

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Kebudayaan asli Indonesia yang terkenal didunia salah satunya adalah batik. Hal ini juga diakui oleh UNESCO pada 2 Oktober 2009 di Abu Dhabi, Uni Emirat Arab bahwa batik sebagai *Masterpieces of the Oral and Intangible Heritage of Humanity* yaitu Mahakarya Warisan Budaya Lisan dan Nonbendawi Kemanusiaan (Dwi Lestari, 2012). Kata batik berasal dari Bahasa Jawa “amba” yang berarti luas atau lebar. Dan “titik” yang berarti titik atau matik (kata kerja membuat titik) yang kemudian berkembang menjadi istilah “batik”. Batik tidak hanya bernilai seni, namun juga memiliki makna filosofis. Batik merupakan salah satu jenis UMKM dalam bidang fashion yang modelnya terus berkembang dikalangan masyarakat. Batik adalah salah satu industri tekstil yang ada di Indonesia dan menjadi sektor andalan yang mampu mendorong pertumbuhan ekonomi nasional.

Industri batik yang optimal harus memiliki kemampuan untuk menghasilkan batik berkualitas sesuai permintaan pasar, memenuhi standar mutu (ISO 9000), memperhatikan aspek lingkungan dan HAM (ISO 14000), serta mengatasi masalah ketenagakerjaan. Hal ini mengindikasikan hubungan yang erat antara industri batik yang ideal dengan pentingnya meningkatkan kesadaran untuk menjaga lingkungan (Puryono & Kurniawan, 2017).

Dalam penelitian (Lestari, 2013) menyatakan bahwa pengrajin batik memiliki kelemahan dalam standarisasi sistem industri, dan terdapat masalah seperti penggunaan bahan kimia berbahaya, bahan baku yang buruk, konsumsi air yang besar, jumlah limbah yang besar, efisiensi pemanfaatan sumber daya lilin dan pewarna yang rendah, serta ketergantungan yang tinggi terhadap kayu bakar dan minyak tanah. Dalam kasus ini, terdapat bukti dari perusahaan batik di Yogyakarta, yaitu CV Sogan Batik Rejodani, yang menghadapi beberapa masalah, seperti tingginya jumlah limbah kain, banyaknya limbah air dari proses pewarnaan, dan dampak limbah produksi terhadap masyarakat (Putri, 2017).

Jika limbah tersebut dibuang sembarang tanpa diproses terlebih dahulu, maka akan menghasilkan zat beracun yang menyebabkan bakteri berkembang biak. Pengolahan air limbah yang tidak tepat dapat menimbulkan berbagai masalah bagi manusia, lingkungan dan air. Limbah juga dapat menjadi sarang penyakit atau bakteri lain yang berbahaya bagi manusia (Enrico, 2019). Meningkatnya dampak industri terhadap lingkungan membuat masyarakat lebih meningkatkan kesadaran terhadap pengembangan konsep industri hijau (*Green Industry*). Tujuan dari langkah ini adalah untuk mengurangi dampak negatif terhadap lingkungan yang terjadi selama ini. Konsep green industry telah meresap dalam setiap proses bisnis di industri dan bergerak maju ke arah GSCM (*green supply chain management*), yang merupakan konsep manajemen rantai pasok yang terintegrasi dengan aspek lingkungan.

Green Supply Chain Management (GSCM) termasuk proses manufaktur yang ramah akan lingkungan, pengelolaan material, distribusi dan pemasaran yang juga ramah lingkungan (Srivastava, 2007). Aktivitas *green supply chain management* meliputi *green procurement*, *green manufacturing*, *green distribution* dan *reverse logistic*. Tujuan utama GSCM dapat diselaraskan dengan tujuan perusahaan untuk memaksimalkan keuntungan, selain dapat memperhatikan dampak lingkungan perusahaan. Dengan cara ini, perusahaan dapat mengevaluasi kinerja bisnisnya sekaligus mengurangi dampak negatifnya terhadap lingkungan.

