga seluruh bagian



yang diperlukan selesai. Sistem tersebut menjadi salah satu bentuk budaya kerja yang sejak awal diterapkan Kembang Sari untuk memberikan kesempatan kepada masyarakat sekitar, khususnya ibu rumah tangga.

Hubungan antara pemilik dan pekerja juga dijaga dengan pendekatan kekeluargaan. Hal ini menjadi salah satu alasan terdapat pekerja yang telah bertahan dan bekerja dalam waktu lama di Kembang Sari.

Nilai Investasi dan Modal Usaha

Data mengenai nilai nominal total investasi IKM Kembang Sari Batik Painting tidak disebutkan secara khusus dalam hasil wawancara. Namun, perkembangan usaha menunjukkan adanya investasi secara bertahap sejak usaha masih dilakukan di rumah hingga kemudian berpindah ke lokasi produksi yang lebih luas.

Salah satu bentuk pengembangan modal usaha terjadi setelah Ibu Mangku memperoleh pelatihan dan bantuan dari pemerintah Kabupaten Gianyar. Setelah mendapatkan bantuan tersebut, lahan kemudian dibeli untuk mendukung pengembangan usaha. Modal usaha juga digunakan untuk menyediakan bahan baku, peralatan membatik, tempat produksi, serta fasilitas bagi tenaga kerja.

Nilai ekonomi produk Kembang Sari ditentukan oleh tingkat kerumitan motif dan proses pembuatannya. Kain dengan motif besar memiliki harga sekitar Rp115.000 dengan ukuran tertentu, sedangkan kain dengan motif

yang lebih rumit dapat mencapai sekitar Rp200.000.

Produk seperti seprai dan bed cover memiliki nilai jual yang lebih tinggi. Salah satu contoh seprai ukuran *king size* dengan kain yang disambung dan dilengkapi dua bantal memiliki harga sekitar Rp1.200.000. Untuk seprai berukuran besar yang tidak menggunakan sambungan memiliki harga yang lebih tinggi, terutama karena menggunakan kain yang lebih tebal.

Dengan demikian, modal usaha Kembang Sari tidak hanya berupa dana, tetapi juga mencakup lahan, tempat produksi, peralatan, bahan baku, tenaga kerja, serta keterampilan membatik yang telah dikembangkan selama bertahun-tahun.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Produksi Kembang Sari menggunakan kain sebagai bahan dasar yang kemudian diproses dengan teknik batik secara manual. Jenis kain yang digunakan antara lain rayon dan katun. Kain rayon yang digunakan berukuran sekitar 2 meter dengan lebar 1,10 meter yang biadanya digunakan untuk sarung atau kain pantai. Sementara itu, kain katun digunakan untuk produk seperti seprai. Kain polyester tidak digunakan karena tidak dapat menyerap warna dengan baik.

Proses produksi dimulai dengan pembuatan atau penggunaan desain pada mall sesuai dengan permintaan. Pola kemudian dicanting menggunakan malam. Untuk pewarnaan malam menggunakan canting berukuran besar yang disebut canting blok. Malam yang diwarnakan melalui Canting harus menembus kain agar dapat membentuk batas yang diperlukan sebelum proses pewarnaan. Setelah proses mencanting selesai, kain kemudian diberi warna



sesuai dengan desain yang diinginkan. Pemilihan warna ditentukan oleh pemilik, yakni Ibu Mangku setelah berdiskusi dengan pelanggan.

Kembang Sari mempertahankan teknik pewarnaan secara manual menggunakan kuas. Kuas yang digunakan terbuat dari bahan dakron, karena dakron mampu mendistribusikan warna dengan baik dan dapat memberikan efek gradasi. Pada proses pewarnaan, apabila terdapat kesalahan warna, maka warna tersebut dapat ditimpa atau dihapus sesuai kondisi kain agar kualitas kain tetap terjaga. Setelah proses pewarnaan, kain dikeringkan, lalu selanjutnya dilakukan pelorodan

atau penghilangan malam. Pada proses pelorodan, kain direbus sehingga garis putih yang sebelumnya tertutup malam dapat muncul. Proses ini dilakukan menggunakan drum dan dilakukan di sungai. Dalam proses tertentu, kain juga dapat melalui proses lasem dan smoke dengan menggunakan kaporit untuk memberikan kesan klasik.

Kembang Sari juga melakukan pengembangan produk melalui proses quilting. Bed cover dapat diberi dakron dan lapisan tambahan kemudian dijahit secara penuh. Teknik tersebut menghasilkan bed cover yang lebih tebal, nyaman, dan memiliki nilai jual lebih tinggi. Salah satu karakter penting Kembang Sari adalah penggunaan teknik handmade, bukan printing. Meskipun pola dapat menggunakan mall sebagai panduan, proses mencanting dan pewarnaan tetap dilakukan dengan manual.

Sumber Bahan Baku

Bahan baku Kembang Sari terutama diperoleh dari Denpasar dan sebagian dari Ubud. Pengambilan bahan dari Denpasar dapat dilakukan dengan sistem hubungan kepercayaan antara pemilik dan pemasok.

Untuk kain rayon, penggunaannya antara lain pada sarung atau kain pantai. Untuk seprai digunakan kain katun karena karakteristiknya sesuai dengan kebutuhan produk tersebut. Pemilihan



bahan juga mempertimbangkan kemampuan kain dalam menyerap warna. Polyester tidak digunakan karena tidak dapat menyerap warna dengan baik. Selain kain, bahan pendukung produksi meliputi malam untuk proses mencanting, bahan pewarna berbentuk serbuk untuk menghasilkan warna, serta bahan yang digunakan dalam proses lasem dan *smoke*.

Dalam proses produksi, kualitas bahan baku menjadi faktor penting karena Kembang Sari mempertahankan kualitas hasil batik secara manual. Pemilihan bahan yang sesuai akan memengaruhi hasil warna dan kualitas akhir kain.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Kapasitas produksi Kembang Sari bergantung pada ukuran dan tingkat kerumitan motif. Untuk motif berukuran besar, satu pekerja dapat menghasilkan sekitar 10 lembar dalam satu hari, sedangkan untuk motif yang berukuran kecil dan rumit, satu pekerja menghasilkan 5 lembar dalam satu hari. Khusus untuk kain dengan ukuran besar seperti bed cover membutuhkan waktu yang lebih lama lagi.

Ukuran produk juga disesuaikan dengan fungsi akhirnya. Kain dapat dirancang sejak awal untuk menjadi seprai, pakaian, sarung, atau produk lainnya. Dengan demikian, desain yang muncul pada kain sudah dipertimbangkan berdasarkan produk akhir yang akan dibuat. Untuk produk bed cover, ukuran yang besar dapat mencapai sekitar 3 × 3 meter. Bed cover kemudian diproses melalui quilting menggunakan dakron dan lapisan tambahan, dengan jahitan penuh. Produk dengan kain yang lebih tipis memiliki harga lebih murah, sedangkan kain yang lebih

tebal dan proses pengerjaan lebih kompleks memiliki harga lebih tinggi. Harga jual produk Kembang Sari bergantung pada motif. Kain dengan motif besar memiliki harga sekitar Rp115.000, sedangkan motif yang lebih rumit dapat mencapai sekitar Rp200.000. Salah satu produk dengan nilai jual lebih tinggi adalah seprai yang menggunakan kain sambungan, dilengkapi dua buah bantal, dengan harga sekitar Rp1.200.000.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Pemasaran Kembang Sari dilakukan melalui pasar lokal, pameran, media sosial, serta jaringan pelanggan luar negeri. Salah satu pasar luar negeri yang paling penting adalah Australia. Produk yang paling banyak dipesan untuk pasar Australia adalah sarung, kain Pantai, bed cover, dan seprai. Salah satu pelanggan dari Australia telah menjadi pelanggan tetap selama sekitar 10 tahun. Kembang Sari juga menjual kain yang masih dalam bentuk rol untuk pasar Australia. Harga yang disebutkan untuk pasar tersebut sekitar Rp150.000 per kain.

Untuk pasar dalam negeri, pemasaran dilakukan melalui berbagai kegiatan pameran, termasuk Bali Bangkit, pameran yang digagas oleh Provinsi Bali selama 5 tahun. Kembang Sari telah konsisten mengikuti kegiatan tersebut dan memperoleh kesempatan untuk memasarkan produk kepada konsumen lokal maupun pengunjung.

Media sosial juga menjadi salah satu saluran yang dapat digunakan untuk pemasaran. Namun, salah satu tantangan yang masih dirasakan adalah bagaimana

memasarkan produk secara lebih luas melalui media sosial.

Berbeda dengan IKM lainnya, Kembang Sari justru mengalami peningkatan penjualan pada masa Covid-19. Bahkan ketika pandemi berlangsung, terdapat sekitar delapan tamu dari Australia yang datang dan memesan produk Kembang Sari dalam jumlah yang besar. Namun, setelah pandemi berakhir, penjualan kembali menurun, tetapi usaha tidak pernah benar-benar berhenti. Dari sisi produk, Kembang Sari memiliki keunggulan karena kain dibuat menggunakan tangan, bukan printing. Hal ini menjadi nilai pembeda ketika produk sampai di pasar. Kegiatan produksi dan pemasaran juga terhubung dengan usaha fashion milik putrinya, Rani. Rani mengembangkan kain Kembang Sari menjadi pakaian. Dahulu Kembang Sari juga memiliki tukang jahit sendiri dan toko di Guwang, tetapi toko tersebut saat ini telah tutup.

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Kembang Sari memiliki identitas produk yang kuat melalui motif khas yang menjadi pembeda dari batik di pasaran. Motif yang menjadi ciri khas antara lain motif kembang pucuk, anggrek, dedaunan, serta patra. Teknik pewarnaan menggunakan teknik warna gradasi dan teknik arsiran yang berbeda dari produk batik lainnya. Keunggulan produk Kembang Sari tidak dibuat melalui printing, tetapi melalui proses mencanting, pewarnaan, dan pengolahan kain dengan tangan. Konsistensi terhadap kualitas menjadi salah satu prinsip utama dalam

mempertahankan identitas produk. Aktualisasi produk dilakukan dengan mengembangkan fungsi kain. Kain tidak hanya digunakan sebagai bahan dasar batik, tetapi dikembangkan menjadi sarung, kain pantai, pakaian, seprai, bed cover, dan produk lainnya. Dalam pengembangan desain, motif dan pola juga telah dirancang berdasarkan produk akhirnya. Desain yang dibuat pada kain sudah dipertimbangkan apakah nantinya akan digunakan untuk seprai, pakaian, atau produk lainnya.

Kembang Sari juga memiliki pengalaman mengikuti berbagai pelatihan yang disiapkan oleh pemerintah Kabupaten Gianyar. Dukungan pemerintah daerah Gianyar juga diberikan melalui kesempatan mengikuti berbagai pameran di dalam maupun luar kota. Dukungan melalui pameran memberikan kesempatan bagi Kembang Sari untuk memperkenalkan produk kepada pasar yang lebih luas. Kembang Sari juga berupaya mempertahankan kualitas dan keaslian produk melalui proses manual. Hal ini menjadi bentuk aktualisasi sekaligus strategi untuk membedakan produk dari batik printing yang banyak beredar di pasaran.

Penutup

IKM Kembang Sari Batik Painting merupakan usaha batik yang berkembang dari kegiatan sederhana di rumah menjadi usaha yang mampu menjangkau pasar nasional dan internasional. Dirintis sejak tahun 1990-an oleh Ibu Mangku, usaha ini tumbuh dari kecintaan terhadap batik dan keinginan untuk menciptakan lapangan pekerjaan bagi masyarakat sekitar, khususnya ibu rumah tangga.

Salah satu kekuatan utama Kembang Sari adalah konsistensinya dalam mempertahankan proses produksi secara manual. Produk dibuat melalui proses mencanting, pewarnaan, dan pengolahan kain dengan tangan, bukan melalui printing. Penggunaan motif khas seperti kembang dan kembang pucuk, warna gradasi, serta teknik arsiran menjadi bagian dari identitas produk.

Selain menghasilkan kain, Kembang Sari terus melakukan diversifikasi produk menjadi sarung, kain pantai, pakaian, seprai, bed cover, dan berbagai produk lainnya. Pengembangan tersebut membuat kain dapat digunakan untuk berbagai kebutuhan sekaligus membuka peluang pasar yang lebih luas.

Dari sisi sosial, Kembang Sari memberikan kesempatan kerja kepada masyarakat sekitar dan memberikan keterampilan membatik kepada tenaga kerja sejak dari tahap dasar. Sistem kerja yang memungkinkan ibu-ibu membawa pekerjaan mencanting ke rumah juga menjadi bentuk fleksibilitas kerja yang sesuai dengan kondisi pekerja.

Pasar Australia menjadi salah satu jaringan pemasaran penting bagi Kembang Sari, khususnya untuk produk sarung atau kain pantai. Hubungan dengan pelanggan yang telah berlangsung sekitar 10 tahun menunjukkan adanya kepercayaan terhadap kualitas produk. Di dalam negeri, keikutsertaan dalam pameran seperti Bali Bangkit turut membantu memperluas pengenalan produk.

Ke depan, tantangan utama Kembang Sari adalah regenerasi

tenaga kerja, pengembangan pemasaran melalui media sosial, serta mempertahankan kualitas produk handmade di tengah banyaknya produk batik printing. Dengan mempertahankan keterampilan tradisional sekaligus melakukan inovasi pada motif, warna, fungsi produk, dan pemasaran, Kembang Sari memiliki potensi untuk terus mempertahankan keberadaan batik handmade dan memperluas pasar produk lokal Gianyar.



JEJAK DAUN ECOPRINT BALI

REKAM JEJAK ALAM DALAM LEMBAR WASTRA

Kisah dan Sejarah

Di antara kekayaan alam dan tradisi budaya Bali yang terus hidup, terdapat sebuah usaha kriya tekstil yang mencoba mempertemukan keduanya melalui jejak-jejak dedaunan. Jejak Daun Ecoprint Bali merupakan



usaha yang bergerak dalam pengembangan kriya tekstil inovatif berbasis teknik *ecoprint* dan pewarnaan alam. Di tangan perajinnya, daun, bunga, dan berbagai bagian tumbuhan tidak sekadar menjadi bagian dari lingkungan, tetapi diolah menjadi motif yang meninggalkan karakter unik pada permukaan

tekstil. Setiap helai wastra yang dihasilkan membawa cerita tentang alam, kreativitas, proses panjang, serta upaya untuk menghadirkan karya tekstil yang lebih ramah terhadap lingkungan.

Jejak Daun Ecoprint Bali lahir dari ketertarikan dan kecintaan Anak Agung Ngurah Alit Windara, yang akrab disapa Agung Alit, terhadap dunia tekstil dan seni pengolahan wastra. Ketertarikan tersebut kemudian berkembang menjadi keinginan untuk mengeksplorasi kekayaan alam khususnya tanaman yang ada di sekitarnya. Bagi Agung Alit, alam bukan hanya ruang tempat tumbuhnya berbagai jenis tanaman, tetapi juga merupakan sumber inspirasi yang menyimpan bentuk, warna, tekstur, dan karakter visual yang tidak pernah benar-benar sama. Pemikiran inilah yang kemudian menjadi salah satu dasar perjalanan Jejak Daun Ecoprint Bali.

Perjalanan usaha tersebut mulai dirintis pada momentum pergantian tahun menuju 2023. Momen tersebut menjadi titik awal yang penting bagi Jejak Daun Ecoprint Bali dan kemudian diabadikan melalui identitas *digital branding* dengan penggunaan nama

akun media sosial @jejakdaun23. Dari sebuah awal yang sederhana, usaha ini perlahan tumbuh melalui proses jatuh bangkit, pantang menyerah. Tidak ada jalan yang benar-benar instan. Setiap hasil yang diperoleh merupakan bagian dari proses panjang dalam menemukan teknik dan karakter karya yang sesuai dengan visi Jejak Daun Ecoprint Bali.

Pada masa awal perintisan, Agung Alit banyak belajar secara autodidak. Pengetahuan mengenai teknik *ecoprint* diperoleh melalui berbagai sumber pembelajaran daring (*online*), sekaligus melalui komunikasi dan diskusi dengan sesama praktisi kriya tekstil. Proses tersebut kemudian dilanjutkan dengan eksperimen langsung menggunakan bahan-bahan yang mudah ditemukan di lingkungan sekitar rumah dan kebun tempat tinggalnya di Gianyar. Daun-daun yang sebelumnya mungkin hanya dipandang sebagai bagian dari pepohonan mulai dilihat dengan cara yang berbeda. Bentuk tulang daun, tekstur permukaan, kandungan warna, hingga kemampuan setiap jenis tumbuhan meninggalkan jejak pada kain menjadi objek yang terus diamati dan dipelajari.

