

BAB 2

PERUSAHAAN BATIK DI KELANTAN

2.1 PENDAHULUAN

Kelantan merupakan salah sebuah negeri di Semenanjung Malaysia yang majoritinya berbangsa Melayu. Sumber ekonomi utama negeri ini adalah sektor pertanian. Aktiviti pertanian yang dijalankan bercorak pertanian tradisional. Ini bermakna petani di negeri ini terdedah kepada dua keadaan iaitu pengangguran tidak ketara dan keupayaan menabung yang rendah.

Suasana pengangguran tidak ketara bermakna, petani masih mempunyai ruang masa untuk melakukan kerja sambilan. Manakala akibat dari tabungan yang rendah bermakna, petani hanya mampu memulakan aktiviti ekonomi yang tidak memerlukan modal yang besar. Keadaan ini sesuai dengan industri kraftangan termasuklah perusahaan batik. Ini kerana, perusahaan ini boleh dilakukan oleh pekerja sambilan dan tidak memerlukan modal yang besar. Faktor inilah antara penyebab yang membolehkan industri batik bertapak di negeri ini sejak awal lagi.

Pada peringkat awal pembangunan ekonomi Malaysia, pembangunan industri kraftangan lebih memberi tumpuan kepada penyediaan peluang pekerjaan kepada penduduk luar bandar. Pembangunan sektor ini dirancang sejajar dengan pembangunan sektor pertanian. Hasilnya, Rancangan Malaya Pertama (1956-1960) telah membawa kepada penubuhan RIDA. RIDA kemudiannya telah ditukar namanya kepada MARA. Tujuan utama perubahan ini dilakukan adalah untuk memperluaskan fungsinya dalam membangunkan ekonomi orang Melayu di luar bandar, khususnya yang terlibat dengan

industri kecil. Oleh itu, peruntukan yang telah diterima juga menjadi semakin besar (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985).

Industri batik yang terdapat di Kelantan pada hari ini telah wujud sejak sebelum perang dunia kedua lagi. Perusahaan ini lebih merupakan perusahaan tradisi yang diperturunkan dari satu generasi ke satu generasi. Perusahaan batik yang terdapat pada hari ini, sebahagian besarnya terdiri dari perusahaan yang diwarisi. Contohnya SAMASA BATIK, yang merupakan antara perusahaan batik yang ternama dan terbesar di negeri ini adalah hasil peninggalan Hj. Che Su yang merupakan pengasas perusahaan batik di negeri Kelantan.

Perusahaan batik di Kelantan, pada peringkat awal mempunyai kelebihan berbanding dengan negeri lain di semenanjung Malaysia. Ini kerana, ia mudah mendapat bekalan kain putih dari Siam (Thailand). Kesannya, ia mampu dijual pada harga yang lebih murah berbanding batik yang dikeluarkan di negeri lain. Persamaan budaya antara penduduk negeri ini dengan penduduk Thailand, terutamanya penduduk di Selatan Thailand, telah membantu meluaskan pasaran batik negeri ini ke negara berkenaan.

Aktiviti perniagaan boleh dikatakan menjadi budaya bagi kebanyakan penduduk di negeri Kelantan. Secara amnya, perniagaan yang dijalankan adalah secara kecil-kecilan. Jika dilihat dari aspek jantina, perniagaan ini dimonopoli oleh golongan wanita. Terdapat dua pasar besar di bandar Kota Bharu iaitu, Pasar Siti Khadijah dan Pasar Lama Majlis Perbandaran Kota Bharu. Majoriti yang menjalankan perniagaan di kedua-dua tempat ini terdiri daripada golongan wanita. Secara kebetulan, golongan ini memang gemar memakai kain batik. Secara langsung, ia telah membantu mempromosikan kain batik.

Melihat keadaan tersebut, maka wajarlah negeri Kelantan menjadi pusat perkembangan perusahaan batik di negara ini.

Melalui usaha kerajaan dalam mengetengahkan industri batik dengan sokongan dan bantuan yang diberikan, dapat membantu melahirkan ramai golongan usahawan muda. Ini kerana, selain daripada usahawan yang telah sedia ada, terdapat ramai juga golongan usahawan baru yang turut berminat untuk menjadi usahawan melalui perusahaan yang berkaitan dengan batik. Pergantungan perusahaan batik terhadap barang-barang asas pembuatannya amat tinggi. Secara langsung, ia telah mewujudkan perniagaan barang-barang asas bagi pembuatan batik.

Selain daripada itu, ia juga telah membentuk semangat berpersatuan di kalangan usahawan. Contohnya, terdapat dua buah persatuan yang terlibat secara langsung dengan perusahaan batik iaitu Persatuan Pembatik Kelantan dan Koperasi Pembatik Kelantan.

Kewujudan persatuan ini, telah memudahkan pihak kerajaan untuk menyelia dan menyalurkan sebarang bantuan yang diperlukan. Sehubungan dengan ini, kerajaan negeri telah bersetuju untuk mewujudkan sebuah perkampungan batik di Jalan Pantai Cahaya Bulan pada masa depan.