Kinerja adalah hasil dari sebuah proses yang mengacu pada kondisi atau pengukuran dalam jangka waktu tertentu berdasarkan kesepakatan yang telah ditentukan sebelumnya (Nugraha Putra & Indra Wijaksana, 2022). Pengukuran kinerja adalah proses mengukur efektivitas dan efisiensi dari usaha yang sedang dijalankan. Dalam usaha batik tentunya diperlukan pengukuran kinerja *green supply chain* guna untuk meminimalkan dampak lingkungan dari produk, menghemat penggunaan bahan baku dan meningkatkan pendapatan.

Penerapan GSCM memiliki dampak yang signifikan terhadap UMKM batik di Kabupaten Cirebon. Hal ini diungkapkan oleh penelitian yang dilakukan (Reza, 2021) yang menyatakan bahwa penerapan GSCM dapat meningkatkan kinerja perusahaan yang dibuktikan dengan meningkatnya jumlah penjualan, meningkatnya pangsa pasar, dan meningkatnya *profit* perusahaan (Gian Prasthama, 2021). Dalam penelitian (Alfa Puryono & Yoga Kurniawan, 2017) penerapan GSCM pada UMKM Batik Bakaran dapat menaikkan pangsa pasar dari tahun tahun sebelumnya terutama pada pasar lokal maupun luar kabupaten.

Usaha batik di Medan yang sudah mulai menerapkan praktik *green supply chain management* salah satunya adalah Batik Seni Pendopo. Hal ini diakui oleh pemilik batik pada acara *talk show* yang diselenggarakan oleh DPC GEKRAFS dalam rangka memperingati hari batik nasional, ibu Waritri Mumpuni selaku *owner* Batik Seni Pendopo menyatakan bahwa usaha batiknya menggunakan bahan-bahan alami tumbuhan dalam proses perwarnaan. Dengan penerapan GSCM ini pula kain batiknya sudah berhasil menempuh kanca internasional melalui APPBI (Asosiasi Pengrajin dan Pengusaha Batik Indonesia).

Namun praktik *green supply chain management* bukan hanya tentang penggunaan bahan alami dalam proses perwarnaan, masih banyak aktivitas-aktivitas lain dalam proses produksi batik yang dapat memberikan dampak buruk terhadap lingkungan. Penelitian yang dilakukan (Nahdliyyah et al., 2022) mengatakan bahwa uap lilin dan uap pewarnaan dalam produksi batik dapat mencemari udara dan lingkungan yang berisiko terhadap gangguan paru-paru bagi pekerja. Penelitian lain juga menyatakan bahwa limbah cair batik yang menggunakan zat pewarna organik *non-biodegradable* (sukar diurai atau sukar larut), kurangnya fasilitas pengolahan limbah, ketergantungan pada bahan bakar, penggunaan lilin yang berlebihan dan penggunaan air bersih dalam jumlah besar masuk dalam kategori *damage* (dapat merusak lingkungan) (De Naddya et al., 2020).

Aktivitas-aktivitas produksi batik yang sudah dipaparkan sebelumnya termasuk dalam kegiatan *green manufacturing* yang dapat merusak lingkungan, oleh sebab itu perlu dilakukan penelitian yang bertujuan untuk mengevaluasi kinerja *Green Supply Chain Management* yang terintegrasi dengan aktivitas *Green Manufacturing* di Batik Seni Pendopo. Melalui penilaian ini, diharapkan usaha batik ini dapat terus berkembang secara berkelanjutan dan tetap menjaga kelestarian lingkungan sekitarnya. Dengan mengukur nilai kinerja aktivitas *green manufacturing*, penelitian ini akan menyajikan rekomendasi perbaikan berdasarkan hasil pengukuran kinerja di Batik Seni Pendopo. Hal ini bertujuan untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas proses produksi, serta mendorong penggunaan praktik ramah lingkungan yang lebih optimal dalam rantai pasokan batik ini.