Seiring waktu, hasil eksperimen Jejak Daun Ecoprint Bali mulai menunjukkan perkembangan. Kualitas cetakan menjadi semakin presisi, komposisi motif semakin terarah, dan karakter warna alami semakin kuat. Karya tersebut kemudian mulai menarik

perhatian berbagai kalangan. Tokoh masyarakat, budayawan, hingga pejabat pemerintah daerah di Bali mulai mengenal dan mengapresiasi hasil olahan wastra Jejak Daun Ecoprint Bali. Perhatian tersebut menjadi titik balik yang mendorong usaha ini untuk terus berkembang dan memperluas eksplorasi kreatifnya.

Salah satu kekuatan Jejak Daun Ecoprint Bali terletak pada keberaniannya mempertemukan teknik *ecoprint* dengan wastra endek Bali. Pertemuan antara dua karakter tersebut menghasilkan visual yang khas. Di satu sisi, *ecoprint* menghadirkan bentuk-bentuk organik yang bebas dan tidak berulang; di sisi lain, wastra endek membawa struktur, keteraturan, dan warisan tradisi yang telah melekat dalam budaya Bali. Perpaduan tersebut menjadikan wastra tidak hanya menarik secara visual, tetapi juga memiliki makna sebagai pertemuan antara tradisi dan inovasi.

Keunikan karya Jejak Daun Ecoprint Bali kemudian membuka berbagai kesempatan pemanfaatan. Wastra hasil produksinya digunakan sebagai bahan busana formal pejabat, cenderamata VIP, serta ditampilkan dalam berbagai pameran fesyen, kegiatan seni, dan acara kebudayaan di tingkat lokal maupun nasional. Kehadiran karya-karya tersebut menjadi ruang bagi Jejak Daun Ecoprint Bali untuk memperkenalkan bahwa tekstil ramah lingkungan

dapat memiliki nilai estetika sekaligus membawa identitas budaya daerah.

Di balik setiap karya, Jejak Daun Ecoprint Bali membawa gagasan tentang hubungan yang lebih harmonis antara manusia dan alam. Prinsip *eco-friendly fashion* menjadi bagian penting dari perjalanan usaha ini. Pemanfaatan bahan alam tidak hanya dipandang sebagai teknik produksi, tetapi juga sebagai bentuk penghargaan terhadap lingkungan dan kekayaan botani yang tersedia di sekitar. Setiap lembar kain menjadi semacam rekaman perjalanan alam—sebuah jejak yang memperlihatkan bahwa keindahan dapat ditemukan dari sesuatu yang sederhana dan dekat dengan kehidupan sehari-hari.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Manajemen dan operasional harian Jejak Daun Ecoprint Bali dikelola secara mandiri oleh sang pemilik usaha, Agung Alit, ia terlibat langsung dalam pengelolaan usaha dan proses produksi, didampingi oleh satu orang tenaga kerja yang memiliki peran multifungsi sebagai desainer motif, teknisi pewarnaan, sekaligus pengawas mutu (*quality control*). Keterlibatan langsung pengelola dalam setiap tahapan produksi merupakan bagian penting dari sistem kerja Jejak Daun Ecoprint Bali untuk memastikan konsistensi kualitas, ketepatan proses, serta menjaga karakter dan eksklusivitas setiap karya.

Ketika menerima pesanan dalam jumlah besar, khususnya untuk kebutuhan proyek pengadaan seragam instansi atau



pesanan kelompok, Jejak Daun Ecoprint Bali menerapkan sistem kerja yang fleksibel melalui pemberdayaan masyarakat sekitar. Dalam kondisi tersebut, usaha dapat melibatkan hingga lima orang tenaga kerja tambahan yang direkrut dari warga di sekitar lingkungan Jalan Sakura, Gianyar. Tenaga kerja tambahan terdiri atas laki-laki dan perempuan lokal Bali dalam rentang usia produktif, yaitu sekitar 25–45 tahun. Sistem ini tidak hanya membantu memenuhi kebutuhan kapasitas produksi, tetapi juga membuka kesempatan kerja dan memberikan manfaat ekonomi secara langsung bagi masyarakat di lingkungan sekitar.

Pembagian pekerjaan dilakukan berdasarkan kemampuan dan pengalaman masing-masing tenaga kerja. Tahapan produksi meliputi beberapa pekerjaan utama, yaitu persiapan bahan melalui proses *mordanting*, pemetikan dan penataan daun (*laying*), penggulungan dan pengukusan (*steaming*), serta pewarnaan alam dan pencucian (*dyeing & washing*).

Pada tahap persiapan bahan (*mordanting*), kain terlebih dahulu dibersihkan dan diberikan perlakuan menggunakan bahan *mordant* yang sesuai agar serat kain memiliki kemampuan optimal dalam menyerap warna serta menangkap pigmen alami dari daun. Tahap berikutnya adalah pemilihan dan pemetikan daun dari kebun. Daun yang dipilih tidak hanya mempertimbangkan kesegaran dan kandungan pigmennya, tetapi juga bentuk, ukuran, tekstur, dan karakter tulang daun yang akan menentukan hasil visual ecoprint. Daun kemudian ditata secara manual di atas kain dengan mempertimbangkan komposisi, keseimbangan, dan nilai estetika motif.

Setelah penataan selesai, kain digulung secara padat menggunakan media pendukung seperti plastik atau batang pipa. Gulungan tersebut kemudian dikukus selama kurang lebih 2–3 jam. Proses pengukusan menjadi tahap penting dalam transfer pigmen alami dari daun ke serat kain. Setelah proses *steaming* selesai, kain memasuki tahap pewarnaan alam dan pencucian. Kain dapat melalui proses pencelupan menggunakan ekstrak pewarna alami, kemudian dicuci untuk membersihkan sisa daun dan residu proses hingga diperoleh motif serta warna yang sesuai dengan standar kualitas produk.

Dalam hal pemberian kompensasi, tenaga kerja tambahan memperoleh upah dengan sistem harian maupun borongan sesuai jenis dan volume pekerjaan. Sistem pengupahan diterapkan secara transparan dan diupayakan berada di atas standar kelayakan lokal. Pola tersebut memberikan fleksibilitas bagi usaha sekaligus memberikan kepastian imbalan yang layak bagi tenaga kerja yang terlibat.

Budaya kerja Jejak Daun Ecoprint Bali dibangun berdasarkan nilai ketelitian, kejujuran, kedisiplinan, kebersihan, dan tanggung jawab terhadap proses maupun hasil produksi. Semangat gotong royong atau *menyama braya* juga menjadi landasan dalam membangun hubungan kerja yang harmonis. Dengan sistem manajemen yang sederhana namun fleksibel, Jejak Daun Ecoprint Bali mampu mempertahankan kualitas produksi sekaligus meningkatkan kapasitas ketika menghadapi permintaan dalam skala lebih besar.

Nilai Investasi dan Modal Usaha

Total nilai investasi yang tertanam pada IKM Jejak Daun Ecoprint Bali diperkirakan mencapai Rp250.000.000,00 (dua ratus lima puluh juta rupiah). Nilai tersebut mencakup investasi sarana dan prasarana produksi, persediaan bahan baku, serta lahan kebun botanis yang mendukung ketersediaan bahan alami untuk produksi ecoprint. Investasi dibangun secara mandiri melalui pembiayaan pribadi sejak usaha didirikan pada tahun 2023 dan berkembang seiring peningkatan aktivitas produksi.

Investasi sarana dan prasarana produksi memiliki nilai sekitar Rp60.000.000,00 (enam puluh juta rupiah), meliputi dandang pengukus berukuran besar berbahan *stainless steel*, kompor industri bertekanan tinggi, bejana pencelupan pewarna alami, mesin jahit pendukung, meja penataan kain (*laying table*) sepanjang kurang lebih enam meter, serta peralatan *mordanting*. Ketersediaan peralatan tersebut memungkinkan sebagian besar proses produksi dilakukan secara mandiri sekaligus mendukung pengendalian kualitas dan konsistensi hasil.

Selanjutnya, investasi bahan baku dan persediaan (*inventory*) diperkirakan sebesar Rp90.000.000,00 (sembilan puluh juta rupiah). Persediaan terdiri atas berbagai jenis kain berkualitas, seperti kain tenun endek premium, sutra, sifon, dan satin, serta ekstrak pewarna alami dalam bentuk cair maupun padat. Salah satu bahan pewarna yang digunakan adalah kayu impor *logwood* sebagai *penghasil warna biru*. Keragaman bahan baku

memungkinkan Jejak Daun Ecoprint Bali menghasilkan produk dengan variasi karakter kain, motif, dan warna yang lebih luas.

Komponen investasi lainnya berupa lahan dan kebun tanaman botanis dengan nilai sekitar Rp100.000.000,00 (seratus juta rupiah). Kebun tersebut ditanami berbagai jenis tanaman yang dapat dimanfaatkan sebagai sumber dedaunan dan bahan pewarna alami, antara lain jati, suren, lanang, serta tanaman penghasil warna lainnya. Keberadaan kebun mandiri menjadi aset strategis karena membantu mengurangi ketergantungan terhadap pasokan bahan dari luar sekaligus mendukung penerapan produksi yang lebih berkelanjutan.

Dalam operasionalnya, struktur modal usaha terdiri atas modal setara kas dan modal dalam bentuk sarana prasarana (*in-kind capital*). Dana operasional bergulir berkisar Rp15.000.000,00 (lima belas juta rupiah) sampai dengan Rp30.000.000,00 (tiga puluh juta rupiah) per bulan, yang digunakan untuk pembelian kain, bahan pewarna alami, kebutuhan energi pengukusan, serta pembayaran tenaga kerja tambahan ketika menerima pesanan dalam jumlah besar.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Bahan baku yang digunakan oleh Jejak Daun Ecoprint Bali terdiri atas dua kategori utama, yaitu media kain berserat alami serta bahan pemothif dan pewarna berbasis botanis yang ramah lingkungan. Pemilihan bahan menjadi salah satu faktor penting dalam menghasilkan produk ecoprint yang memiliki kualitas, karakter visual, dan nilai estetika tinggi.



Eksplorasi media kain tidak terbatas pada kain katun atau blacu, tetapi telah berkembang pada berbagai jenis kain bernilai tinggi, seperti wastra endek Bali, sutra, sifon, dan satin. Setiap jenis kain memiliki karakter serat, tekstur, daya serap, dan respons yang berbeda terhadap pewarna alami, sehingga pemilihannya disesuaikan dengan desain dan hasil akhir yang ingin dicapai.

Bahan pemotif utama berupa dedaunan dipilih secara selektif dengan mempertimbangkan kandungan tanin, bentuk daun, ketegasan tulang daun, tekstur permukaan, serta kemampuan menghasilkan jejak warna yang kuat pada kain. Jejak Daun Ecoprint Bali memanfaatkan berbagai jenis tanaman yang tersedia di lingkungan sekitar, antara lain daun jati (*tectona grandis*), suren (*Toona sureni*), lanang (*Wrightia pubescens*), serta daun pisang kering atau *keraras*. Daun jati dikenal mampu menghasilkan jejak warna merah hingga keunguan dengan karakter motif yang kaya dan detail. Daun suren dan lanang memberikan bentuk cetakan yang relatif tegas dengan nuansa hijau, cokelat, hingga warna alami bernuansa kehijauan. Sementara itu, *keraras* menghasilkan warna krem dengan jejak motif yang lebih bebas dan abstrak sehingga dapat memberikan efek artistik yang berbeda pada permukaan kain.

Selain dedaunan sebagai pembentuk motif, Jejak Daun Ecoprint Bali menggunakan berbagai pewarna alami hasil ekstraksi tumbuhan untuk membentuk warna dasar atau *background*. Bahan tersebut meliputi kayu tingi (*ceriops tagal*) yang menghasilkan warna cokelat kemerahan, kayu tegeran (*cudrania javanensis*) dengan nuansa kuning

hangat, kayu nangka (*artocarpus heterophyllus*) yang menghasilkan warna kuning kecokelatan, serta gambir (*uncaria gambir*) yang memberikan rentang warna cokelat muda hingga tua. Untuk menghasilkan warna yang lebih khusus, digunakan pula *logwood* (*haematoxylum campechianum*), yaitu bahan pewarna impor yang dapat menghasilkan nuansa biru hingga keunguan yang pekat dan khas.

Proses produksi dilakukan secara manual melalui beberapa tahapan yang membutuhkan ketelitian dan pengawasan mutu. Tahap pertama adalah mordanting, yaitu memberikan perlakuan awal pada kain menggunakan bahan seperti tawas, tunjung, atau kapur. Perlakuan ini bertujuan membantu meningkatkan kemampuan serat kain dalam menerima dan mengikat pigmen alami. Setelah kain siap, dilakukan tahap laying, yaitu pemilihan dan penataan dedaunan satu per satu di atas permukaan kain berdasarkan rancangan komposisi motif. Penataan dilakukan dengan mempertimbangkan keseimbangan bentuk, arah daun, kepadatan motif, dan karakter visual yang diinginkan.

Tahap berikutnya adalah *rolling dan bundling*. Kain yang telah diberi susunan daun ditutup menggunakan kain pendamping (*blanket*) yang telah diberi pewarna alami. Kain kemudian digulung secara rapat menggunakan pipa PVC atau batang kayu dan diikat dengan kuat untuk menciptakan tekanan yang merata. Gulungan selanjutnya dikukus dalam dandang besar selama kurang lebih 2 sampai 3 jam. Panas dan uap membantu proses pelepasan pigmen serta tanin dari dedaunan sehingga dapat berpindah dan membentuk jejak pada serat kain.

Setelah proses pengukusan selesai, kain dibuka secara

perlahan dan dibersihkan dari sisa dedaunan. Kain kemudian melalui tahap aerasi, yaitu diangin-anginkan untuk membantu proses oksidasi dan pematangan warna. Tahap akhir berupa fiksasi, yang dilakukan untuk membantu mempertahankan warna dan meningkatkan ketahanan kain terhadap pencucian serta paparan lingkungan. Seluruh proses tersebut dikerjakan secara cermat karena setiap lembar kain ecoprint memiliki respons yang berbeda terhadap bahan, suhu, waktu, dan teknik pengolahan. Hasil akhirnya adalah kain dengan motif alami yang unik, tidak sepenuhnya dapat direplikasi, serta memiliki karakter eksklusif yang menjadi identitas produk Jejak Daun Ecoprint Bali.

Sumber Bahan Baku

Jejak Daun Ecoprint Bali menerapkan sistem pengadaan bahan baku yang efisien dengan memadukan sumber daya mandiri dan jaringan pemasok lokal maupun luar daerah. Sistem ini dirancang untuk menjamin ketersediaan bahan, menjaga kualitas material, sekaligus mengendalikan biaya produksi. Pemilihan pemasok dilakukan dengan mempertimbangkan kesesuaian karakter bahan terhadap kebutuhan proses ecoprint dan pewarnaan alami.

Untuk bahan utama berupa dedaunan, Jejak Daun Ecoprint Bali memiliki tingkat kemandirian yang tinggi. Sebanyak 100% kebutuhan dedaunan diperoleh melalui pemetikan langsung dari kebun vegetasi mandiri milik Agung Alit yang berada di sekitar tempat tinggal dan kawasan Gianyar. Kebun tersebut menjadi sumber berbagai jenis dedaunan yang digunakan sebagai bahan pembentuk motif. Sistem pemetikan langsung memungkinkan daun digunakan dalam kondisi segar (*fresh*

botanical supply), sehingga mendukung ketajaman transfer pigmen, detail bentuk, dan karakter motif pada kain. Selain menjamin kesegaran bahan, pemanfaatan kebun mandiri juga mengurangi biaya pengadaan serta ketergantungan terhadap pemasok eksternal.

Untuk kain dasar, khususnya wastra endek, bahan diperoleh langsung dari perajin di wilayah Kabupaten Gianyar, antara lain kawasan Desa Beng dan Sukawati. Pola pengadaan ini sekaligus mendukung keberlangsungan perajin wastra Bali dan memperkuat penggunaan produk daerah. Sementara itu, kain sutra, sifon, dan katun premium diperoleh dari distributor kain serat alam terpercaya di Denpasar dan Solo.

Bahan pewarna alami seperti kayu tingi, tegeran, nangka, dan gambir diperoleh melalui jaringan perajin serta pemasok ekstrak warna alam di Jawa Tengah. Adapun bahan pewarna khusus *logwood* diperoleh melalui jalur impor resmi dari Brasil dengan perantara distributor bahan tekstil alami di Jakarta.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Kapasitas produksi IKM Jejak Daun Ecoprint Bali bersifat fleksibel dan adaptif, mengikuti pola operasional reguler maupun kebutuhan pesanan khusus dalam jumlah besar. Pada kondisi produksi harian, kegiatan usaha dikelola oleh dua orang yang terlibat langsung dalam seluruh tahapan produksi. Dengan sistem kerja tersebut, Jejak Daun Ecoprint Bali mampu menghasilkan rerata 8 lembar kain ecoprint per hari, dengan panjang sekitar 2,25 meter per lembar. Kapasitas ini disesuaikan



dengan karakter produksi ecoprint yang sebagian besar dilakukan secara manual dan membutuhkan ketelitian tinggi untuk menjaga kualitas motif dan warna.