Melalui kerjasama yang erat antara persatuan dan agensi kerajaan yang terlibat dengan industri batik, ia dilihat sebagai suatu perkembangan yang menggalakkan dan mampu bersaing di peringkat antarabangsa. Melalui usaha ini, warisan batik bukan saja dapat dikekalkan malahan ia mampu mewujudkan nilai ekonomi yang tinggi.

2.2 SEJARAH PERKEMBANGAN INDUSTRI BATIK

Pakaian merupakan perkara penting yang diperlukan oleh manusia. Melihat kepada aspek pemilihannya, ia bergantung kepada beberapa faktor seperti iklim, teknologi untuk membuat pakaian yang terdapat pada masa itu, fesyen, budaya, keadaan ekonomi, jantina, umur dan pendapatan. Selain dari menjadi alat perlindungan, pakaian juga mampu menambahkan keselesaan (Fritz dan Cant, 1986). Pakaian yang dipakai oleh seseorang mungkin berbeza berdasarkan kepada suasana sesuatu tempat. Misalnya ia mungkin merupakan pakaian rasmi untuk sesuatu majlis atau pakaian untuk upacara-upacara keagamaan. Dalam keadaan tertentu, pakaian yang dipakai juga dapat menggambarkan kedudukan sosial seseorang (Fritz dan Cant, 1986; Van Roojen, 1993).

Pada hari ini, kepentingan pakaian bukan saja dilihat dari segi fungsinya tetapi ia turut dilihat dari aspek nilai ekonominya. Industri pakaian pada hari ini mampu menyediakan peluang pekerjaan yang sangat besar. Ia bukan saja menyediakan peluang pekerjaan di kilang, malahan ia juga mampu memberi peluang pekerjaan kepada mereka yang tinggal di tempat kediaman sendiri sebagai kerja sambilan (Chee, 1986; Fritz dan Cant, 1986). Ini menunjukkan, industri pakaian telah memainkan peranan penting di dalam pembangunan ekonomi dan sektor perindustrian dikebanyakkan negara di dunia. Pada masa ini, boleh dikatakan setiap negara di dunia mempunyai industri pakaian yang tersendiri (Oman, 1989).

Terdapat berbagai-bagai jenis pakaian yang dipakai oleh orang ramai pada hari ini termasuklah pakaian batik. Kewujudan kain batik di Nusantara, dikatakan wujud sesudah adanya penenunan kain (Puspitasari, 1990). Pakaian batik dianggap sebagai pakaian

yang paling dikenali dan yang paling cepat berkembang di Asia Tenggara (Pepin,1993), Batik dalam bentuk yang primitif telah wujud sejak 2000 tahun lalu di Parsi dan di Mesir (Abdul Samad, 1990; Yusman dan Mohamed Roselan, 1995).

Perkataan batik dipercayai berasal dari dua perkataan Jawa iaitu 'ba' dan 'tik' yang membawa maksud setitik lilin (Iskandar, 1987; Yusman dan Mohamed Roselan, 1995). Sementara Houston (1975) pula menyatakan perkataan batik yang berasal dari perkataan Jawa itu berasal dari perkataan 'ambatik' yang merujuk kepada keseluruhan proses di dalam pembuatan batik.

Menurut Fauziah (1983), perkataan batik mempunyai dua pengertian iaitu rintik-rintik yang putih yang ada pada kain-kain yang diwarna dan dicorakkan; dan keduanya dikatakan sebagai kain putih yang diterap di atasnya dengan menggunakan blok-blok atau acuan-acuan tertentu yang diperbuat daripada kayu, tembaga atau besi dengan penggunaan lilin, damar atau rosin; kemudian kain putih itu diwarnakan melalui proses mencelup dalam pewarna.

Siti Zainon (1986) menyatakan batik ialah jenis tekstil yang dihasilkan melalui proses menerap lilin dan mencelup kain. Istilah batik itu sendiri diambil dari proses penggunaan lilin yang telah dicairkan dengan cara menitiknyanya pada permukaan kain putih melalui 'canting'. Sementara Abdullah (1990) pula berpendapat batik hanyalah membawa makna menulis titik-titik.

Manakala Mohamed Najib (2001) pula berpendapat perkataan batik membawa makna teknik. Sementara pembatikan pula membawa maksud perusahaan yang dijalankan.

Lembaga Kraftangan Malaysia yang merupakan antara badan kerajaan yang terlibat secara langsung dengan industri pembuatan batik, mendefinisikan batik sebagai proses penerapan lilin dan pencelupan warna (Serian Batik, tt). Walau apapun definisi yang diberikan tentang batik, apa yang jelas batik mempunyai keunikannya yang tersendiri kerana ia begitu menonjol di dalam menggambarkan keadaan alam Melayu. Sehingga kini, perkataan batik itu sendiri mampu dikekalkan dan tidak diterjemah ke dalam bahasa lain di dunia (Perbadanan Kemajuan Kraftangan Malaysia, 1996).