B. Identifikasi Masalah

Batik Seni Pendopo merupakan salah satu usaha batik rumahan yang ada di Medan tepatnya di Jl. Terusan Perumahan Ray Pendopo, Desa Bandar Setia, Kecamatan Percut Sei Tuan, Kabupaten Deli Serdang, Sumatera Utara. Usaha batik rumahan ini bergerak pada bidang konveksi batik tulis dan batik cap. Selain bergerak dalam produksi kain batik, industri Batik Seni Pendopo juga melibatkan produksi pakaian untuk pria dan wanita. Usaha batik ini juga dibuka sebagai sanggar untuk orang-orang yang ingin belajar membatik, kegiatan *field trip* untuk siswa dan melakukan tugas seni rupa salah satunya pada mahasiswa/i Universitas Negeri Medan. Berdasarkan uraian latar belakang yang sudah dijelaskan sebelumnya, identifikasi masalah pada penelitian ini adalah:

1. Belum diketahui nilai kinerja *green supply chain* pada aktivitas *green manufacturing* di Batik Seni Pendopo
2. Baru diketahui penggunaan bahan baku alami tumbuhan pada proses pewarnaan, belum diketahui proses lain pada aktivitas *green manufacturing* seperti penggunaan air, bahan baku, listrik dan lain sebagainya apakah juga menerapkan *green supply chain* atau tidak

C. Batasan Masalah

Batasan masalah adalah ruang lingkup permasalahan yang akan diteliti agar pembahasan hanya berfokus pada satu penelitian saja. Yang menjadi fokus dalam penelitian ini adalah:

1. Ruang lingkup penelitian ini hanya berfokus pada aktivitas *green manufacturing*
2. Data yang digunakan diambil dari bulan Januari sampai Mei 2023 salah satunya data penggunaan bahan baku kain, listrik, malam dan sebagainya.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, identifikasi masalah, dan batasan masalah di atas, rumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Berapakah ukuran kinerja *Green Supply Chain* pada aktivitas *green manufacturing* di Batik Seni Pendopo?
2. Bagaimana solusi yang dapat direkomendasikan dalam meningkatkan kinerja *green manufacturing* pada Batik Seni Pendopo?

E. Tujuan Penelitian

Berdasarkan dari rumusan masalah diatas, maka tujuan dari penelitian ini ialah:

1. Mengetahui ukuran dan nilai kinerja *Green Supply Chain* pada aktivitas *green manufacturing* UKM Batik Seni Pendopo
2. Memberikan usulan perbaikan kepada pemilik usaha berdasarkan hasil pengukuran kinerja, agar kinerja *green manufacturing* pada Batik Seni Pendopo dapat meningkat, menaikkan nilai kualitas produk serta tetap dapat menjaga lingkungan sekitar

F. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis

Sebagai acuan untuk penelitian di masa depan yang berhubungan dengan green supply chain management, khususnya dalam konteks usaha batik, penelitian ini bertujuan untuk memperluas pemahaman tentang cara mengukur kinerja green supply chain dengan menggunakan metode *Green Supply Chain Operation Reference* (Green SCOR) dan metode AHP (*Analytical Hierarchy Process*).

2. Manfaat Praktis

Pemilik usaha dapat mengetahui kinerja green supply chain pada aktivitas *green manufacturing* serta dapat terus mengembangkan dan meningkatkan usaha yang dijalankan berdasarkan hasil pengukuran kinerja, melakukan perbaikan berdasarkan solusi yang direkomendasikan penulis dan menjalankan usaha dengan tetap memperhatikan lingkungan sekitarnya agar tetap terjaga. Bagi pemerintah, penelitian ini dapat membantu mewujudkan cita-cita Indonesia Emas 2045 yang dimulai dari skala paling kecil yaitu “lingkungan”