Ketika menerima *custom order* atau pesanan skala besar, seperti pengadaan seragam instansi, busana kegiatan kebudayaan, maupun souvenir instansi, kapasitas produksi ditingkatkan melalui sistem kerja komunal. Pada kondisi tersebut, hingga 5 orang tenaga kerja tambahan dari masyarakat sekitar dilibatkan untuk mendukung proses produksi. Pembagian pekerjaan dilakukan secara efektif pada tahapan persiapan bahan, penataan daun, penggulungan, pengukusan, pencucian, hingga penyelesaian akhir.

Melalui pola kerja tersebut, kapasitas produksi dapat ditingkatkan hingga 200 lembar kain ecoprint dalam waktu sekitar 14 hari kerja. Kemampuan meningkatkan kapasitas secara signifikan menunjukkan fleksibilitas operasional



Jejak Daun Ecoprint Bali dalam memenuhi permintaan pasar tanpa menghilangkan karakter *handmade* dan pengawasan mutu produk.

Dari sisi nilai produksi, pada kondisi reguler Jejak Daun Ecoprint Bali diperkirakan menghasilkan nilai produksi sekitar Rp40.000.000,00 (empat puluh juta rupiah) hingga Rp60.000.000,00 (enam puluh juta rupiah) per bulan. Nilai tersebut dipengaruhi oleh jenis kain, tingkat kerumitan motif, penggunaan pewarna alami, serta kualitas bahan yang digunakan. Harga produk berkisar antara Rp250.000,00 (dua ratus lima puluh ribu rupiah) per lembar untuk wastra ecoprint dengan bahan katun hingga sekitar Rp1.500.000,00 (satu juta lima ratus ribu rupiah) untuk wastra ecoprint dengan bahan sutra atau wastra endek premium.

Pada saat menerima pesanan khusus dalam jumlah besar, nilai produksi dapat meningkat hingga sekitar Rp100.000.000,00 (seratus juta rupiah) dalam satu siklus pesanan. Dengan demikian, kemampuan mengatur kapasitas berdasarkan permintaan menjadi salah satu kekuatan Jejak Daun Ecoprint Bali dalam menjaga efisiensi operasional sekaligus menangkap peluang pasar.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Jejak Daun Ecoprint Bali memiliki segmentasi pasar yang berfokus pada konsumen kelas menengah hingga atas yang memiliki apresiasi tinggi terhadap produk kriya, wastra Nusantara, busana eksklusif, dan produk ramah lingkungan. Segmen konsumen meliputi kolektor *eco-fashion*, pecinta kain tradisional, kalangan akademisi, tokoh

masyarakat, serta pejabat dan instansi pemerintah yang mengutamakan kualitas, estetika, keunikan, dan nilai keberlanjutan dalam pemilihan busana. Karakteristik konsumen tersebut sejalan dengan produk ecoprint yang menggabungkan keterampilan manual, kekayaan botanis, serta inovasi dalam pengolahan tekstil.

Wilayah pemasaran utama mencakup Kabupaten Gianyar dan Kota Denpasar, serta kawasan pariwisata strategis di Bali, seperti Ubud dan Seminyak. Keberadaan pasar di kawasan pariwisata memberikan peluang untuk menjangkau wisatawan, pelaku industri kreatif, perancang busana, serta konsumen yang memiliki ketertarikan terhadap produk tekstil bernuansa alami dan khas Bali. Di tingkat lokal, karya Jejak Daun Ecoprint Bali juga diminati oleh pejabat daerah dan tokoh organisasi perempuan, termasuk lingkungan TP PKK dan Dekranasda yang menggunakan kain ecoprint sebagai busana dalam berbagai kegiatan resmi, sosial, dan kebudayaan.

Jangkauan pemasaran telah berkembang hingga tingkat nasional dengan melayani konsumen di sejumlah kota besar, antara lain Jakarta, Surabaya, dan Bandung. Penjualan dilakukan melalui pemesanan langsung dari pelanggan dan kolektor wastra Nusantara yang mengapresiasi karakter eksklusif produk.

Salah satu keunggulan utama Jejak Daun Ecoprint Bali adalah sifat produknya yang unik dan *one-of-a-kind*. Setiap lembar kain memiliki komposisi motif, warna, dan karakter jejak daun yang berbeda karena prosesnya dilakukan secara manual menggunakan material botanis alami. Keunikan tersebut menjadikan kain tidak sekadar produk fashion, tetapi juga

memiliki nilai sebagai karya seni tekstil yang dapat dikoleksi.

Strategi pemasaran dilakukan melalui perpaduan pemasaran digital dan penjualan langsung (*direct selling*). Instagram @jejakdaun23 digunakan untuk memperkenalkan koleksi, menampilkan proses kreatif, dan menjangkau konsumen di luar daerah, sementara WhatsApp Business mendukung komunikasi dan pemesanan. Penjualan langsung dilakukan melalui kunjungan ke *workshop* di Jalan Sakura, Gianyar, serta partisipasi dalam pameran kerajinan dan kegiatan promosi. Strategi tersebut memungkinkan Jejak Daun Ecoprint Bali membangun hubungan personal dengan pelanggan sekaligus memperluas jangkauan pasar secara berkelanjutan.

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Jejak Daun Ecoprint Bali secara aktif memanfaatkan berbagai kegiatan pameran, promosi, dan temu bisnis sebagai sarana untuk memperkenalkan produk sekaligus memperluas jaringan pemasaran. Salah satu bentuk partisipasi tersebut adalah keikutsertaan dalam Pameran Hari Ulang Tahun (HUT) Kota Gianyar. Kegiatan ini menjadi ruang strategis bagi Jejak Daun Ecoprint Bali untuk menampilkan berbagai karya ecoprint secara langsung kepada masyarakat, pelaku usaha, wisatawan, serta pemangku kepentingan di daerah.

Selain pameran HUT Kota Gianyar, Jejak Daun Ecoprint Bali juga berperan sebagai pengisi pameran kerajinan ramah lingkungan dalam berbagai ajang temu bisnis dan

kegiatan kebudayaan daerah Bali. Keikutsertaan dalam kegiatan tersebut tidak hanya berfungsi sebagai media promosi, tetapi juga membuka peluang untuk membangun jejaring dengan pelaku industri kreatif, perancang busana, komunitas, instansi pemerintah, dan calon konsumen. Interaksi langsung dalam kegiatan pameran memungkinkan pengelola memperoleh masukan mengenai selera pasar, desain, warna, jenis kain, serta perkembangan tren produk ramah lingkungan.

Perkembangan Jejak Daun Ecoprint Bali juga tidak terlepas dari dukungan Pemerintah Kabupaten Gianyar, khususnya melalui Dinas Perindustrian dan Perdagangan serta Dekranasda Kabupaten Gianyar. Dukungan pemerintah diwujudkan melalui pemberian kesempatan dan ruang promosi bagi IKM untuk berpartisipasi dalam berbagai agenda daerah, termasuk HUT Kota Gianyar dan Pameran Bali Bangkit. Akses tersebut memberikan kesempatan bagi produk Jejak Daun Ecoprint Bali untuk dikenal oleh pasar yang lebih luas sekaligus memperkuat posisi produk sebagai bagian dari potensi industri kreatif daerah.

Selain fasilitasi promosi, perhatian dan imbauan dari pejabat serta tokoh daerah untuk menggunakan produk kerajinan lokal dan busana ramah lingkungan turut memberikan dampak positif terhadap perkembangan pasar. Penggunaan kain ecoprint dalam kegiatan resmi maupun kebudayaan meningkatkan apresiasi terhadap produk sekaligus membangun kepercayaan konsumen. Sinergi antara Jejak Daun Ecoprint Bali, pemerintah daerah, Dekranasda, pelaku usaha, dan masyarakat menjadi modal penting bagi keberlanjutan usaha. Dukungan tersebut

tidak hanya memperluas akses pemasaran, tetapi juga mendorong pemberdayaan IKM, penguatan ekonomi kreatif, pelestarian kerajinan lokal, dan pemanfaatan sumber daya alam secara berkelanjutan.

Penutup

Jejak Daun Ecoprint Bali merupakan IKM kriya tekstil yang mengembangkan kreativitas dan inovasi melalui pemanfaatan bahan alam dalam menghasilkan kain ecoprint yang unik dan bernilai tambah. Dengan mengombinasikan kain berkualitas, dedaunan lokal, serta pewarna alami, setiap produk memiliki karakter *one-of-a-kind* yang menjadi kekuatan sekaligus identitas usaha.

Kemandirian dalam penyediaan bahan dedaunan melalui kebun botanis, dukungan sarana produksi yang memadai, serta jaringan pemasok bahan baku lokal dan nasional menjadi fondasi penting bagi keberlanjutan usaha. Fleksibilitas kapasitas produksi juga memungkinkan Jejak Daun Ecoprint Bali memenuhi kebutuhan pasar reguler maupun pesanan dalam skala besar.

Didukung strategi pemasaran digital, penjualan langsung, partisipasi dalam pameran, serta sinergi dengan Pemerintah Kabupaten Gianyar, usaha ini memiliki peluang pengembangan pasar yang semakin luas. Ke depan, Jejak Daun Ecoprint Bali berpotensi terus berkembang sebagai produk unggulan kriya ramah lingkungan yang mengangkat kekayaan botanis, kreativitas perajin, dan identitas budaya Bali, sekaligus berkontribusi terhadap pemberdayaan masyarakat dan penguatan ekonomi kreatif daerah.





BATIK BINTANG MIRA

JEJAK POLENG DAN SEMBURAT WARNA DALAM SAPUAN KUAS BATIK BALI

Kisah dan Sejarah

Keberadaan Batik Bintang Mira tidak dapat dilepaskan dari sejarah panjang perkembangan Batik Bali di Kabupaten Gianyar. Berbeda dengan anggapan umum yang



menyebutkan bahwa Bali hanya dikenal melalui kain endek dan songket, sesungguhnya Pulau Dewata juga memiliki tradisi batik yang berkembang sejak akhir dekade 1970-an. Salah satu pusat pertumbuhan batik tersebut berada di Desa Beng, Kecamatan Gianyar, yang kemudian menjadi cikal bakal berkembangnya berbagai usaha batik Bali, termasuk Batik Bintang Mira.

Perkembangan Batik Bali bermula sekitar tahun 1978 ketika sejumlah perajin di Desa Beng mulai melihat peluang baru di bidang tekstil. Pada masa itu masyarakat lebih mengenal berbagai produk seperti sarung pantai, bed cover, sarung bantal, dan kain bermotif khas Bali tanpa secara khusus menyebutnya sebagai batik Bali. Perkembangan tersebut semakin pesat memasuki awal dekade 1980-an, ketika wisatawan domestik maupun mancanegara mulai menjadikan Bali sebagai destinasi wisata utama. Tingginya permintaan terhadap produk-produk kerajinan mendorong para perajin untuk terus berinovasi menciptakan motif yang mencerminkan identitas Pulau Bali.

Salah satu tokoh yang memiliki pengaruh besar terhadap perkembangan Batik Bali adalah Linda Garland, seorang desainer yang memiliki kecintaan mendalam terhadap seni dan tekstil Indonesia. Salah satu karya yang paling dikenal adalah motif bunga sepatu berukuran besar yang kemudian menjadi ikon berbagai produk tekstil Bali. Awalnya motif tersebut diaplikasikan pada sarung pantai, namun para perajin di Desa Beng mengembangkannya menjadi berbagai produk lain seperti bed cover, sarung bantal, daster, celana pendek, pakaian anak, hingga berbagai produk fesyen yang diminati wisatawan. Motif-motif flora dan fauna khas Bali tersebut kemudian



berkembang menjadi identitas Batik Bali yang berbeda dengan batik dari daerah lain di Indonesia.

Di balik perkembangan tersebut, terdapat sosok Pande Ketut Dresta dan istrinya, Pande Putu Sriinten, yang menjadi salah satu pelopor pengembangan Batik Bali di Gianyar melalui usaha keluarga mereka. Latar belakang keluarga Pande telah membentuk karakter kewirausahaan sejak lama. Kaum perempuan dalam keluarga dikenal sebagai pedagang kain yang ulet, sedangkan kaum laki-laki bekerja sebagai pande besi. Lingkungan keluarga yang akrab dengan dunia produksi inilah yang kemudian menumbuhkan keberanian Pande Ketut Dresta untuk mencoba berbagai usaha kreatif, meskipun ia mengaku tidak memiliki latar belakang sebagai seorang seniman.

Berawal dari proses mencoba dan bereksperimen, Pande Ketut Dresta mulai memproduksi baju barong dan berbagai produk batik Bali. Ide-ide desain lahir dari pengamatan terhadap budaya Bali dan kehidupan masyarakat sehari-hari, kemudian diwujudkan bersama para karyawan yang membantunya mengembangkan berbagai bentuk, motif, dan kombinasi warna. Pada masa awal usahanya, sekitar tiga puluh orang pekerja direkrut dengan sistem manajemen kekeluargaan. Sebagian besar pekerja tinggal bersama keluarga pemilik usaha sehingga proses belajar membuat batik berlangsung secara intensif. Ketika para pekerja telah berkeluarga, sebagian besar kembali ke daerah asalnya, terutama dari wilayah Karangasem, sambil membawa keterampilan membuat batik yang telah mereka pelajari.

Memasuki dekade 1980-an, Batik Bali mengalami masa keemasan. Permintaan pasar meningkat sangat pesat

sehingga hasil produksi sering kali telah dipesan sebelum seluruh proses penyelesaian selesai dilakukan. Pande Ketut Dresta mengenang bahwa kain yang baru selesai digambar bahkan belum sempat dicuci sudah langsung diambil oleh pembeli. Keuntungan usaha pada masa itu juga sangat menjanjikan. Produk baju barong mampu memberikan keuntungan sekitar tiga puluh persen, sedangkan batik pelangi mencapai sekitar empat puluh persen. Permintaan datang dari berbagai kota besar di Indonesia, seperti Jakarta, Bandung, Surabaya, Yogyakarta, dan Lombok. Tidak hanya pasar domestik, produk Batik Bali juga berhasil menembus pasar internasional dengan tujuan Malaysia, Australia, hingga Belanda.

Keberhasilan tersebut turut mendorong berkembangnya industri batik di Desa Beng. Karena keterbatasan tenaga penjahit di desa tersebut, sebagian proses produksi kemudian dikerjakan di Sayan dan Kedewatan, Ubud, yang memiliki banyak tenaga jahit terampil. Kondisi tersebut menjadikan Kabupaten Gianyar sebagai pusat perkembangan Batik Bali sejak awal dekade 1980-an hingga menjelang akhir tahun 1990-an.

Namun, memasuki awal tahun 2000-an, industri Batik Bali mulai mengalami penurunan. Persaingan produk tekstil yang semakin ketat, perubahan tren pasar, serta minimnya inovasi menyebabkan permintaan terhadap Batik Bali menurun drastis. Banyak usaha batik menghentikan produksinya, sementara sebagian lainnya beralih membuat produk tekstil lain yang lebih sesuai dengan kebutuhan pasar. Meskipun demikian, keluarga



Pande Ketut Dresta memilih tetap bertahan. Produksi terus berjalan, meskipun jenis produknya berubah mengikuti perkembangan permintaan, seperti memproduksi celana pantai dan berbagai produk fesyen lainnya.

Semangat untuk mempertahankan keberadaan Batik Bali kemudian diteruskan oleh generasi berikutnya melalui lahirnya Batik Bintang Mira. Berangkat dari keprihatinan melihat semakin berkurangnya eksistensi Batik Bali, Bintang Mira berupaya menghadirkan kembali batik sebagai identitas tekstil khas Bali. Keinginannya bukan sekadar mempertahankan tradisi, tetapi juga memperkenalkan Batik Bali kepada masyarakat lokal agar tidak hanya dikenal oleh wisatawan.

Inspirasi penting dalam perjalanan Batik Bintang Mira datang dari karya Lou Zeidis, seorang seniman perhiasan dan pemerhati tekstil Indonesia asal Amerika Serikat. Salah satu karya Lou yang menginspirasi adalah batik bermotif poleng dengan sentuhan warna sogen. Bintang Mira tidak serta-merta meniru karya tersebut, melainkan mencari informasi mengenai keluarga Lou sebagai bentuk penghormatan terhadap penciptanya. Setelah bertemu dengan ahli warisnya, Mrs. Peni di Ubud, ia memperoleh penjelasan bahwa motif poleng merupakan bagian dari budaya Bali sehingga siapa pun dapat mengembangkannya selama tidak menyalin karya secara langsung. Pengalaman tersebut semakin menguatkan keyakinannya untuk mengembangkan Batik Poleng sebagai salah satu identitas Batik Bintang Mira.