Batik adalah salah satu dari hasil kraftangan. Kraftangan boleh dijadikan ukuran terhadap perkembangan budaya, ekonomi dan kesenian sesebuah masyarakat (Yusman dan Mohamed Roselan, 1995). Oleh itu, hasil kraftangan secara am juga dianggap sebagai sebahagian dari nilai budaya yang berharga. Atas alasan ini, pencipta hasil kraftangan pernah menerima darjah kebesaran dari raja-raja Melayu. Antara Sultan yang pernah mengurniakan darjah kebesaran kepada pencipta hasil kraftangan ialah Sultan Kelantan, Sultan Terengganu, Sultan Kedah dan Sultan Perak (Khoo, 1997). Pada peringkat awal perkembangan seni kraf, tukang-tukang kraf bekerja dan tinggal di perkarangan istana atau kediaman orang-orang besar (Perbadanan Kemajuan Kraftangan Malaysia, 1996).

Wan Hashim (1996) di dalam bukunya "*Malay Handicraft Industries: Origin and Development*", menyenaraikan beberapa ciri-ciri industri kraftangan di negara ini. Ciri-ciri tersebut ialah:

Kotak 2.1: Ciri-ciri Industri Kraftangan di Malaysia

- Kerja-kerja membuat barangan kraf yang dilakukan di rumah atau di belakang rumah oleh pengusaha kraf;
- Kaedah pengeluaran adalah intensif buruh. Ini bermakna sebahagian besar dari kerja dilakukan dengan menggunakan tangan iaitu secara manual;
- Pada kebiasaannya buruh-buruh adalah terdiri dari ahli keluarga; dan
- Industri adalah berskala kecil.

Industri kraftangan di Malaysia lebih bersifat kepunyaan sesuatu kaum, khususnya dalam perusahaan batik, ia dikatakan lebih kepada kepunyaan kaum Melayu. Keadaan ini menyebabkan bidang kemahiran di dalam industri ini sukar untuk dipindahkan kepada semua orang. Oleh itu, ia menjadi sesuatu warisan bangsa yang akan diwarisi dari satu generasi ke satu generasi (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985).

Perusahaan batik di Malaysia mempunyai perkaitan yang sangat rapat dengan industri batik di Indonesia khususnya pengaruh kepulauan Jawa. A.Aziz (1986:6) menegaskan;

“kalau Jawa mewarisi kesenian, maka dapat dilihat kewujudan yang sama dalam senibudaya Kelantan. Warisan kesenian tradisi rakyat dan etnik Kelantan seperti mak yong, wayang kulit, kemahiran perusahaan songket, *membatik*, ukir mengukir, perusahaan tembaga dan perak, permainan rakyat dan sebagainya meletakkan kesamaan tarafnya (jika tidak lebih) dengan Jawa dan beberapa wilayah Indonesia dan bahagian-bahagian lain alam Melayu”.

Pulau Jawa di Indonesia merupakan kawasan yang kaya dengan hasil seni dan budaya sejak dahulu lagi (Pepin,1993). Batik telah dikenali sejak abad ke 12 (Iskandar, 1987; Siti Zainon, 1986). Namun begitu, penggunaan batik secara meluas dalam alam Melayu telah bermula semasa pemerintahan Srivijaya pada kurun yang ke 13 (Serian Batik, tt; Wan Hashim, 1996).

Indonesia merupakan antara negara pengeluar batik asli terkemuka serta mampu menghasilkan mutu batik terbaik di dunia (Forman, 1988; Fraser-Lu, 1986). Perusahaan batik di Indonesia terdapat di beberapa daerah, terutamanya di Pulau Jawa (Mohamed Najib, 1998). Pulau Jawa merupakan kawasan perusahaan batik yang tertua di Asia Tenggara (Abdullah, 1990). Pada peringkat awal, pembatikan di Jawa dilakukan oleh golongan bangsawan (Mohamed Najib, 1998). Sementara kawasan yang paling mahsyur dengan pengeluaran batik di kepulauan Jawa ialah Jawa Tengah yang mampu

mengeluarkan batik yang paling halus buatannya (Nian, 1990). Sehingga kini, terdapat lebih dari 3000 corak batik di Indonesia (Fraser-Lu, 1986).

Perkembangan batik di Indonesia pada masa lampau sangat ia dipengaruhi oleh golongan pemerintah (Serian Batik, tt). Terdapat dua era yang banyak menyumbang kepada perkembangan perusahaan batik dalam alam Melayu iaitu semasa pemerintahan Srivijaya dan pemerintahan Majapahit. Semasa pemerintahan Majapahit, ramai di kalangan pembesar dan golongan istana yang melibatkan diri secara aktif dengan perusahaan batik (Roojen, 1993).

Pakaian batik digunakan dengan begitu meluas di Indonesia. Antara faktor penting yang menyumbangkan ke arah perkembangan tersebut kerana ia sering dikaitkan dengan kepercayaan bahawa pemakaian batik ada kaitan dengan kebaikan yang akan diperolehi di dalam kehidupan harian (Arney, 1987; Campbell, 1994; Fraser-Lu, 1986). Selain daripada itu, batik juga telah dijadikan pakaian penting di dalam upacara-upacara keagamaan di Indonesia (Arney, 1987). Berbanding dengan tempat-tempat lain, Indonesia merupakan negara yang paling banyak mengaitkan batik dengan upacara keagamaan (Fraser Lu, 1989). Terdapat pengaruh Hindu pada corak batik yang dihasilkan di Jawa (Pepin, 1993). Gittenger (1985) pula mendapati pada masa kini, batik sering dijadikan sebagai hadiah di Indonesia. Keadaan ini menjadi lebih ketara terutamanya semasa upacara peminangan atau perkahwinan.