Berbeda dengan batik dari daerah lain yang umumnya

menggunakan warna-warna gelap, Bintang Mira memilih mengembangkan warna-warna cerah yang dekat dengan karakter masyarakat Bali. Inspirasi motif diambil dari kekayaan flora dan fauna Pulau Dewata, seperti bunga jepun, papatran, semanggi, mitir, ceki, hingga pola-pola geometris yang terinspirasi dari kain poleng. Melalui pendekatan tersebut, Batik Bintang Mira berupaya menghadirkan wajah baru Batik Bali yang tetap berakar pada tradisi, tetapi mampu menjawab selera masyarakat modern.

Bagi Bintang Mira, membatik bukan hanya kegiatan ekonomi, melainkan juga upaya melanjutkan warisan budaya yang telah dibangun oleh para perintis Batik Bali di Gianyar. Semangat untuk terus berinovasi, menjaga kualitas, serta memperkenalkan Batik Bali kepada generasi muda menjadi fondasi utama dalam perjalanan usaha ini. Dengan demikian, Batik Bintang Mira tidak hanya menjadi sebuah industri kecil menengah, tetapi juga menjadi bagian dari upaya menjaga keberlanjutan identitas budaya Bali melalui karya tekstil yang terus berkembang mengikuti zaman.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Perkembangan Batik Bintang Mira tidak hanya ditopang oleh kreativitas dalam menghasilkan motif, tetapi juga oleh budaya kerja yang diwariskan secara turun-temurun dalam lingkungan keluarga. Sejak awal perkembangan industri Batik Bali di Desa Beng, sistem kerja yang diterapkan lebih mengedepankan nilai-nilai kekeluargaan dibandingkan hubungan formal antara pemilik usaha dan pekerja. Pola tersebut telah diterapkan sejak masa Pande Ketut Dresta

merintis usaha batik, ketika sekitar tiga puluh orang pekerja direkrut untuk membantu proses produksi. Sebagian besar pekerja bahkan tinggal bersama keluarga pemilik usaha sehingga proses membatik berlangsung dalam suasana belajar bersama, saling membantu, dan berbagi pengalaman.

Melalui sistem tersebut, para pekerja tidak hanya memperoleh keterampilan teknis membatik, tetapi juga memahami nilai ketelitian, kesabaran, dan tanggung jawab dalam menghasilkan karya. Setelah memiliki pengalaman dan membangun keluarga sendiri, sebagian pekerja kembali ke daerah asalnya, terutama dari wilayah Karangasem, sambil membawa keterampilan membatik yang kemudian turut menyebarkan pengetahuan tersebut ke masyarakat.

Saat ini skala usaha Batik Bintang Mira menyesuaikan dengan kebutuhan produksi. Aktivitas produksi didukung oleh tiga orang tenaga kerja yang terdiri atas dua pekerja perempuan dan satu pekerja laki-laki, yang berasal dari Bali maupun luar Bali. Selain dikerjakan di lokasi usaha, sebagian proses produksi juga dilakukan melalui sistem kerja rumahan (*home industry*), sehingga para perajin dapat tetap bekerja dari rumah masing-masing sesuai tahapan produksi yang menjadi keahliannya. Pola ini memberikan fleksibilitas sekaligus membantu mempertahankan keberlangsungan usaha di tengah semakin terbatasnya jumlah pembatik.

Budaya kerja yang dibangun Batik Bintang Mira tidak hanya berorientasi pada hasil produksi, tetapi juga pada

semangat untuk terus belajar dan berinovasi. Setiap motif baru lahir melalui proses eksplorasi yang melibatkan diskusi, percobaan warna, serta penyempurnaan desain hingga diperoleh komposisi yang sesuai dengan karakter Batik Bali. Di samping itu, pemilik usaha juga menanamkan nilai pentingnya kerja keras, disiplin, dan pendidikan kepada generasi muda sebagai bekal untuk melanjutkan usaha keluarga. Bagi Bintang Mira, mempertahankan Batik Bali bukan semata-mata menjaga sebuah produk kerajinan, melainkan juga merawat budaya kerja yang menghargai kreativitas, kebersamaan, dan ketekunan sebagai warisan yang harus terus diwariskan kepada generasi berikutnya.

Nilai Investasi dan Modal Usaha

Batik Bintang Mira berkembang dari sebuah usaha keluarga yang dibangun secara bertahap dengan mengandalkan pengalaman, keterampilan, serta keberanian melihat peluang pasar. Pada masa awal perkembangan Batik Bali di Gianyar, modal utama yang dimiliki keluarga bukanlah investasi finansial dalam jumlah besar, melainkan kemampuan memproduksi, kreativitas menciptakan desain, dan jaringan pemasaran yang telah terbentuk sejak lama. Keuntungan yang diperoleh dari penjualan berbagai produk batik, seperti sarung pantai, daster, bed cover, dan pakaian, kemudian diputar kembali untuk memperluas kapasitas usaha dan meningkatkan kualitas produksi.

Seiring berkembangnya usaha, investasi tidak hanya diarahkan pada pengadaan peralatan produksi, tetapi juga pada pembangunan fasilitas kerja, penyediaan ruang

produksi, serta pengembangan unit usaha pendukung. Selain memproduksi batik, Batik Bintang Mira juga mengembangkan produk kebaya, busana siap pakai, hingga kebutuhan tekstil untuk interior hotel sebagai bentuk diversifikasi usaha. Langkah ini menjadi strategi untuk menjaga keberlangsungan usaha di tengah perubahan tren pasar dan meningkatnya persaingan industri tekstil.

Saat ini, nilai aset Batik Bintang Mira mencakup bangunan, peralatan produksi, perlengkapan kerja, serta berbagai sarana pendukung usaha lainnya yang telah berkembang selama bertahun-tahun. Meskipun nilai investasi terus meningkat, prinsip pengelolaan usaha tetap mengedepankan efisiensi, pengembangan bertahap, dan pemanfaatan keuntungan sebagai modal untuk menciptakan inovasi produk. Dengan strategi tersebut, Batik Bintang Mira mampu mempertahankan eksistensinya sebagai salah satu pelaku industri batik yang terus berkembang di Kabupaten Gianyar.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Batik Bintang Mira memadukan teknik membatik khas Bali dengan perkembangan teknologi produksi yang terus disesuaikan dengan kebutuhan pasar. Berbeda dengan batik klasik di Pulau Jawa yang umumnya menggunakan teknik tulis dengan canting sebagai proses utama, Batik Bali lebih dikenal dengan teknik **colek** (*painting batik*), yaitu proses pewarnaan menggunakan kuas sehingga menghasilkan motif yang lebih ekspresif dan kaya gradasi warna. Selain teknik colek, Batik Bintang Mira juga memproduksi batik cap dan batik lukis untuk memenuhi variasi kebutuhan konsumen.

Bahan utama yang digunakan adalah kain rayon yang memiliki karakter ringan, lembut, serta nyaman dikenakan di daerah beriklim tropis seperti Bali. Seiring perkembangan produk, kain tersebut tidak hanya dimanfaatkan untuk pakaian, tetapi juga untuk berbagai produk interior dan cendera mata. Dalam proses pewarnaan digunakan pewarna kimia yang mampu menghasilkan warna-warna cerah, tajam, dan tahan lama, sesuai dengan karakter Batik Bali yang identik dengan nuansa tropis.

Seluruh proses produksi tetap mengutamakan pengerjaan secara manual sehingga setiap lembar kain memiliki karakter yang unik. Karena dikerjakan dengan tangan, hasil pewarnaan tidak pernah benar-benar sama antara satu produk dengan produk lainnya. Perbedaan intensitas warna maupun komposisi motif justru menjadi ciri khas produk handmade dan membedakannya dari tekstil yang diproduksi secara massal oleh mesin.

Pengembangan teknologi produksi juga dilakukan dengan mengombinasikan teknik tradisional dan pendekatan modern, terutama dalam pemilihan material, proses pewarnaan, serta penyesuaian desain agar dapat diaplikasikan pada berbagai produk



tekstil Bali, perusahaan tidak hanya memproduksi kain batik sebagai bahan sandang, tetapi juga mengembangkan berbagai produk turunannya sesuai kebutuhan konsumen. Produksi Batik Bintang Mira meliputi kain batik, kebaya, pakaian siap pakai, seragam, hingga berbagai produk tekstil untuk kebutuhan interior hotel dan vila. Diversifikasi produk tersebut dilakukan sebagai respons terhadap perubahan tren pasar yang semakin dinamis, sekaligus memperluas segmen konsumen yang dapat dijangkau. Selain melayani pembelian satuan, perusahaan juga menerima pesanan dalam jumlah besar untuk kebutuhan institusi maupun industri pariwisata.

Dalam kondisi produksi normal, Batik Bintang Mira mampu menghasilkan hingga sekitar 100 potong seragam hotel per hari, di samping tetap melayani pesanan produk fesyen dan interior. Kemampuan tersebut didukung oleh sistem produksi yang melibatkan tenaga kerja di workshop maupun mitra produksi yang mengerjakan sebagian tahapan secara terpisah. Pola tersebut memungkinkan perusahaan tetap memenuhi permintaan pasar tanpa mengurangi kualitas hasil produksi.

Salah satu tantangan utama dalam proses produksi adalah menjaga konsistensi warna. Karena menggunakan teknik batik colek dan pengerjaan manual, setiap kain memiliki karakter yang berbeda. Intensitas warna, sapuan kuas, maupun detail motif tidak pernah benar-benar identik antara satu produk dengan produk lainnya. Bagi sebagian pelanggan yang menginginkan keseragaman sempurna, kondisi ini sering menjadi





tantangan. Namun bagi pencinta batik, perbedaan tersebut justru menjadi bukti keaslian produk buatan tangan yang memiliki nilai seni tinggi.

Perkembangan usaha juga ditandai dengan meningkatnya permintaan dari sektor perhotelan dan industri kreatif. Selain digunakan sebagai seragam, kain Batik Bintang Mira mulai diaplikasikan sebagai elemen dekorasi interior, seperti pelapis furnitur, panel dekoratif, hingga berbagai kebutuhan desain ruang yang mengangkat nuansa budaya Bali. Pengembangan tersebut menunjukkan bahwa batik tidak lagi dipandang hanya sebagai bahan pakaian, tetapi telah menjadi bagian dari industri kreatif yang memiliki nilai ekonomi lebih luas.

Sejak sekitar tahun 2015, Batik Bintang Mira semakin aktif memperkenalkan berbagai koleksi baru yang memadukan motif tradisional dengan desain kontemporer. Strategi ini memberikan peluang bagi Batik Bali untuk memasuki pasar yang lebih luas, sekaligus membuktikan bahwa produk batik Bali mampu bersaing dengan batik dari berbagai daerah lain di Indonesia

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Strategi pemasaran Batik Bintang Mira dilakukan melalui kombinasi penjualan langsung, pameran, dan jejaring kemitraan. Produk dipasarkan melalui toko yang berada di Kabupaten Gianyar serta berbagai pusat penjualan kerajinan dan oleh-oleh di Bali. Selain melayani wisatawan, perusahaan juga melayani pesanan khusus dari pelanggan lokal, instansi, serta pelaku industri perhotelan.

Untuk memperluas jaringan pasar, Batik Bintang Mira aktif mengikuti berbagai pameran berskala nasional, termasuk **Indonesia Fashion Week** pada tahun 2016. Keikutsertaan dalam ajang tersebut menjadi momentum penting dalam memperkenalkan Batik Bali kepada pasar fesyen nasional sekaligus memperkuat citra Batik Bintang Mira sebagai pengembang motif khas Bali. Ke depan, perusahaan memiliki komitmen untuk terus memperluas jaringan pemasaran, baik melalui kerja sama dengan industri kreatif maupun melalui promosi yang mampu menjangkau pasar internasional

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Keunggulan Batik Bintang Mira terletak pada kemampuannya mengembangkan motif yang berakar pada budaya Bali tanpa meninggalkan ruang bagi kreativitas baru. Berbagai motif yang dihasilkan merupakan interpretasi terhadap kekayaan alam, tradisi, dan simbol-simbol budaya Bali. Di antara motif yang menjadi identitas Batik Bintang Mira adalah Poleng, Mitir, Ceki, Semanggi, Jepun, serta berbagai motif papatran yang dikembangkan melalui pendekatan visual kontemporer.

Kekaguman terhadap karya tersebut mendorong Bintang Mira mencari ahli waris Lou untuk meminta izin secara moral sebelum mengembangkan motif serupa. Pertemuan dengan Mrs. Peni di Ubud memberikan keyakinan bahwa motif poleng merupakan bagian dari warisan budaya Bali yang dapat dikembangkan

selama tidak menyalin karya orang lain secara langsung. Pengalaman tersebut menjadi landasan etis dalam proses kreatif Batik Bintang Mira.

Selain motif poleng, pengembangan desain juga mengambil inspirasi dari bunga jepun, bunga sepatu, flora, fauna, hingga berbagai ornamen tradisional Bali. Pemilihan warna hitam, putih, dan sogan dipadukan dengan warna-warna cerah yang menjadi karakter masyarakat Bali. Pendekatan tersebut menghasilkan identitas visual yang berbeda dengan batik dari daerah lain sekaligus memperkuat posisi Batik Bali sebagai bagian dari kekayaan budaya Nusantara.

Batik Bintang Mira juga berupaya mengangkat kembali citra Batik Bali yang sempat mengalami penurunan sejak awal tahun 2000-an. Melalui inovasi desain dan diversifikasi produk, perusahaan berusaha membuktikan bahwa Batik Bali memiliki karakter, teknik, dan identitas yang berbeda dengan batik dari daerah lain. Keikutsertaan dalam berbagai kegiatan promosi, termasuk Indonesia Fashion Week 2016, menjadi salah satu bentuk aktualisasi dalam memperkenalkan Batik Bali kepada publik yang lebih luas.

Dukungan pemerintah daerah maupun pemerintah pusat melalui berbagai pameran dan kegiatan promosi turut memberikan ruang bagi Batik Bintang Mira untuk memperluas jejaring pasar. Kesempatan tersebut tidak hanya meningkatkan eksposur produk, tetapi juga memperkuat posisi Batik Bali sebagai salah satu subsektor ekonomi kreatif yang layak dikembangkan. Melalui inovasi yang berkelanjutan, Batik Bintang Mira berharap

mampu menjaga keberlangsungan tradisi membatik di Gianyar sekaligus menginspirasi generasi muda agar turut berperan dalam melestarikan warisan budaya bangsa

Penutup

Batik Bintang Mira merupakan representasi perjalanan panjang Batik Bali yang tumbuh, berkembang, dan terus beradaptasi dengan perubahan zaman. Berakar dari tradisi membatik yang berkembang di Desa Beng sejak akhir dekade 1970-an, usaha ini melanjutkan semangat para perintis Batik Bali dengan menghadirkan inovasi tanpa meninggalkan identitas budaya lokal.

Melalui pengembangan motif yang terinspirasi dari alam, tradisi, dan filosofi kehidupan masyarakat Bali, Batik Bintang Mira menunjukkan bahwa batik Bali memiliki karakter yang khas serta mampu bersaing di tengah industri tekstil nasional. Komitmen untuk menjaga kualitas, menghormati nilai-nilai kekayaan intelektual, dan terus melakukan inovasi menjadi fondasi penting dalam menjaga keberlanjutan usaha.

Ke depan, Batik Bintang Mira berharap semakin banyak masyarakat, khususnya generasi muda Bali, yang mengenal, mencintai, dan menggunakan Batik Bali sebagai bagian dari identitas budaya mereka. Dengan demikian, batik tidak hanya menjadi produk ekonomi kreatif, tetapi juga menjadi media pelestarian nilai-nilai budaya yang mampu menghubungkan warisan masa lalu dengan kebutuhan masyarakat masa kini.

PUJA KEBAYA LUKIS

INOVASI SENI LUKIS DALAM PENGEMBANGAN BUSANA DAN WASTRA BALI

Kisah dan Sejarah



IKM Puja Kebaya Lukis merupakan salah satu pelaku industri kreatif subsektor wastra di Kabupaten Gianyar yang menghadirkan inovasi melalui perpaduan antara seni lukis murni dan fesyen adat Bali. Berdiri sejak tahun 2018 di Kecamatan Sukawati, Kabupaten Gianyar, usaha ini lahir dari kolaborasi kreatif pasangan suami istri yang memiliki latar belakang keilmuan dan minat yang saling melengkapi. Pendirinya merupakan seorang pelukis lulusan Institut Seni Indonesia (ISI) yang memiliki kompetensi dalam seni rupa murni, sedangkan pasangannya memiliki ketertarikan mendalam terhadap dunia fesyen, khususnya busana adat Bali. Perpaduan dua disiplin ilmu tersebut melahirkan konsep usaha yang mengintegrasikan nilai artistik seni lukis dengan kebutuhan industri busana.

Pada masa awal pendiriannya, usaha dijalankan secara mandiri dari rumah produksi berskala kecil dengan sistem pemasaran yang mengandalkan jejaring pertemanan dan

media sosial. Saat itu, produk busana lukis masih tergolong langka di Bali sehingga memiliki peluang pasar yang cukup besar. Kondisi tersebut mendorong pemilik untuk terus mengembangkan teknik melukis pada media tekstil sebagai identitas utama produknya.

Berbeda dengan teknik sablon maupun printing tekstil, seluruh produk Puja Kebaya Lukis dikerjakan menggunakan teknik hand-painted (lukis tangan). Setiap lembar kain memperoleh sentuhan artistik secara langsung oleh perajin sehingga menghasilkan karya yang bersifat unik dan tidak sepenuhnya dapat direplikasi. Karakter inilah yang menjadi nilai pembeda sekaligus meningkatkan nilai ekonomi produk dibandingkan busana konvensional.

Motif yang dikembangkan banyak mengambil inspirasi dari kekayaan visual budaya Bali, seperti motif pewayangan (ornamen ukiran tradisional), tokoh pewayangan, dedaunan tropis, bunga, serta burung. Setiap motif disusun melalui proses eksplorasi desain sehingga tidak hanya memiliki fungsi dekoratif, tetapi juga merepresentasikan identitas budaya Bali dalam bentuk karya fesyen kontemporer. Motif pewayangan dan dedaunan lebih banyak diaplikasikan pada kemeja pria, sedangkan motif bunga dan burung mendominasi produk kebaya wanita karena memberikan kesan anggun dan elegan. Perkembangan usaha mengalami peningkatan yang cukup signifikan pada tahun 2022, ketika Puja Kebaya



Lukis membuka toko fisik (showroom) sebagai pusat pemasaran sekaligus ruang apresiasi produk. Kehadiran showroom memperkuat kepercayaan konsumen sekaligus memberikan pengalaman berbelanja secara langsung bagi pelanggan lokal maupun wisatawan.

Pandemi Covid-19 pada tahun 2020 menjadi salah satu fase penting dalam perjalanan usaha. Ketika permintaan busana adat mengalami penurunan drastis akibat pembatasan aktivitas masyarakat, Puja Kebaya Lukis melakukan strategi adaptasi dengan memproduksi masker kain lukis. Dalam waktu relatif singkat, usaha ini mampu memproduksi sekitar 5.000 masker lukis, tidak hanya sebagai bentuk diversifikasi produk tetapi juga sebagai upaya mempertahankan keberlangsungan usaha dan menyediakan lapangan pekerjaan bagi rekan-rekan seniman yang kehilangan sumber pendapatan akibat pandemi. Strategi tersebut menunjukkan kemampuan adaptasi usaha terhadap perubahan kondisi ekonomi sekaligus memperlihatkan dimensi sosial yang kuat dalam pengelolaan usaha.

Seiring meningkatnya permintaan pasar, produk yang dihasilkan semakin beragam, meliputi kebaya lukis, kamesiap pakai, kamesetengah jadi, kemeja pria, outer, hingga pashmina. Di antara seluruh produk tersebut, kain berbahan **linen** dan premium crepe menjadi produk yang paling diminati konsumen karena memiliki karakter ringan, nyaman dikenakan, serta mampu menampilkan kualitas warna lukisan secara optimal. Untuk segmen premium, Puja Kebaya Lukis juga memproduksi kain berbahan sutra dengan panjang sekitar tiga meter yang

dikerjakan selama satu hingga dua minggu oleh dua orang pelukis. Kompleksitas proses tersebut menjadikan setiap karya memiliki nilai eksklusivitas tinggi.

Keberhasilan Puja Kebaya Lukis tidak hanya ditentukan oleh kualitas produk, tetapi juga oleh konsistensi menjaga orisinalitas desain. Di tengah maraknya praktik peniruan desain melalui media digital, perusahaan mulai melakukan perlindungan hukum terhadap karya-karya unggulannya melalui pendaftaran Hak Kekayaan Intelektual (HKI/Hak Cipta). Langkah tersebut menjadi bagian dari strategi menjaga identitas merek sekaligus meningkatkan nilai tambah produk kreatif berbasis seni.

Dalam perkembangannya, Puja Kebaya Lukis telah memperoleh berbagai bentuk pengakuan di tingkat kabupaten, provinsi, maupun nasional. Prestasi tersebut memperlihatkan bahwa inovasi yang dikembangkan mampu bersaing dalam industri fesyen kreatif Indonesia. Dengan tetap mengedepankan kualitas artistik, pelestarian budaya Bali, serta inovasi desain, Puja Kebaya Lukis menunjukkan bahwa industri kecil menengah mampu menjadi penggerak ekonomi kreatif sekaligus media pelestarian seni rupa dan wastra tradisional Bali.

Tenaga kerja

IKM Puja Kebaya Lukis saat ini didukung oleh 9 orang tenaga kerja, yang seluruhnya berjenis kelamin laki-laki. Seluruh pekerja merupakan lulusan Institut Seni Indonesia (ISI) atau memiliki latar belakang pendidikan seni rupa, khususnya seni lukis. Karakteristik sumber daya manusia ini menjadi salah

satu keunggulan utama perusahaan karena seluruh proses produksi mengandalkan kemampuan artistik yang tinggi. Rentang usia tenaga kerja berkisar antara 25–45 tahun, yang merupakan usia produktif dengan pengalaman berkarya yang cukup matang. Seluruh pekerja berasal dari Bali dan memiliki kompetensi profesional dalam bidang seni lukis.

Pembagian pekerjaan meliputi perancangan desain, sketsa motif, proses melukis pada media kain, penyelesaian detail warna, finishing, quality control, pengemasan, hingga dokumentasi produk. Tidak seperti industri konveksi pada umumnya, kualitas produk sangat bergantung pada



keterampilan individual setiap pelukis sehingga proses produksi tidak dapat sepenuhnya distandarkan melalui mesin.

Sistem pengupahan dilakukan secara kombinasi antara gaji tetap dan insentif berdasarkan jumlah maupun tingkat kesulitan produk yang diselesaikan. Untuk produk premium berbahan sutra, proses pengerjaan yang lebih kompleks memperoleh nilai jasa yang lebih tinggi dibandingkan produk reguler.

Budaya kerja di Puja Kebaya Lukis dibangun berdasarkan prinsip kolaborasi antar-seniman, kreativitas, disiplin, dan penghargaan terhadap orisinalitas karya. Hubungan kerja yang terjalin lebih menyerupai komunitas kreatif dibandingkan hubungan industrial konvensional. Hal tersebut tercermin pada masa pandemi Covid-19 ketika perusahaan tetap mempertahankan para pekerjanya melalui produksi masker lukis sebagai bentuk solidaritas sosial sekaligus strategi mempertahankan keberlangsungan usaha.

Nilai Investasi

Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik usaha, total nilai investasi IKM Puja Kebaya Lukis diperkirakan mencapai sekitar Rp1.000.000.000,00 (satu miliar rupiah). Nilai investasi tersebut merupakan akumulasi dari pembangunan usaha secara bertahap sejak tahun 2018 hingga saat ini. Investasi tidak hanya berupa modal tunai, tetapi juga mencakup aset tetap yang menjadi penunjang utama kegiatan produksi dan pemasaran. Komponen

investasi meliputi bangunan rumah tinggal yang sekaligus difungsikan sebagai tempat produksi, showroom atau toko fisik yang mulai beroperasi pada tahun 2022, kendaraan operasional berupa mobil untuk distribusi produk dan kegiatan promosi, peralatan produksi seperti meja kerja, rak penyimpanan, perlengkapan melukis, perangkat dokumentasi, komputer administrasi, serta inventaris pendukung lainnya.

Investasi juga diarahkan pada pengembangan identitas usaha melalui pembangunan ruang display produk, peningkatan kualitas kemasan, promosi digital, serta perlindungan kekayaan intelektual. Dibandingkan investasi pada industri konveksi umum, karakter investasi Puja Kebaya Lukis lebih banyak diarahkan pada pengembangan sumber daya kreatif dan penciptaan nilai tambah artistik daripada investasi mesin produksi berskala besar.

Modal Usaha

Modal awal usaha berasal dari kombinasi modal mandiri yang dimiliki oleh pendiri serta dukungan pinjaman usaha yang digunakan untuk memperkuat kapasitas produksi. Modal tunai dimanfaatkan untuk pembelian bahan baku tekstil, cat tekstil berkualitas tinggi, perlengkapan melukis, biaya operasional, promosi, dan pembayaran tenaga kerja. Selain modal tunai, perusahaan memiliki modal dalam bentuk aset fisik (in-kind) berupa rumah produksi, showroom, kendaraan operasional, perlengkapan melukis profesional, perangkat administrasi, serta fasilitas penyimpanan bahan baku dan produk jadi.



Pengembangan modal dilakukan secara bertahap melalui reinvestasi keuntungan usaha sehingga kapasitas produksi dapat meningkat secara berkelanjutan tanpa mengurangi stabilitas keuangan perusahaan. Karakter utama modal usaha Puja Kebaya Lukis terletak pada investasi terhadap sumber daya manusia kreatif. Nilai terbesar perusahaan

tidak hanya berada pada aset fisik, tetapi juga pada kompetensi para pelukis yang menghasilkan karya orisinal bernilai seni tinggi.

Bahan Baku

Keunggulan utama IKM Puja Kebaya Lukis terletak pada kemampuan mengolah bahan tekstil menjadi karya seni pakai (*wearable art*) melalui teknik lukis tangan (*hand-painted textile*). Oleh karena itu, pemilihan bahan baku menjadi faktor yang sangat menentukan keberhasilan proses produksi, baik dari aspek estetika, daya serap warna, maupun ketahanan produk. Bahan baku utama berupa kain tekstil berkualitas tinggi yang memiliki karakter permukaan halus, serat rapat, dan mampu menyerap pigmen warna secara optimal. Berdasarkan hasil wawancara, jenis kain yang paling banyak digunakan meliputi linen, premium crepe, dan sutra untuk produk kelas premium. Selain itu, pada beberapa produk tertentu digunakan kain katun premium dan bahan campuran yang disesuaikan dengan kebutuhan desain serta karakter konsumen.

Kain linen menjadi salah satu material yang paling diminati karena memiliki tekstur alami, ringan, kuat, dan nyaman digunakan pada iklim tropis. Serat linen memungkinkan cat tekstil menyerap dengan baik sehingga menghasilkan warna yang lebih hidup tanpa mengurangi karakter alami kain. Kain premium crepe dipilih karena memiliki permukaan lembut, jatuh saat dikenakan (*flowing*), tidak mudah kusut, serta memberikan efek elegan pada kebaya maupun outer. Untuk produk eksklusif, digunakan sutra alami yang mempunyai kilau khas, kelembutan tinggi,

dan nilai ekonomis yang jauh lebih besar dibandingkan jenis kain lainnya. Penggunaan sutra memerlukan teknik pengerjaan yang lebih hati-hati karena karakter seratnya sangat halus dan sensitif terhadap tekanan maupun kelembapan.

Selain kain, bahan baku penting lainnya adalah cat tekstil profesional yang memiliki daya lekat tinggi terhadap serat kain, tahan terhadap pencucian, tidak mudah pudar, serta aman digunakan pada busana. Cat diaplikasikan menggunakan kuas dengan berbagai ukuran sesuai kebutuhan detail motif. Tahapan awal dimulai dari pembuatan konsep desain, penyusunan komposisi motif, pembuatan sketsa langsung pada kain, pewarnaan bertahap, penambahan gradasi, penegasan detail, hingga proses *fixing* warna agar pigmen menyatu secara permanen dengan serat kain.

Seluruh proses produksi dilakukan secara manual (*hand-painted*) sehingga setiap produk memiliki karakter unik (*one of a kind*). Tidak terdapat dua produk yang benar-benar identik, meskipun menggunakan motif yang sama. Karakter tersebut menjadi salah satu nilai tambah utama Puja Kebaya Lukis karena konsumen memperoleh karya seni yang bersifat eksklusif.

Motif yang dikembangkan mengambil inspirasi dari kekayaan visual budaya Bali, seperti papatran, flora tropis, burung, dedaunan, hingga tokoh pewayangan. Motif-motif tersebut tidak sekadar menjadi ornamen dekoratif, tetapi juga merepresentasikan identitas budaya Bali dalam bentuk busana kontemporer. Proses kreatif setiap

desain diawali dengan eksplorasi visual berdasarkan tema tertentu, kemudian diterjemahkan menjadi komposisi gambar yang harmonis mengikuti bentuk busana.

Ketahanan produk menjadi perhatian utama perusahaan. Setelah proses lukis selesai, kain menjalani tahap pengeringan alami sebelum dilakukan proses penguncian warna (*heat setting* atau *fixing*) sesuai karakter cat yang digunakan. Tahapan ini bertujuan meningkatkan daya tahan warna terhadap pencucian, gesekan, serta paparan sinar matahari. Selanjutnya dilakukan proses penyetrikaan, pemeriksaan mutu (*quality control*), pelipatan, dan pengemasan.

Dengan kombinasi bahan baku premium, teknik lukis manual, serta pengendalian mutu yang ketat, produk Puja Kebaya Lukis tidak hanya memiliki nilai estetika tinggi, tetapi juga memenuhi aspek fungsional sebagai busana yang nyaman digunakan dan memiliki daya tahan yang baik. Karakter inilah yang menjadi dasar meningkatnya kepercayaan konsumen terhadap produk-produk yang dihasilkan.

Sumber Bahan Baku

Keberlanjutan produksi Puja Kebaya Lukis sangat bergantung pada ketersediaan bahan baku tekstil berkualitas tinggi. Berdasarkan hasil wawancara, sebagian besar bahan baku utama masih didatangkan dari luar Pulau Bali. Salah satu pemasok utama berasal dari Provinsi Sulawesi, yang menyediakan berbagai jenis kain linen dan premium crepe dengan kualitas sesuai standar produksi perusahaan.

Rantai pasok dimulai dari industri tekstil nasional yang memproduksi benang melalui proses pemintalan serat alami maupun serat sintetis. Benang tersebut selanjutnya diproses menjadi kain melalui industri pertenunan sebelum dipasarkan kepada distributor besar. Dari distributor, bahan baku disalurkan kepada pemasok regional yang kemudian memasok kebutuhan produksi Puja Kebaya Lukis.

Untuk kain sutra premium, pasokan diperoleh melalui distributor tekstil khusus yang memiliki jaringan dengan produsen kain berkualitas tinggi. Pemilihan distributor dilakukan secara selektif berdasarkan konsistensi mutu bahan, stabilitas warna, kekuatan serat, serta ketepatan waktu pengiriman. Sementara itu, bahan pendukung seperti cat tekstil, kuas, media pencampur warna, dan perlengkapan finishing diperoleh melalui toko perlengkapan seni dan distributor bahan lukis profesional yang sebagian besar berada di Denpasar maupun kota-kota besar di Pulau Jawa.

Ketergantungan terhadap pasokan luar daerah menjadi tantangan tersendiri, terutama terkait fluktuasi harga bahan baku dan biaya distribusi. Oleh karena itu, perusahaan menerapkan sistem pengadaan secara berkala dengan menjaga persediaan (*stock management*) agar proses produksi tetap berjalan stabil. Strategi tersebut memungkinkan perusahaan memenuhi permintaan pasar secara berkelanjutan meskipun terjadi perubahan kondisi rantai pasok nasional.

Kapasitas Produksi

Kapasitas produksi Puja Kebaya Lukis sangat dipengaruhi oleh tingkat kompleksitas desain yang dikerjakan. Berbeda dengan

industri konveksi yang mengandalkan mesin, seluruh proses lukis dilakukan secara manual sehingga waktu produksi bergantung pada detail motif dan ukuran bidang gambar.

Untuk kategori motif sederhana, perusahaan mampu menghasilkan sekitar 25 produk per hari. Produk tersebut umumnya berupa kebaya, kemeja, outer, atau pashmina dengan tingkat detail sedang sehingga proses pengerjaan relatif lebih singkat.

Pada kategori premium, khususnya kain sutra sepanjang tiga meter, proses produksi jauh lebih kompleks. Setiap lembar kain memerlukan pengerjaan oleh dua orang pelukis selama 1–2 minggu. Proses tersebut meliputi penyusunan konsep desain, pembuatan sketsa, pewarnaan bertahap, penyempurnaan detail, hingga penguncian warna. Dengan demikian, kapasitas produksi untuk kategori premium jauh lebih terbatas, namun memberikan nilai tambah ekonomi yang lebih tinggi.