Pakaian mempunyai kaitan yang sangat rapat dengan budaya sesebuah masyarakat (Fritz dan Cant, 1986). Contohnya di Indonesia, pakaian batik yang dipakai oleh seseorang dapat menggambarkan kedudukannya di dalam masyarakat. Corak-corak batik tertentu

dikhaskan untuk golongan yang tertentu. Melalui corak batik yang dipakai oleh seseorang, dapat diketahui dari golongan manakah mereka berasal. Corak batik yang dipakai oleh golongan atasan berbeza dengan corak batik yang dipakai oleh orang kebanyakan. Selain daripada itu, melalui pemakaian batik juga dapat diketahui tempat asal seseorang. Ini kerana di Indonesia, corak batik dari sesuatu daerah berbeza dengan daerah yang lain (Campbell, 1994; Fraser-Lu, 1986). Sesetengah jenis corak batik, ia disediakan khusus bagi golongan tertentu misalnya untuk golongan pemerintah (Campbell, 1994; Fraser-Lu, 1986; Piper, 2001).

Pada peringkat awal, corak batik kebanyakannya dipengaruhi oleh kebudayaan Hindu. Namun setelah kedatangan Islam, unsur-unsur Hindu mula berkurangan. Hanya di sesetengah tempat sahaja, pembatik masih mengekalkan corak seperti sebelum kedatangan Islam (Houston, 1975). Pada abad ke 16, semasa lawatan orang Portugis dan Belanda ke Jawa, mereka mendapati walaupun penduduk di sini telah memeluk agama Islam, namun mereka masih juga mengekalkan ciri-ciri budaya Hindu (Roojen, 1993). Setelah agama Islam bertapak, motif tumbuh-tumbuhan lebih menjadi pilihan utama kepada pembatik (Abdullah, 1990). Kedudukan kepulauan Jawa khususnya terdedah kepada pelbagai pengaruh, dengan ini corak batik yang terdapat di Indonesia pada masa kini boleh dikatakan adalah hasil daripada gabungan pengaruh-pengaruh Asian, Eropah dan Arab (Piper, 2001).

Menurut Nian (1990) batik boleh didapati dalam pelbagai corak. Secara amnya, pembentukan corak batik sangat dipengaruhi oleh kepercayaan yang dianuti, cara hidup, persekitaran (terutamanya flora dan fauna), dan hubungan tempat berkenaan dengan tempat yang pernah mengadakan hubungan perdagangan dengannya. Keadaan inilah

yang menyebabkan corak batik yang dikeluarkan di sesuatu daerah berbeza dengan daerah yang lain. Fraser Lu (1989) pula menyimpulkan bahawa kepelbagaian corak batik yang terdapat di Asia Tenggara pada hari ini adalah hasil daripada gabungan antara pengaruh tempatan dan pengaruh luar.

Penyebaran batik keluar dari pulau Jawa di peringkat awal telah dilakukan oleh pedagang Cina dan Arab (Roojen, 1993). Sementara itu, usaha awal untuk membawa perusahaan batik Indonesia ke luar negara telah dimulakan oleh Sir Thomas Stamford Raffles yang merupakan gabenor Jawa dari tahun 1811 hingga 1816. Beliau telah membawa beberapa orang pekerja Indonesia yang berkebolehan di dalam pembuatan batik bersama-sama dengan koleksi batik pada tahun 1859 ke Muzium British (Forman, 1988). Raffles juga merupakan pengkaji pertama industri batik secara serious di Indonesia semasa beliau menjadi Gabenor British di Jawa pada awal abad ke sembilan belas. Buku yang berkaitan dengan corak batik telah ditulis oleh Raffles bertajuk "*The History of Java*" (Pepin, 1993).

Perubahan kualiti batik yang dihasilkan di Indonesia pada peringkat awal menjadi lebih ketara bermula pada abad ke 19. Pada waktu ini, Inggeris dan Belanda telah mula membawa kain putih yang dihasilkan di Eropah untuk dijadikan kain batik. Usaha ini telah meningkatkan lagi kualiti batik (Pepin, 1993). Semasa pedagang Belanda dan Portugis memperkenalkan batik ke Eropah, permintaan ke atas batik sangat tinggi sehingga melebihi kemampuan pengeluaran (Piper, 2001). Perkembangan industri batik di Jawa sebenarnya mempunyai perkaitan dengan industri tekstil di Eropah. Pada abad ke 18 industri tekstil telah menyebabkan berlakunya Revolusi Perindustrian di Eropah (Oman, 1989).

Perkembangan batik di Indonesia menjadi lebih pesat semasa pemerintahan Belanda. Pada tahun 1835, Belanda telah mula mengeluarkan batik dengan cara meniru batik dari Indonesia. Batik yang telah siap dipasarkan semula ke Indonesia (Houston, 1975). Dalam tahun 1830an, pakaian batik menjadi popular di kalangan penduduk Indo-Eropah yang menetap di Jawa (Pepin, 1993).