Secara umum, kapasitas produksi bulanan diperkirakan meliputi:

- Kebaya lukis: 250–350 potong/bulan.
- Kamen lukis: 150–250 lembar/bulan.
- Kemeja pria: 100–150 potong/bulan.
- Outer: 80–120 potong/bulan.
- Pashmina: 100–150 lembar/bulan.
- Produk premium berbahan sutra: 15–25 lembar/bulan.

Model produksi yang diterapkan bersifat fleksibel dan menyesuaikan pesanan (*made to order*), sehingga perusahaan mampu memenuhi kebutuhan konsumen individu maupun pemesanan dalam jumlah besar, seperti





seragam instansi atau perusahaan.

Nilai Produksi

Berdasarkan kapasitas produksi dan rentang harga produk, nilai produksi Puja Kebaya Lukis diperkirakan mencapai Rp300.000.000,00 hingga Rp600.000.000,00 per bulan, bergantung pada komposisi produk reguler dan premium yang diproduksi. Produk premium berbahan sutra memberikan kontribusi omzet yang signifikan karena memiliki harga jual hingga Rp5.000.000,00 per lembar.

Selain penjualan produk eceran, perusahaan juga memperoleh pendapatan dari pesanan seragam instansi, komunitas, dan sektor perhotelan. Dengan karakter produk yang memiliki nilai seni tinggi, nilai tambah yang diperoleh tidak hanya berasal dari bahan baku, tetapi terutama dari proses kreatif dan keterampilan para pelukis yang menghasilkan karya orisinal.

Wilayah Pemasaran

Wilayah pemasaran Puja Kebaya Lukis mencakup pasar lokal, regional, hingga nasional. Pasar utama berada di Provinsi Bali, khususnya Kabupaten Gianyar, Denpasar, Badung, Tabanan, dan wilayah lain yang memiliki kebutuhan tinggi terhadap busana adat Bali. Di luar Bali, produk dipasarkan ke berbagai kota di Indonesia melalui jaringan reseller dan pemasaran digital. Segmen pasar meliputi masyarakat umum yang membutuhkan busana adat untuk upacara keagamaan, pernikahan, wisuda, dan kegiatan resmi; instansi pemerintah maupun swasta yang memerlukan seragam; hotel, restoran,

dan pelaku industri pariwisata yang mengadopsi identitas budaya Bali dalam busana kerja.

Salah satu portofolio penting perusahaan adalah penyediaan seragam kebaya dan kemeja lukis untuk Nirmala Hotel di Jalan Gatot Subroto, Denpasar. Kepercayaan dari sektor perhotelan menunjukkan bahwa produk Puja Kebaya Lukis telah memenuhi standar kualitas untuk kebutuhan institusional. Melalui keikutsertaan pada berbagai pameran nasional, perusahaan juga mulai memperluas jejaring pemasaran ke luar Bali dan membuka peluang ekspor produk fesyen berbasis seni lukis Bali.

Jenis Pemasaran

Strategi pemasaran Puja Kebaya Lukis mengintegrasikan penjualan offline dan online. Penjualan langsung dilakukan melalui showroom di Sukawati, pameran, serta pemesanan institusi. Sementara itu, pemasaran digital memanfaatkan Instagram, Shopee, dan media sosial lainnya.

Strategi yang paling efektif adalah pembentukan grup reseller, di mana setiap desain baru yang dirilis dua kali setiap bulan langsung dipromosikan kepada jaringan reseller di berbagai daerah. Sistem ini mempercepat distribusi informasi produk sekaligus memperluas jangkauan pasar tanpa harus membuka cabang penjualan baru.

Sertifikat Kekayaan Intelektual (KI)

Sebagai industri kreatif yang menghasilkan karya orisinal,

Puja Kebaya Lukis telah mulai melakukan perlindungan terhadap desain-desain unggulannya melalui pendaftaran Hak Kekayaan Intelektual (HKI/Hak Cipta). Langkah ini dilakukan sebagai respons terhadap meningkatnya praktik penjiplakan desain melalui media sosial dan platform digital.

Perlindungan KI memiliki arti strategis karena setiap karya lukis pada kain merupakan hasil kreativitas individual yang memiliki nilai ekonomi tinggi. Kepemilikan sertifikat HKI diharapkan mampu memperkuat identitas merek, memberikan kepastian hukum atas karya yang dihasilkan, serta meningkatkan daya saing perusahaan dalam industri fesyen kreatif nasional. Sampai dengan buku ini ditulis, Puja Kebaya Lukis telah mencatatkan 7 ciptaannya dalam HKI dengan jenis ciptaan seni motif, seluruhnya merupakan produk kebaya dengan berbagai motif yang menjadi ciri khas dari Puja Kebaya Lukis.

Pengalaman Pameran, Penghargaan, dan Aktualisasi

Puja Kebaya Lukis aktif mengikuti berbagai kegiatan promosi, pameran, dan kompetisi yang diselenggarakan oleh pemerintah maupun lembaga nasional. Prestasi yang telah diraih antara lain:

- Juara Kategori Karya Terinovatif pada Kompetisi IKM Kabupaten Gianyar Tahun 2025.
- Terpilih mewakili Dekranasda Provinsi Bali pada pameran Bali Bangkit di Art Center Denpasar.
- Masuk 30 Besar Nasional INACRAFT di Jakarta dan menjadi salah satu dari tiga perwakilan Provinsi Bali.
- Masuk 15 Besar Nasional Urban Festival Bank Mandiri,

sekaligus menjadi satu-satunya IKM asal Bali yang lolos pada ajang tersebut.

Prestasi tersebut menunjukkan pengakuan terhadap kualitas artistik, inovasi desain, dan daya saing produk Puja Kebaya Lukis di tingkat nasional.

Tahap awal produksi dilakukan melalui penyusunan sketsa langsung di atas kain sebagai dasar komposisi motif dan penempatan ornamen.

Kontribusi Pemerintah Kabupaten Gianyar

Pemerintah Kabupaten Gianyar memiliki peran penting dalam pengembangan Puja Kebaya Lukis melalui pembinaan berkelanjutan terhadap industri kecil dan menengah berbasis ekonomi kreatif. Bentuk dukungan yang diberikan meliputi fasilitasi pelatihan peningkatan kapasitas sumber daya manusia, pendampingan pengembangan desain produk, promosi melalui pameran IKM, serta pembinaan kewirausahaan untuk meningkatkan daya saing usaha.

Pemerintah Kabupaten Gianyar juga memberikan kesempatan kepada Puja Kebaya Lukis untuk mengikuti berbagai kompetisi dan pameran, yang menjadi pintu masuk bagi perusahaan memperoleh pengakuan di tingkat provinsi maupun nasional. Prestasi sebagai Karya Terinovatif Kabupaten Gianyar Tahun 2025 merupakan salah satu bukti nyata efektivitas pembinaan tersebut.

Selain itu, sinergi dengan Dekranasda dan instansi terkait telah memperluas akses pasar, memperkuat jejaring usaha, serta mendorong perlindungan kekayaan



intelektual bagi produk-produk kreatif. Kontribusi pemerintah tersebut menjadi faktor strategis dalam memperkuat posisi Puja Kebaya Lukis sebagai salah satu IKM wastra unggulan Kabupaten Gianyar yang mampu mengangkat seni lukis Bali ke dalam industri fesyen bernilai tambah tinggi.

PERAJIN ANTA KESUMA

JEJAK IKAT DAN SEMBURAN *AIR BRUSH* DALAM HELAIAN BENANG PAKAN

Kisah dan Sejarah



Pertenunan Anta Kesuma pertama kali berdiri sekitar tahun 1984–1985. I Gusti Anta Kesuma sebelumnya memiliki pengalaman di Dinas Perindustrian pada tahun 1975–1982 dan dalam periode tersebut melakukan pembinaan di Cap Cili. Karena melihat pertenunan memiliki prospek yang baik, pada sekitar tahun 1984 terdapat arahan dari Kakanwil,

B a p a k Made Regig, untuk mendirikan pertenunan. Pada tahap awal, I Gusti Anta Kesuma masih diperbantukan dalam kegiatan pembinaan.

Pada masa awal berdirinya, Pertenunan Anta Kesuma memiliki gudang yang luas dan proses produksi dilakukan secara lengkap dari awal hingga akhir, mulai dari pembuatan motif sampai proses menenun. Pada masa tersebut, jumlah tenaga kerja masih banyak dan seluruh tahapan produksi dapat dilakukan dalam satu tempat.

Pertenunan Anta Kesuma juga pernah memiliki buyer dari luar negeri, salah satunya dari Jerman. Namun, sekitar tahun 1993 produksi mulai mengalami penurunan. Salah satu penyebabnya adalah tenaga kerja yang semakin berkurang. Kondisi tersebut membuat beberapa tahapan produksi kemudian dibawa pulang atau dikerjakan di rumah oleh para pekerja.

Pandemi Covid-19 semakin memberikan dampak terhadap produksi karena tidak ada pihak yang mengambil barang sehingga produksi mengalami penurunan. Setelah Covid-19, produksi di pertenunan Anta Kesuma sempat terhenti, kemudian bangkit lagi di tahun 2020 dengan fokus baru pada proses produksi motif benang pakan untuk tenun Endek. Hasil desain motif benang pakan tenun Endek dari perajin Anta Kesuma secara rutin dipesan oleh pertenunan Sari Busana di Sukawati, pertenunan Sri Sedana di Gianyar, pertenunan Wisnu Murti di Keramas, serta pertenunan Werdi Budaya di Klungkung.

Salah satu identitas teknik produksi Anta Kesuma adalah penggunaan teknik ikat dan *air brush*. Teknik *air brush* sempat berhenti karena kurang diminati, tetapi dalam sekitar dua tahun terakhir kembali dijalankan. Pemilik Pertenunan Anta Kesuma adalah I Gusti Anta Kesuma. Keterampilan pewarnaan *air brush* juga telah diteruskan kepada anak dan cucunya, meskipun terdapat tantangan

dalam regenerasi karena generasi muda belum banyak yang berminat mengambil pekerjaan tersebut, namun usaha ini masih tetap berdiri dan maju.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Pada masa awal berdirinya, Pertenunan Anta Kesuma memiliki banyak tenaga kerja karena seluruh proses produksi dari awal hingga akhir masih dilakukan di lokasi pertenunan. Namun, sejak sekitar tahun 1993 jumlah tenaga kerja mulai berkurang sehingga beberapa tahapan produksi dialihkan untuk dikerjakan di rumah.

Saat ini terdapat sekitar 12 orang tenaga kerja, dengan sekitar 7 orang bekerja dari rumah. Sistem kerja tersebut berkembang sebagai bentuk penyesuaian terhadap berkurangnya tenaga kerja dan perubahan sistem produksi.

Beberapa pekerjaan dilakukan oleh ibu-ibu, terutama proses mempen, ngiket, membuka ikatan benang, nyolet/nyatri, hingga memisahkan benang yang sudah selesai diwarnai.

Pembuatan sketsa dan desain tetap dilakukan sendiri oleh pemilik, yakni, I Gusti Anta Kesuma. Pelanggan biasanya memberikan kebebasan kepada perajin untuk mengembangkan desain dan terkadang juga membawa contoh kain

yang diinginkan yang kemudian desainnya disesuaikan berdasarkan permintaan tersebut.

Salah satu tantangan terbesar dalam regenerasi tenaga kerja adalah keterampilan mewarnai dengan teknik *air brush*. Teknik ini membutuhkan keterampilan khusus dan tidak mudah diajarkan. Proses pewarnaan juga tidak dapat dengan mudah dikerjakan oleh banyak orang secara bersamaan karena masing-masing membutuhkan kemampuan mencampur dan mengatur penyemprotan warna.

Keterampilan tersebut juga telah diturunkan dalam keluarga. Cucu dari perajin I Gusti Anta Kesuma pernah



belajar melakukan pewarnaan air brush, tetapi kemudian memilih bekerja di bidang perhotelan. Akhirnya proses pewarnaan kembali dilanjutkan oleh I Gusti Anta Kesuma bersama putranya. Kondisi tersebut menunjukkan adanya tantangan regenerasi tenaga kerja dalam mempertahankan keterampilan tradisional. Harapan pemilik ke depan adalah agar generasi muda mau bekerja dan ikut melestarikan proses produksi tenun pakan Endek.

Nilai Investasi dan Modal Usaha

Investasi untuk alat dan bahan di Pertenunan Anta Kesuma diperkirakan sekitar Rp30 juta. Nilai tersebut terutama berkaitan dengan kebutuhan peralatan dan bahan produksi yang digunakan dalam kegiatan pertenunan.

Pada masa tertentu, investasi alat tenun baru dapat mencapai ratusan juta rupiah. Namun, kondisi usaha yang mengalami penurunan produksi membuat investasi dalam peralatan baru menjadi tantangan. Salah satu faktor yang memengaruhi kondisi tersebut adalah menurunnya pesanan, dan khususnya saat Covid-19 produksi sempat terhenti.

Dalam kondisi produksi yang lebih terbatas, modal usaha kemudian disesuaikan dengan sistem produksi yang tidak lagi dilakukan seluruhnya di satu tempat. Sebagian tahapan dikerjakan di rumah oleh tenaga kerja dan sebagian proses dilakukan melalui kerja sama dengan pertenunan lain. Dengan demikian, pengelolaan modal saat ini lebih diarahkan untuk mempertahankan kegiatan produksi dan memenuhi pesanan yang ada, khususnya

pada produksi benang pakan dengan teknik ikat dan *air brush*.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Bahan utama yang digunakan dalam produksi Pertenunan Anta Kesuma adalah benang katun mercerized. Benang tersebut dapat melalui proses pewarnaan di tempat produksi. Warna yang digunakan diperoleh dari berbagai sumber, termasuk warna yang didatangkan dari Surabaya dan sebagian merupakan bahan impor.

Perajin I Gusti Anta Kesuma membuat gambar pada benang dengan dua pendekatan berbeda, bila menggunakan teknik ikat, maka gambar desain motif yang dihasilkan pada benang di penamplikan berupa garis putus-putus bersusun membentuk motif, karena nantinya tukang ikat akan mengikuti garis putus-putus tersebut sebagai acuan untuk diikat. Keunikan teknik ikat, adalah pembebed harus benar-benar kuat dalam mengikat benang agar pada saat pencelupan, warna dasar tidak masuk pada bagian yang diikat. Dalam proses produksi ikat, ibu-ibu membantu melakukan pekerjaan mempen dan nyolet. Kemudian pekerjaan ikat dilakukan di luar atau dapat dibawa pulang oleh pekerja.

Bila menggunakan teknik air brush, maka gambar desain motif yang dihasilkan pada benang di penamplikan berupa gambar yang lentur, karena benang tersebut tidak perlu diikat dan langsung disemprotkan warna. Teknik ini memiliki nilai artistik tersendiri karena hasil warna sangat bergantung pada kemampuan orang yang menyemprotkannya. Salah

satu tantangannya adalah warna *air brush* sulit dihapus, terutama setelah benang telah diberi warna.