Belanda telah mula meneroka perusahaan batik dalam tahun 1830an, dengan cara menggunakan pekerja dan teknik pematikan dari Indonesia. Secara langsung, batik mula berkembang di Eropah (Campbell, 1994). Kemasukan batik secara besar-besaran di Eropah bermula setelah satu pameran dunia diadakan di Paris pada tahun 1900 (Forman, 1988). Namun begitu, perkembangan industri batik di Eropah menjadi lumpuh setelah berlaku kemelesetan ekonomi dunia selepas perang dunia pertama (Campbell, 1994).

Antara langkah yang diambil oleh pemerintah Belanda untuk mengembangkan industri batik di Indonesia ialah dengan mengeluarkan penerbitan yang berkaitan dengan kraf dan kesenian. Schubungan itu, Belanda telah mengeluarkan dua buah buku yang berkaitan dengan tekstil iaitu "*De Weefkunst*" (1912) dan "*De Batikkunst*" (1916). Kedua-dua buku ini telah ditulis secara bersama di antara pengarang Belanda dan Indonesia iaitu J.E Jasper dan Mas Pirngadie (Hitchcock, 1991).

Semasa pemerintahan Belanda di Indonesia, Belanda telah memperkenalkan batik cop iaitu motif atau pembentukan corak pada kain batik dengan menggunakan blok. Melalui kaedah ini pembuatan batik menjadi lebih cepat. Oleh itu, ia mampu memenuhi permintaan yang lebih besar. Keadaan ini terbukti kerana pada masa itu Belanda telah mula mengeksport batik ke Afrika (Mohamed Najib, 1998). Pada tahun 1920an, bahan

kimia untuk dijadikan pewarna telah ditemui. Dengan ini, ia dapat menggantikan bahan pewarna yang diperolehi secara tradisional dari tumbuh-tumbuhan. Bahan pewarna yang baru ini menjadikan kain batik bukan saja lebih menarik malahan ia juga lebih berkualiti (Campbell, 1994).

Selepas era kolonial, perusahaan batik di Indonesia menjadi lebih penting. Ini kerana pada masa berkenaan terdapat banyak kilang-kilang batik yang bersaiz kecil yang telah menyediakan peluang pekerjaan kepada penduduk sekitar terutamanya di Pulau Jawa dan Bali (Hitchcock, 1991). Secara tradisionalnya, industri pakaian sememangnya bersifat intensif buruh (Oman, 1989).

Perdagangan merupakan aktiviti penting yang telah merapatkan perhubungan di antara negeri di Gugusan Kepulauan Melayu pada masa lampau. Antara negara yang berhubung menerusi kuasa perdagangan pada masa itu ialah Pulau Jawa dan Melaka (Fauziah, 1983). Pada masa itu, Melaka juga mempunyai hubungan dengan China. Tekstil merupakan antara barangan keluaran China yang terdapat di Melaka (Pepin, 1993). Selain daripada mempunyai hubungan perdagangan dengan China, Melaka juga telah menjadi pusat pengagihan utama tekstil dari India. Kain-kain ini seterusnya dijaja oleh pedagang-pedagang Melayu dari Melaka ke seluruh pelusuk Nusantara (Balai Senilukis Negara, 1998). Selain daripada pakaian, barangan dagangan utama pada waktu itu ialah barang-barang purba dan barangan yang berkaitan dengan kebudayaan. Perdagangan dalam bentuk ini telah memberi sumbangan yang besar kepada perkembangan industri pakaian tradisional yang terdapat di rantau ini (Arney, 1987).

Semasa pemerintahan Srivijaya pada kurun yang ketujuh, Palembang yang merupakan pelabuhan utama di Sumatera dan telah menjadi pusat pengumpulan tekstil. Kedudukannya yang strategik merupakan laluan utama antara Timur dan Barat khususnya bagi pedagang-pedagang Cina, India dan Arab (Van Roojen, 1993). Hubungan yang melibatkan pakaian sebenarnya telah lama wujud di dunia. Contohnya hubungan dagang di antara Cina dan Eropah sehingga wujudnya Laluan Sutera yang mahsyur (Firtz dan Cant, 1986).

Kedudukan Semenanjung Tanah Melayu yang strategik sebagai laluan penting antara Timur dan Barat menjadikan kawasan ini pusat tumpuan pedagang. Keadaan sosio budaya termasuk perkembangan industri pakaian di rantau ini banyak dipengaruhi oleh kebudayaan golongan yang melakukan persinggahan di sini seperti Arab, Cina dan India (Norwani, 1989). Pedagang-pedagang Cina, India dan Arab telah mula bertapak di Semenanjung Tanah Melayu pada awal kurun ke 5 (Balai Seni Lukis Negara, 1998).

Selain hubungan di antara Melaka dan Jawa, Kelantan juga sebenarnya telah mempunyai hubungan dengan Pulau Jawa. Keadaan ini terbukti melalui lawatan Munsyi Abdullah ke Kelantan. Semasa beliau mengunjungi Istana Kelantan, beliau mendapati orang Kelantan dari golongan atasan telahpun memakai kain batik.

“Sifat orangnya tiada tinggi tiada rendah, mukanya bulat, tubuhnya gempal, kulitnya puteh kuning, memakai *kain Bugis*, sapu tangannya *batik bang* dan tiada berbaju” (Abu Yazid, 1967: 123).