Sumber Bahan Baku

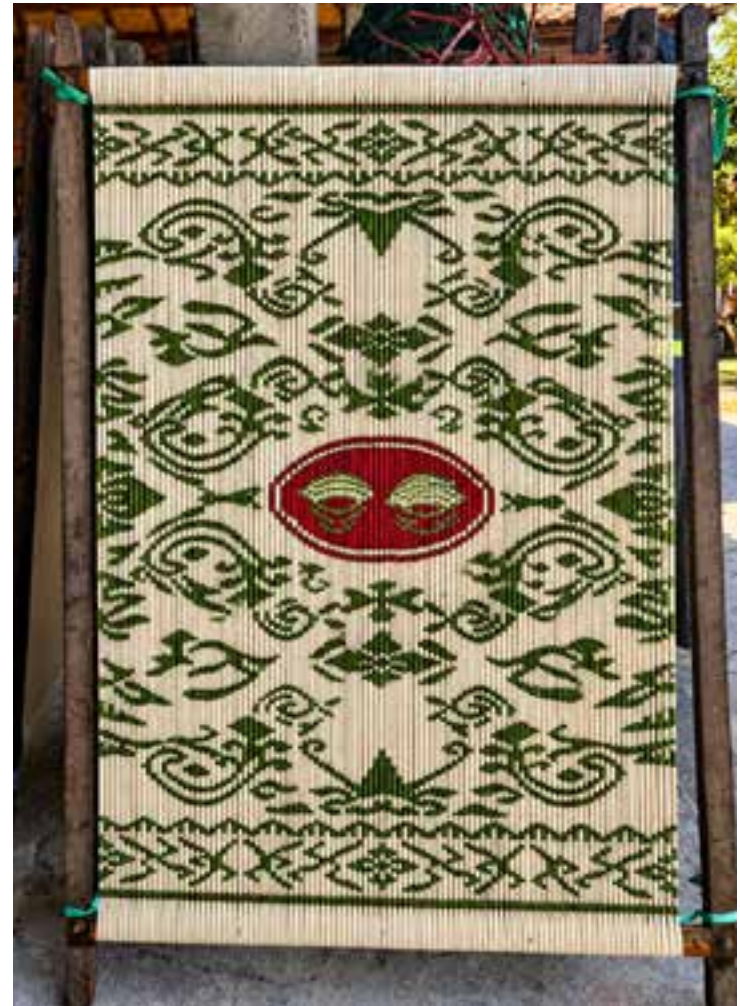
Bahan baku benang diperoleh dari Gianyar. Salah satu pemasok benang adalah Pak Ngidep, pemilik Sri Sedana, yang membantu membawakan benang untuk kebutuhan Anta Kesuma. Selain benang, bahan pewarna juga menjadi bagian penting dalam proses produksi. Warna biasanya diperoleh dari Surabaya dan sebagian merupakan bahan impor. Sumber bahan baku disesuaikan dengan kebutuhan produksi dan pesanan. Karena saat ini Anta Kesuma lebih berfokus pada benang pakan, bahan yang tersedia terutama diarahkan untuk memenuhi kebutuhan tersebut.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Kapasitas produksi Pertenunan Anta Kesuma saat ini lebih terbatas dibandingkan pada masa awal berdirinya. Rata-rata produksi mencapai sekitar satu pak benang setiap 4-5 hari atau sekitar enam pak dalam satu bulan. Satu pak benang dapat digunakan untuk sekitar delapan penampilikan. Dengan demikian, dalam satu bulan dapat dilakukan sekitar 48 penampilikan. Setiap penampilikan menghasilkan sekitar empat kain dengan panjang masing-masing 2,25 meter, sehingga satu pak dapat menghasilkan kurang lebih 32 kain.

Pada teknik *air brush*, dalam satu hari dapat dilakukan sekitar delapan penampilikan. Prosesnya diawali

dengan pembuatan *sketch*, kemudian dilanjutkan dengan pengeblokan warna dasar yang membutuhkan waktu sekitar satu hari untuk delapan penampilikan. Setelah itu, proses dilanjutkan dengan pemberian dan pengembangan warna hingga menghasilkan motif yang





diinginkan.

Jika dilihat dari waktu pengerjaan, teknik *air brush* dapat menghasilkan sekitar 80 meter kain dalam waktu 2–3 hari, sedangkan teknik ikat membutuhkan sekitar empat hari untuk jumlah yang sama. Perbedaan waktu tersebut dipengaruhi oleh proses pengerjaan teknik ikat yang lebih banyak, terutama pada tahap pengikatan dan pencelupan yang membutuhkan tenaga kerja lebih besar.

Kapasitas tersebut juga dipengaruhi oleh ketersediaan tenaga kerja dan pembagian pekerjaan dalam proses produksi. Saat ini, beberapa tahapan tidak seluruhnya

dilakukan di satu tempat karena sebagian pekerjaan dapat dikerjakan dari rumah atau melalui kerja sama dengan pertenunan lain. Kondisi tersebut menjadi salah satu cara untuk menyesuaikan proses produksi dengan jumlah tenaga kerja yang tersedia. Dengan sistem tersebut, produksi tetap dapat berjalan meskipun tidak sebesar pada masa sebelumnya.

Dari segi harga, kain dengan teknik *air brush* memiliki nilai jual sekitar Rp150.000 per meter, sedangkan bahan dengan teknik ikat sekitar Rp300.000 untuk ukuran 2,25 meter. Harga *air brush* dipengaruhi oleh keterampilan khusus

yang diperlukan dalam proses pewarnaan, terutama dalam menciptakan gradasi warna pada benang pakan. Nilai tersebut juga menunjukkan bahwa keterampilan pengrajin menjadi salah satu bagian penting yang menentukan nilai ekonomi dari produk yang dihasilkan.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Pada masa awal perkembangannya, produk Pertenunan Anta Kesuma pernah dipasarkan melalui Bali Nusa dan memiliki buyer dari Jerman. Pasar tersebut menjadi salah satu bagian penting dalam perkembangan usaha. Namun, sejak sekitar tahun 1993, produksi mulai mengalami penurunan dan kondisi tersebut semakin terdampak oleh pandemi Covid-19. Hubungan dengan buyer dari Jerman juga berhenti setelah pihak yang selama ini menjadi penghubung meninggal dunia.

Saat ini pemasaran masih dilakukan secara langsung dan belum menggunakan sistem penjualan online. Customer umumnya datang dengan membawa contoh kain atau desain yang diinginkan, kemudian pihak Anta Kesuma menyesuaikan proses produksinya dengan permintaan tersebut. Fokus usaha sekarang lebih banyak diarahkan pada penyediaan benang pakan untuk memenuhi kebutuhan pertenunan lain. Jaringan tersebut mencakup pelaku usaha di beberapa wilayah seperti Sukawati, Keramas, Klungkung, dan Gianyar.

Pola pemasaran yang dilakukan menunjukkan bahwa hubungan langsung masih memiliki peran penting dalam keberlangsungan usaha. Kepercayaan antara pengrajin

dan customer menjadi salah satu dasar dalam menerima pesanan, terutama karena produk yang dibuat sering disesuaikan dengan contoh atau kebutuhan tertentu. Sistem seperti ini memungkinkan pengrajin memahami keinginan pelanggan secara lebih jelas sebelum memulai produksi. Namun, pemasaran yang masih bergantung pada hubungan langsung juga membuat jangkauan pasar menjadi lebih terbatas dibandingkan jika menggunakan media digital.

Selain memenuhi pesanan dari customer, jaringan dengan pertenunan lain juga menjadi bagian penting dalam pemasaran. Kerja sama tersebut membantu Anta Kesuma tetap memiliki permintaan meskipun jumlah produksi tidak sebesar sebelumnya. Ke depan, pengembangan pemasaran melalui media digital sebenarnya dapat menjadi peluang untuk memperkenalkan keterampilan Anta Kesuma kepada masyarakat yang lebih luas. Dengan tetap mempertahankan hubungan langsung yang sudah terbentuk, pemasaran dapat dikembangkan secara bertahap tanpa meninggalkan pola kerja yang selama ini telah berjalan.

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Identitas Pertenunan Anta Kesuma dapat dilihat dari keterampilan dalam mengembangkan teknik ikat dan *air brush*. Beberapa motif yang menjadi ciri khas antara lain semanggi, keong, kepiting, serta berbagai motif pepatran. Keberagaman motif tersebut menjadi bagian dari karakter produk yang tetap dipertahankan hingga saat ini.

Teknik *air brush* merupakan salah satu keterampilan yang kembali dikembangkan setelah sebelumnya sempat berhenti karena kurang diminati. Setelah pandemi, teknik ini mulai dirintis kembali dan dalam sekitar dua tahun terakhir menunjukkan perkembangan. Pengenalan melalui kegiatan pameran serta jaringan pertemanan dengan pihak dari Sukawati turut membantu membuka kembali minat terhadap teknik tersebut.

Keistimewaan *air brush* terletak pada proses pewarnaannya yang dilakukan secara langsung oleh pengrajin. Pencampuran dan pengembangan warna membutuhkan kepekaan serta keterampilan artistik sehingga setiap hasil memiliki karakter yang berbeda dan tidak mudah ditiru oleh tenaga kerja yang belum berpengalaman. Atas kontribusinya dalam pengembangan industri kecil dan kerajinan, Pertununan Anta Kesuma juga pernah memperoleh penghargaan Upakerti yang diserahkan oleh Presiden Republik Indonesia pada tahun 1990.

Kekayaan keterampilan tersebut tidak hanya terlihat dari hasil akhir kain, tetapi juga dari pengetahuan yang dimiliki pengrajin selama proses pembuatannya. Kemampuan dalam memilih warna, mengatur gradasi, membuat motif, dan menyesuaikan hasil dengan permintaan menjadi pengetahuan yang diperoleh melalui pengalaman. Hal tersebut membuat keterampilan *air brush* memiliki nilai budaya sekaligus nilai ekonomi bagi usaha.

Pengembangan kembali teknik yang sempat berhenti juga dapat dilihat sebagai bentuk aktualisasi untuk

mempertahankan keterampilan lama agar tetap sesuai dengan kebutuhan pasar. Dengan adanya permintaan dan kesempatan untuk memperkenalkan produk melalui pameran maupun jaringan usaha, teknik tersebut dapat terus dipraktikkan. Namun, keberlanjutan keterampilan tetap membutuhkan generasi penerus yang bersedia mempelajari prosesnya.

Keberlanjutan usaha saat ini sangat berkaitan dengan regenerasi tenaga kerja. Anak dan cucu pemilik telah mengenal pembuatan desain motif dan teknik pewarnaan, tetapi minat generasi muda untuk menjadikan keterampilan tersebut sebagai pekerjaan masih menjadi tantangan. Oleh karena itu, pewarisan keterampilan menjadi salah satu hal penting agar pengetahuan tentang tenun endek dan teknik pewarnaan tetap dapat diteruskan.

Penutup

Pertununan Anta Kesuma merupakan usaha pertununan yang dirintis pada pertengahan 1980-an berdasarkan pengalaman I Gusti Anta Kesuma dalam pembinaan industri dan pertununan. Dari awalnya memiliki proses produksi yang lengkap dan banyak tenaga kerja, usaha ini kemudian mengalami berbagai perubahan akibat berkurangnya tenaga kerja, perubahan pasar, serta dampak pandemi Covid-19.

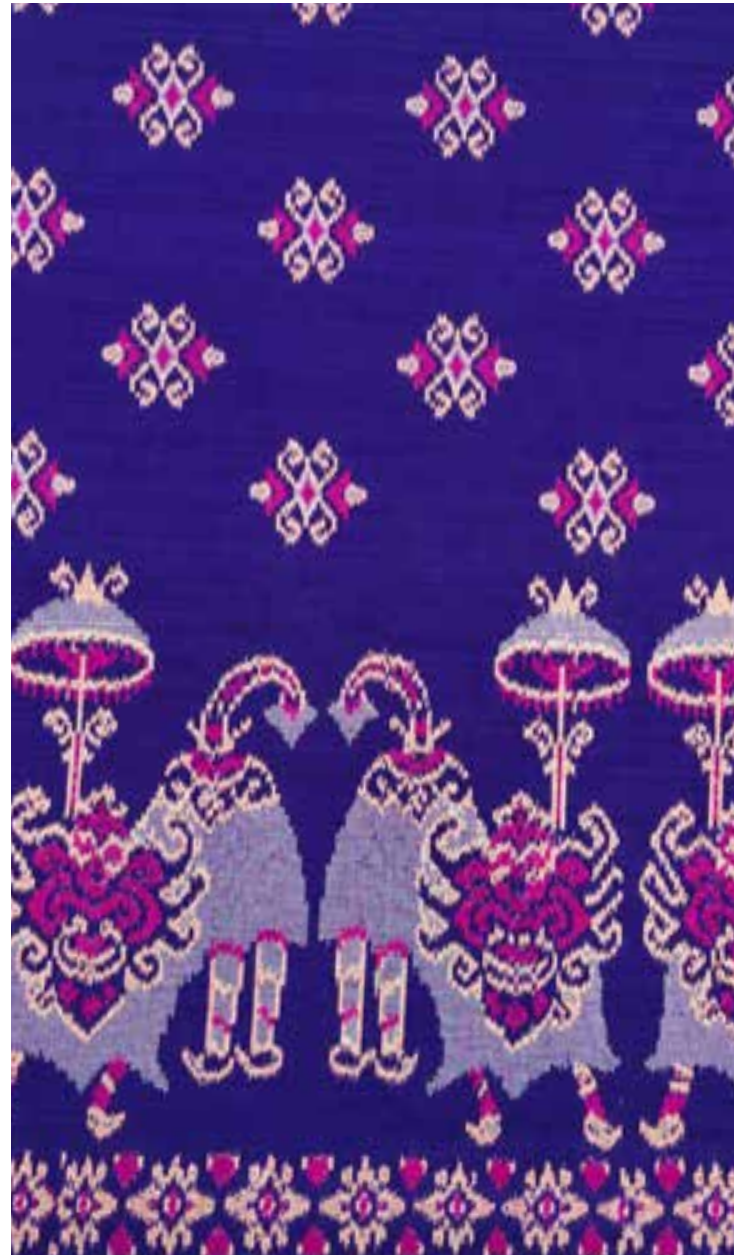
Di tengah kondisi tersebut, Anta Kesuma tetap mempertahankan keterampilan produksi melalui dua teknik utama, yaitu ikat dan *air brush*. Teknik *air brush* menjadi

salah satu identitas yang memiliki nilai artistik karena proses pencampuran dan pewarnaan dilakukan secara khusus dan tidak mudah dikerjakan oleh banyak orang.

Saat ini sistem produksi telah beradaptasi dengan kondisi tenaga kerja. Sebagian pekerjaan dilakukan dari rumah dan sebagian lainnya melalui kerja sama dengan pertenunan lain. Anta Kesuma juga lebih memfokuskan produksi pada benang pakan, khususnya untuk memenuhi kebutuhan jaringan pertenunan di Sukawati, Keramas, Klungkung, dan Gianyar.

Tantangan utama yang dihadapi adalah regenerasi tenaga kerja, pemasaran yang masih mengandalkan hubungan langsung, serta terbatasnya dukungan dan aktivitas promosi. Keterampilan *air brush* juga membutuhkan proses pembelajaran yang cukup sulit sehingga tidak mudah mendapatkan tenaga kerja baru yang mampu menguasainya.

Meskipun demikian, keberadaan anak dan cucu yang telah memiliki kemampuan dalam membuat desain motif dan mengenal proses pewarnaan menjadi modal penting untuk keberlanjutan usaha. Harapan utama Pertenenan Anta Kesuma adalah agar generasi muda bersedia melanjutkan keterampilan tersebut sehingga tenun endek dan teknik pewarnaan tradisional dapat terus dilestarikan.



SRI RATIH COLLECTION

KILAU SAPUH WASTRA PRADA

Kisah dan Sejarah



Sri Ratih Collection merupakan salah satu usaha yang berkembang dari lingkungan keluarga dan memiliki keterkaitan erat dengan latar belakang seni serta budaya Bali. Usaha ini dijalankan oleh Nyoman Parsa bersama sang istri, Nyoman Sriani. Dalam perjalanan pengembangannya, latar belakang pemilik sebagai seorang seniman di bidang seni pertunjukan turut memberikan pengaruh terhadap cara pandang dalam mengembangkan usaha. Nyoman Parsa pernah menempuh pendidikan di Sekolah Menengah Karawitan Indonesia (SMKI) Bali, sebuah lembaga pendidikan yang memiliki perhatian terhadap seni dan kebudayaan Bali. Pengalaman tersebut menjadi salah satu fondasi dalam membangun kepekaan terhadap unsur estetika, kreativitas, dan nilai seni yang kemudian diterapkan dalam pengembangan produk Sri Ratih Collection.

Pada masa awal berdirinya, usaha ini berlokasi di Banjar Babakan, Sukawati, Gianyar. Usaha tersebut pada mulanya dibangun oleh pihak keluarga, khususnya sang mertua dari Nyoman Parsa. Seiring dengan perjalanan waktu, usaha keluarga tersebut kemudian dilanjutkan dan dikembangkan oleh Nyoman Parsa bersama istrinya, Nyoman Sriani. Proses keberlanjutan usaha dari generasi sebelumnya menunjukkan adanya upaya untuk mempertahankan kegiatan ekonomi keluarga sekaligus mengembangkan potensi keterampilan yang telah dimiliki. Dari usaha yang sebelumnya menggunakan nama pribadi sang pemilik, secara bertahap dibangun identitas usaha yang lebih representatif dan mudah dikenali oleh masyarakat.

Nama Sri Ratih Collection mulai dipublikasikan sejak tahun 2019. Penggunaan nama tersebut menjadi bagian penting dalam proses pembentukan identitas dan citra usaha. Sebelum menggunakan nama Sri Ratih Collection, usaha ini lebih dikenal menggunakan nama sang pemilik. Perubahan nama tidak hanya berfungsi sebagai penanda usaha, tetapi juga menjadi upaya untuk membangun identitas yang memiliki makna filosofis dan hubungan erat dengan keluarga pemilik.

Nama “Sri Ratih” memiliki arti yang secara khusus dirancang untuk merepresentasikan karakter usaha.