Terdapat beberapa alasan yang menunjukkan batik yang terdapat di Kelantan mempunyai pengaruh dari perusahaan batik di Jawa, antaranya ialah pada tahun 1934, apabila seorang tukang batik dari Indonesia bekerja dengan syarikat batik di Kelantan. Dari sudut struktur corak, jelas sekali corak batik Kelantan terdapat persamaan dengan corak

batik yang terdapat di Jawa. Sementara itu, apabila dikaji dari sudut teknik pembuatan, terdapat persamaan yang nyata antara teknik pembuatan batik di Jawa dengan teknik pembuatan batik di Kelantan (Mohamed Najib, 2001)

Pilihan untuk membeli batik mungkin berbeza antara pengguna dengan pengguna yang lain. Secara amnya, pilihan pengguna akan berdasarkan kepada kecantikan, harga, keselesaan, ketahanan dan senang atau susahnyanya untuk menyelenggara dan menjaga pakaian tersebut (Wan Yunus, 1998).*

Industri batik pada masa kini terdapat di merata-rata tempat di Semenanjung Malaysia. Keadaan ini ditambah pula dengan kekurangan data yang tepat, menyebabkan kesukaran untuk menentukan sejauhmanakah sumbangan sektor ini kepada ekonomi negara sama ada dari sudut KDNK, gunatenaga mahupun eksport (Wan Yahya dan Rosli, 2000).

Pertumbuhan pesat industri batik di seluruh semenanjung telah bermula awal abad ke 20. Namun begitu, negeri yang dianggap mahsyur dengan pengeluaran batik ialah Kelantan dan Terengganu (Arney, 1987; Azlan, 2001; June, 2001; Khoo, 1997; Yusman dan Mohamed Roselan, 1995; Van Roojen, 1993). Penyebab utama perkembangan batik pesat di dua buah negeri ini pada masa lampau kerana negeri-negeri ini mempunyai pelabuhan yang menjadi tempat persinggahan pedagang-pedagang dari timur dan barat (Mohd Yusof, 1990). Kajian yang dibuat oleh Perbadanan Kemajuan Kraftangan Malaysia (1990) pada tahun 1998, mendapati 63.8 peratus dari keseluruhan pengusaha batik berada di Kelantan manakala 18.9 peratus berada di Terengganu. Keseluruhan industri batik ini terdapat di luar dari zon perindustrian yang ditetapkan oleh kerajaan (Wan Yahya dan Rosli, 2000).

Faktor penting yang menyebabkan perusahaan batik berkembang pesat dan berkekalan di kedua-dua buah negeri di pantai timur iaitu Kelantan dan Terengganu ialah kerana budaya penduduk negeri ini, sama ada lelaki mahupun perempuan yang gemar memakai pakaian bercorak batik di dalam kebanyakan aktiviti harian mereka (Arney, 1987). Keadaan ini berkaitan dengan sifat penduduk negeri ini yang majoritinya terdiri daripada orang Melayu yang masih mengekalkan cara hidup tradisinya (Fraser Lu, 1989). Keadaan geografi kedua-dua buah negeri ini yang agak terpencil telah membantu menghalang pengaruh budaya barat dari meresapi penduduk negeri ini. Sehingga kini, kehidupan secara tradisional masih dapat dipertahankan (Wan Hashim, 1996). Penggunaan batik bagi penduduk negeri ini boleh dikatakan bermula dari kain basahan sehinggalah kepada pakaian untuk ke majlis-majlis rasmi (Yusman dan Mohamed Roselan, 1995).

Walaupun industri batik telah lama bertapak di negeri Kelantan dan Terengganu, namun sifatnya masih boleh digolongkan dalam industri yang berskala kecil dengan kaedah pengeluaran yang tradisional serta pengusahanya terdiri dari pengusaha tempatan (Wan Yahya dan Rosli, 2000). Majoriti pengusahanya terdiri daripada orang Melayu (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985).

Pada peringkat awal, kain batik yang diusahakan di Kelantan dinamakan kain pelangi (Yusman dan Mohamed Roselan, 1995; Van Roojen, 1993; Wan Hashim, 1996). Kain pelangi ini mula diperkenalkan di Kepulauan Melayu pada tahun 1770 (Yusman dan Mohamed Roselan, 1995). Di Semenanjung Malaysia, kain pelangi mula diperkenalkan di Terengganu (Zaharah, 2001). Cik Minah Pelangi merupakan tokoh yang telah memperkenalkan kain ini semasa pemerintahan Sultan Zainal Abidin II (1773-1808)

(Mohd Yusof, 1990; Serian Batik, tt; Zaharah, 2001). Kain pelangi merupakan kain tenunan yang asalnya tidak berwarna. Kain ini akan diikat, disimpul dan dicelup ke dalam pewarna. Pengusaha pertama yang mengeluarkan kain pelangi di Kelantan ialah Che Su bin Ishak (Fauziah, 1983; Kamarozaman; 2001; Siti Zainon, 1986; Wan Hashim, 1996). Che Su telah memulakan perusahaan membuat batik pada tahun 1911 (Abdullah, 1990).

Pembuatan kain batik di Kelantan bermula di Lorong Gajah Mati, Kota Bharu. Pada peringkat awal perkembangan perusahaan ini, ia terdapat di sekitar satu hingga 14 kilometer persegi terutama sekali di tebing Sungai Kelantan (Siti Zainon, 1986).

Kain putih yang digunakan untuk membuat batik pada awalnya dibeli daripada Siam (Thailand), sementara warnanya diperolehi daripada kulit-kulit kayu dan buah-buahan tempatan. Contohnya, untuk mendapatkan warna hitam ia diperolehi dari buah kayu arang. Dengan ini, warna kain batik pada peringkat awal terlalu terhad. Pasaran utama batik pada waktu itu ialah pasaran tempatan dan Siam (Fauziah, 1983). Pada tahun 1949, pengusaha batik di Kelantan telah mula mengimport kain putih dari India dan England untuk pembuatan batik (Abdullah, 1990).

Corak bunga yang digunakan dalam pembuatan batik pada peringkat awal adalah lanjutan dari corak bunga yang terdapat pada ukiran kayu (Abdullah, 1990). Sehubungan itu, kaedah pembuatan kain batik yang lebih moden di Semenanjung Malaysia bermula pada awal tahun 1920an, apabila blok-blok kayu mula digunakan untuk membuat corak batik. Blok ini diukir untuk mendapatkan corak bunga yang dikehendaki (Arney, 1987;

Khoo, 1997). Fungsi blok kayu ini ialah untuk memindahkan corak bunga yang dilukis ke atas permukaan kain (Mohamed Najib, 2001).

Pengetahuan tukang-tukang Melayu di dalam bidang pengukiran kayu untuk membuat rumah, istana, perahu dan sebagainya telah membantu mereka untuk membuat ukiran bunga pada blok kayu. Blok yang telah diukir diguna sebagai alat untuk mengecop kain batik. Ia dikenali sebagai sarang bunga (Serian Batik, tt; Siti Zainon, 1986). Corak yang terdapat pada waktu itu masih merupakan corak yang ringkas. Contohnya, corak yang popular ialah berdasarkan corak bunga geometri. Penggunaan blok kayu dalam pembuatan batik masih diteruskan untuk beberapa ketika walaupun selepas perang dunia kedua. (Wan Hashim, 1996). Sebelum ini, corak bunga dilukis dengan menggunakan tangan. Dua tokoh pembatik utama yang menggunakan kaedah pembuatan batik dengan menggunakan blok pada masa itu ialah Haji Che Su di Kelantan dan Haji Ali di Terengganu (Arney, 1987). Pada peringkat awal, kaedah pembuatan batik seperti ini dinamakan batik pukul (Khoo, 1997).

Perkembangan industri batik di Jawa terlalu banyak mempengaruhi pengusaha dan pengguna batik di Semenanjung Malaysia, khususnya di negeri Kelantan. Proses peniruan kain-kain batik dari Jawa secara agresif bermula pada awal abad ke 20 (Fauziah, 1983). Pada tahun 1926, anak kepada Haji Che Su iaitu Mohd Salleh dan Mohd Yusoff telah mengembangkan perusahaan bapanya dengan menggunakan kaedah stensil (skrin) di dalam pembuatan batik. Syarikat mereka dinamakan Mohamed Yusoff and Company. Tujuan utama penggunaan kaedah stensil adalah untuk meniru corak batik yang terdapat di Jawa (Arney, 1987). Dalam tahun 1950an, keluarga Che Su pernah

mempunyai pekerja seramai 1000 orang dan mampu mengeluarkan 12,000 helai batik cop dan 120,000 helai batik stensil sebulan (Abdullah, 1990).

Perkembangan tekstil dan penemuan bahan pewarna di barat telah menyumbang kepada perkembangan membatik di Kelantan (Mohamed Najib, 2001). Pada tahun 1928, perusahaan batik maju setapak lagi dengan adanya ubat pewarna batik yang dibawa masuk daripada Jerman melalui Singapura oleh Benh Meyer (Fauziah, 1983). Sebelum ini, penggunaan warna amat terbatas: Warna asas yang sering digunakan ialah hitam, merah, kuning dan biru (Siti Zainon, 1986). Pada masa yang sama, keluarga Che Su dari Kelantan telah pergi ke Bangkok untuk mempelajari tentang warna dari sebuah syarikat Jerman. Hasilnya mereka telah berjaya mengeluarkan batik stensil secara besar-besaran pada tahun 1933 (Abdullah, 1990).

Peranan warna di dalam tekstil Melayu adalah penting kerana ia bukan saja dapat melengkapi seni hias batik, malah ia juga mempunyai nilai simbol yang tersendiri. Contohnya, terdapat warna yang dikhususkan untuk raja dan orang-orang besar istana. Pada amnya, warna-warna yang dihasilkan untuk orang awam sering dikaitkan dengan alam sekeliling (Kamariah Elli, 1990).