Kata “Sri” diambil dari nama sang istri, Nyoman Sriani, sedangkan “Ratih” dimaknai sebagai tetamanan bunga yang indah. Pemilihan istilah tersebut menggambarkan harapan agar usaha dapat tumbuh dan berkembang seperti sebuah taman yang memiliki keindahan, keberagaman, dan daya tarik. Makna tersebut juga mencerminkan perhatian terhadap unsur keindahan yang menjadi bagian penting dalam karya yang dihasilkan. Dengan demikian, nama Sri Ratih Collection tidak hanya berfungsi sebagai merek, tetapi juga membawa unsur personal dan simbolis yang berkaitan dengan keluarga serta nilai estetika yang ingin ditampilkan.

Dalam perkembangannya, Sri Ratih Collection memiliki beberapa lokasi yang mendukung kegiatan usaha. Workshop produksi berlokasi di Jalan Beji, Sukawati, Gianyar. Tempat tersebut digunakan sebagai ruang untuk menjalankan berbagai aktivitas yang berkaitan dengan proses produksi. Selain workshop, Sri Ratih Collection juga memiliki toko yang beralamat di Jalan Yudistira No. 10, Sukawati, Kecamatan Sukawati, Kabupaten Gianyar. Keberadaan toko menjadi bagian penting dalam mendukung kegiatan pemasaran sekaligus menjadi ruang bagi konsumen untuk mengenal dan memperoleh produk yang dihasilkan.

Sementara itu, kegiatan pembuatan motif prada dilakukan di rumah pemilik. Pemisahan lokasi antara workshop, toko, dan rumah menunjukkan adanya pembagian fungsi dalam aktivitas usaha. Rumah pemilik tidak hanya menjadi tempat tinggal, tetapi juga menjadi ruang untuk menjalankan pekerjaan yang membutuhkan keterampilan khusus, terutama dalam proses pembuatan

motif prada. Aktivitas tersebut sekaligus memperlihatkan bahwa keterampilan seni yang dimiliki pemilik masih menjadi bagian penting dalam proses produksi.

Perjalanan Sri Ratih Collection dari usaha keluarga di Banjar Babakan hingga berkembang dengan identitas usaha yang diperkenalkan melalui nama Sri Ratih Collection sejak 2019 menunjukkan adanya proses adaptasi dan penguatan identitas usaha. Perpaduan antara latar belakang seni pemilik, keberlanjutan usaha keluarga, serta upaya membangun identitas melalui nama Sri Ratih menjadi bagian dari karakter perjalanan usaha ini. Keberadaan workshop, toko, dan ruang produksi motif prada di rumah pemilik juga menjadi gambaran bahwa kegiatan Sri Ratih Collection tidak hanya berorientasi pada hasil produksi, tetapi turut mempertahankan keterampilan dan sentuhan artistik yang menjadi bagian dari identitas usaha.

Tenaga Kerja dan Budaya Kerja

Dalam menjalankan kegiatan usahanya, Sri Ratih Collection didukung oleh delapan orang tenaga kerja yang terbagi dalam dua bidang utama. Sebanyak enam orang pekerja terlibat dalam proses pembuatan wastra prada, sedangkan dua orang lainnya bertugas menjaga dan melayani toko. Tenaga kerja pada bagian produksi wastra prada didominasi oleh perempuan, mengingat proses pengerjaan membutuhkan ketelitian, kesabaran, serta keterampilan dalam menghasilkan motif yang rapi dan indah.

Sistem pembayaran tenaga kerja menggunakan sistem upah harian yang disesuaikan dengan aktivitas dan

kebutuhan produksi. Sebagian besar pekerja merupakan masyarakat yang tinggal di sekitar lokasi usaha. Pemilihan tenaga kerja lokal menjadi salah satu bentuk kepedulian Sri Ratih Collection terhadap kondisi sosial dan ekonomi lingkungan sekitar. Dengan memberikan kesempatan kerja kepada warga setempat, usaha ini turut membantu menciptakan sumber pendapatan bagi masyarakat sekaligus menggerakkan perekonomian lokal. Keterlibatan masyarakat sekitar juga memperkuat hubungan antara keberlangsungan usaha dengan kesejahteraan lingkungan tempat usaha berkembang.

Bahan Baku dan Teknologi Produksi

Proses produksi prada pada Sri Ratih Collection menggunakan dua jenis bahan, yaitu prada plastik dan prada cair. Tahapan produksi diawali dengan pembuatan desain motif sesuai dengan konsep yang telah direncanakan. Desain tersebut kemudian dipindahkan ke dalam screen yang berfungsi sebagai media untuk mencetak motif pada permukaan kain. Selanjutnya, proses

pengaplikasian prada dilakukan dengan teknik yang menyerupai proses sablon, yaitu bahan prada dilewatkan melalui screen sehingga membentuk motif sesuai desain.

Pada penggunaan prada plastik, terdapat tahapan tambahan sebelum prada diaplikasikan. Permukaan kain terlebih dahulu diberikan lem putih mengikuti pola motif yang telah ditentukan. Lem tersebut berfungsi membantu melekatkan prada plastik pada kain. Setelah proses aplikasi prada selesai, kain kemudian dijemur di





bawah sinar matahari. Penjemuran dilakukan hingga bahan prada dan lem benar-benar kering serta melekat dengan baik. Seluruh tahapan membutuhkan ketelitian agar motif yang dihasilkan rapi, presisi, dan memiliki nilai estetika.

Sumber Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi Sri Ratih Collection sebagian besar diperoleh dari pemasok lokal di wilayah Bali. Kain katun diperoleh dari wilayah Gianyar, sedangkan kain endek berasal dari wilayah Klungkung. Pemanfaatan bahan baku dari daerah lokal tidak hanya memudahkan proses pengadaan, tetapi juga menjadi bentuk dukungan terhadap keberlangsungan rantai produksi tekstil dan kerajinan di Bali.

Dalam memenuhi kebutuhan produksi, Sri Ratih Collection telah memiliki rekanan yang menjadi pemasok tetap atau langganan usaha. Hubungan kerja sama yang telah terjalin dalam jangka waktu tertentu memberikan keuntungan dalam menjaga ketersediaan bahan baku secara berkelanjutan. Selain itu, adanya pemasok tetap membantu memastikan kualitas kain yang diperoleh relatif stabil dan sesuai dengan kebutuhan produksi. Konsistensi kualitas menjadi hal penting karena kain yang digunakan harus memiliki karakteristik yang sesuai untuk proses pengaplikasian motif prada. Dengan pemilihan bahan baku yang tepat dan kerja sama dengan pemasok lokal, Sri Ratih Collection dapat menjaga kelancaran proses produksi sekaligus mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan.

Kapasitas dan Nilai Produksi

Sri Ratih Collection memiliki kapasitas produksi wastra prada yang cukup tinggi, yaitu dapat menghasilkan lebih dari 100 lembar kain setiap bulannya. Salah satu produk yang dihasilkan berupa kamen dengan harga berkisar antara Rp150.000 hingga Rp200.000 per lembar, bergantung pada jenis bahan dan tingkat pengerjaan motif prada. Dengan kapasitas produksi tersebut, nilai produksi bulanan Sri Ratih Collection setidaknya dapat mencapai sekitar Rp20.000.000. Jumlah tersebut menunjukkan bahwa produk wastra prada menjadi salah satu bagian penting dalam menopang keberlangsungan kegiatan usaha.

Selain memenuhi permintaan konsumen terhadap wastra prada, Sri Ratih Collection juga menerima pesanan khusus untuk kebutuhan kostum tari. Pesanan tersebut umumnya menggunakan kain dengan aplikasi prada dan memiliki desain yang disesuaikan dengan kebutuhan pertunjukan. Permintaan kostum tari relatif rutin dan hampir selalu ada setiap bulan, sehingga menjadi sumber tambahan dalam kegiatan produksi. Pesanan khusus ini juga memperluas pasar Sri Ratih Collection sekaligus memperkuat perannya dalam mendukung kebutuhan busana seni dan pertunjukan tradisional Bali.

Pemasaran dan Jaringan Pasar

Strategi pemasaran Sri Ratih Collection mengalami perkembangan dari waktu ke waktu, mengikuti perubahan kebutuhan konsumen dan kemajuan

teknologi. Pada masa awal, kegiatan promosi masih dilakukan secara sederhana dan konvensional, salah satunya dengan membagikan kartu nama kepada calon konsumen, pelanggan, maupun relasi usaha. Selain itu, pemasaran juga sangat mengandalkan rekomendasi dari mulut ke mulut. Hubungan baik dengan pelanggan dan kualitas produk menjadi faktor penting dalam membangun kepercayaan serta memperluas jaringan pemasaran.

Seiring perkembangan usaha, Sri Ratih Collection kini telah memiliki toko fisik yang menjadi salah satu pusat pemasaran dan tempat konsumen dapat melihat produk secara langsung. Keberadaan toko tersebut kemudian didukung dengan strategi promosi digital melalui berbagai platform media sosial. Media sosial dimanfaatkan untuk memperkenalkan produk, menampilkan motif prada, memberikan informasi kepada calon konsumen, serta memperluas jangkauan pasar. Perpaduan pemasaran konvensional, toko fisik, dan media digital menjadi strategi Sri Ratih Collection untuk mempertahankan pelanggan sekaligus menjangkau konsumen baru.

Kekayaan Intelektual, Aktualisasi, dan Dukungan Pemerintah

Sri Ratih Collection memiliki pengalaman dalam menjalin kolaborasi dengan berbagai pihak, khususnya desainer dan seniman yang bergerak dalam bidang mode dan seni pertunjukan. Salah satu kolaborasi yang pernah dilakukan adalah bersama desainer ternama Anne Avantie dalam sebuah peragaan busana di Rumah Luwih, Gianyar. Selain itu, sejumlah desainer dan seniman lokal seperti Anom Mayun, Dek Oleh, dan I Wayan Sutirtha juga menggunakan

wastra prada produksi Sri Ratih Collection sebagai bagian dari bahan pembuatan kostum mereka. Hal ini menunjukkan bahwa produk Sri Ratih Collection memiliki daya tarik dan fungsi yang dapat mendukung kebutuhan industri kreatif.

Wastra prada yang dihasilkan terutama diperuntukkan sebagai kostum tari dan pakaian adat Bali. Dalam produksinya, Sri Ratih Collection menggunakan dua jenis kain utama, yaitu endek dan katun. Di antara keduanya, wastra prada berbahan endek menjadi produk unggulan karena mampu memadukan karakteristik kain endek dengan keindahan motif prada. Produk tersebut tidak hanya memiliki nilai estetika, tetapi juga memperkuat penggunaan wastra lokal dalam kebutuhan seni dan budaya Bali.

Dalam perkembangannya, Sri Ratih Collection juga memperoleh berbagai undangan dari pemerintah untuk mengikuti kegiatan pameran. Namun, belum seluruh kesempatan tersebut dapat dipenuhi karena keterbatasan waktu dan kapasitas produksi yang masih dikelola dalam skala terbatas oleh pemilik. Di sisi lain, Pemerintah Kabupaten Gianyar memberikan dukungan melalui sosialisasi dan seminar terkait pengembangan IKM serta perizinan usaha. Sri Ratih Collection juga menerima kunjungan dari berbagai dinas di lingkungan Pemerintah Kabupaten Gianyar. Dukungan tersebut menjadi bagian penting dalam memperluas wawasan usaha, memperkuat legalitas, serta membuka peluang pengembangan Sri Ratih Collection ke depannya.

Penutup

Sri Ratih Collection merupakan usaha yang tumbuh dari keberlanjutan usaha keluarga dan berkembang dengan memadukan latar belakang seni pemilik, keterampilan produksi, serta nilai budaya Bali. Penggunaan wastra endek dan katun sebagai media pembuatan prada menjadikan produk yang dihasilkan memiliki karakter estetis sekaligus mendukung kebutuhan pakaian adat dan kostum tari. Keberadaan tenaga kerja lokal, khususnya perempuan, turut memberikan manfaat ekonomi bagi masyarakat sekitar melalui kesempatan kerja dan sumber pendapatan.

Perjalanan Sri Ratih Collection menunjukkan kemampuan usaha dalam beradaptasi dengan perkembangan zaman, mulai dari pemasaran melalui kartu nama dan rekomendasi dari mulut ke mulut hingga pemanfaatan toko fisik dan media sosial. Pengalaman berkolaborasi dengan desainer dan seniman juga memperluas apresiasi terhadap produk yang dihasilkan. Meskipun masih menghadapi keterbatasan kapasitas produksi, Sri Ratih Collection memiliki peluang pengembangan yang besar. Dukungan pemerintah, jaringan mitra, serta konsistensi dalam mempertahankan kualitas menjadi modal penting untuk menjaga keberlanjutan usaha dan memperkuat eksistensinya sebagai bagian dari ekosistem wastra dan budaya Bali.



EPILOG

MENENUN INGATAN, MENEGAKKAN PENANDA PERADABAN

Tim Penulis

Menjelajahi dapur kerja, rumah-rumah tenun, dan sanggar kriya para pelaku Industri Kecil dan Menengah (IKM) di Gianyar adalah sebuah ziarah kebudayaan. Kami tidak sekadar mendata angka produksi, mencatat nomor sisir tenun, menimbang gulungan benang, atau memetakan jangkauan pasar. Lebih dari itu, setiap pertemuan menghadirkan perjumpaan mendalam dengan denyut ketekunan manusia—para penjaga pengetahuan budaya (cultural guardians) yang setiap hari menyilangkan lungsin dan pakan dengan kesabaran hening.

Gianyar, yang telah berakar dari kebesaran peradaban Bedulu hingga puri dan desa-desa kriyanya, bukan kebetulan disematkan gelar sebagai World Craft City (Kota Kerajinan Dunia). Predikat ini hidup dan bernapas melalui tangan-tangan terampil yang bekerja di balik Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) maupun perkakas cagcag tradisional. Di sanalah tacit knowledge—pengetahuan intuitif yang jarang terbahasakan dalam buku teks formal—terus dialirkan lintas generasi: dari cara meraba kelembapan ikatan nyencang, ketelitian menakar celupan zat warna alam, hingga kepekaan rasa saat mengetuk lade sisir tenun.

Tajuk “Sawen” yang kami pancangkan dalam buku ini memikul makna simbolik yang mendasar. Dalam kosmologi masyarakat Bali, sawen adalah tanda, patok perlindungan,

sekaligus pemuliaan ruang dan karya. Melalui catatan atas 20 IKM/perajin wastra terpilih ini, Sawen kami tegakkan sebagai ikhtiar perlindungan batas keotentikan kriya Gianyar. Buku ini menjadi maklumat bahwa di tengah derasny arus mekanisasi dan banjir tekstil fabrikasi massal, wastra Gianyar tetap berdiri tegak karena memiliki jiwa, narasi sejarah, dan nilai-nilai Tri Hita Karana.

Tiga bentangan bab dalam buku ini—Endag Ikat Endek, Soroh Anyam Sungkit, hingga Wicitra Bianglala Warna Alam—memperlihatkan kenyataan bahwa tradisi bukanlah pusaka mati yang dibekukan di masa lalu. Tradisi wastra Gianyar adalah sungai kebudayaan yang terus mengalir, berani berdialog dengan teknologi digital, beradaptasi dengan panggung mode kontemporer, bereksplorasi dengan pewarna ramah lingkungan, serta menembus panggung global tanpa kehilangan akar nilai keluhurannya.

Penyusunan buku ini lahir dari sinergi Tridharma yang tulus antara akademisi Institut Seni Indonesia (ISI) Bali, kebijakan suportif Pemerintah Kabupaten Gianyar, peran pembinaan Dekranasda Kabupaten Gianyar, dan keterbukaan budi para maestro perajin. Keterlibatan tiga pilar ini menjadi pengingat bahwa masa depan wastra Nusantara tidak dapat dipikul secara terpisah.

Dibutuhkan kebijakan yang berpihak, pengkajian yang terstruktur, pasar yang adil, serta apresiasi generasi muda yang mau menyambut estafet keterampilan ini.

Sebagai penulis, kami menyadari bahwa buku ini hanyalah selemba potret dari bentang cakrawala kriya Gianyar yang amat luas. Namun, kami berharap Sawen Wastra Gianyar mampu menjadi arsip hidup dan jembatan pemahaman: bahwa dari setiap helai benang lahir selemba kain, dari

kain tumbuh identitas kultural, dan dari identitas yang dirawat dengan hormat, keberlanjutan sebuah peradaban akan terus terjaga.

Kepada seluruh perajin wastra Gianyar, catatan ini kami persembahkan dengan takzim. Selama teropong tenun masih berderik dan helai benang dirajut dengan cinta, Gianyar akan senantiasa memekar sebagai Bumi Seni yang abadi.

Gianyar, Oktober 2026

Tim Penulis



SAWEN WASTRA GIANYAR

Profil 20 TKM / Perajin Terpilih