Pada tahun 1930an, penggunaan wax dan blok yang diperbuat daripada zink (besi nipis) telah meningkatkan lagi proses pengeluaran batik dengan corak bunga yang lebih seragam. Kaedah ini telah digunakan dengan meluas di Jawa pada abad yang ke 19. Hasilnya, daya pengeluaran batik telah meningkat hingga mampu memenuhi permintaan pasaran tempatan dan eksport (Arney, 1987). Penggunaan blok yang diperbuat dari besi dan tembaga mula dipelopori oleh Hj. Che Su di Kelantan sejak awal abad ke 20 (Siti

Zainon, 1986). Selain dari kaedah pemprosesan batik menjadi lebih moden, daya pengeluaran juga semakin meningkat, dengan kepelbagaian corak batik. Secara langsung, kualiti batik juga turut meningkat. Dalam menjadikan industri batik di Kelantan lebih mendapat tempat pasaran yang meluas, sekumpulan pegawai awam Melayu dan Inggeris serta isteri masing-masing telah menubuhkan Persatuan Kesenian dan Pertukangan Melayu Kelantan pada tahun 1930. Melalui pertubuhan ini, segala kraftangan di negeri Kelantan mampu dipasarkan di Singapura dan bandar-bandar besar yang lain di Tanah Melayu (Kraf, tt). Dalam mengembangkan lagi perusahaan batik di Kelantan, Haji Che Su telah membawa seorang tokoh batik dari Jawa pada tahun 1934 untuk mengajar kaedah pembuatan batik di Kelantan (Siti Zainon, 1986).

Perkembangan pesat perusahaan batik di Kelantan terbantut seketika apabila berlakunya penaklukan Jepun ke atas Tanah Melayu pada tahun 1945. Namun begitu, pada akhir tahun 1940an perusahaan ini kembali aktif. Perusahaan batik pada waktu itu banyak dilakukan secara berkeluarga khususnya oleh adik beradik. Contohnya Mohd Yusoff and Company dan Ibrahim and Sons (Kamarozaman, 2001). Kualiti pembuatan batik pada tahun 1940an bertambah baik. Penggunaan blok besi nipis dan tembaga mampu menghasilkan seni hias yang lebih halus, lembut dan terperinci (Siti Zainon, 1986). Kebangkitan semula perusahaan batik pada masa ini juga mempunyai kaitan dengan kemasukan batik pekalongan dari Jawa pada tahun 1948 (Khou, 1997).

Pada tahun 1950an, terdapat enam puluh buah kilang batik di sekitar Kota Bharu (Arney, 1987). Pada masa itu, perusahaan batik di Kelantan berkembang dengan pesatnya. Kilang yang terbesar pada masa itu ialah Syarikat Mohd Yusof yang mempunyai pekerja seramai 500 orang dengan keupayaan pengeluaran sebanyak 50 kodi sehari (Fauziah,

1983). Pada akhir tahun 1950an, negeri Kelantan dan Terengganu yang merupakan dua negeri terbesar dalam pengeluaran batik di Malaysia telah mengeluarkan batik secara besar-besaran bukan saja untuk memenuhi permintaan dalam negeri malahan untuk dieksport ke Selatan Thai, Burma dan Sarawak (Pepin,1993). Sejak itu juga perusahaan batik di Kelantan mula menghadapi persaingan yang hebat apabila batik ela mula dibawa masuk daripada Jepun. Harga batik Jepun jauh lebih murah berbanding dengan batik Kelantan (Fauziah, 1983). Akibatnya pada tahun 1954, pengusaha batik di Kelantan dan Terengganu mula terjejas akibat dari persaingan ini (Abdullah, 1990).

Kemerosotan pengeluaran batik di Kelantan dan Terengganu akibat dari persaingan batik Jepun tidak begitu lama. Pada masa yang sama, kerajaan telah campurtangan dengan menubuhkan Lembaga Kemajuan Kampung dan Industri (RIDA) (Abdullah, 1990). Tahun-tahun 50an, merupakan titik permulaan bagi negara serta budayanya apabila kerajaan mula bergiat memelihara warisan negara. Melalui RIDA, kerajaan telah membantu perusahaan kampung berbentuk bantuan kewangan, latihan kemahiran, bahan mentah dan saluran pemasaran (Kraf). Walaupun penubuhan RIDA tidak menetapkan matlamat secara khusus untuk membangunkan industri kraftangan di negara ini, namun ia dianggap sebagai titik permulaan kepada pembangunan industri kraftangan di negara ini. Ini kerana antara objektif penubuhan RIDA ialah untuk membangunkan sosio-ekonomi penduduk luar bandar. Penglibatan kerajaan secara khusus untuk pembangunan industri kraftangan di Malaysia bermula pada 1 Januari 1967, melalui penubuhan Pusat Pembangunan Kraftangan (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985).

Walaupun Kelantan dan Jawa mempunyai hubungan dagangan yang rapat sebelum ini, namun semasa berlakunya konfrantasi antara Malaysia dan Indonesia, pembatik Kelantan mula cuba memperkenalkan identitinya yang tersendiri. Pada tahun 1962, kain batik sarong Kelantan mula diperkenalkan (Arney, 1987).

Dalam usaha menjaga kepentingan pembatik, Persatuan Pembatik-pembatik Melayu Pantai Timur telah ditubuhkan pada tahun 1966. Seterusnya pada tahun 1973 ditubuhkan pula Koperasi Serbaguna Pembatik-pembatik Kelantan Berhad. Penubuhan koperasi ini bertujuan untuk mengatasi masalah untuk mendapatkan kain putih serta menjamin bekalan bahan mentah supaya mencukupi bagi pengusaha batik dan dengan harga yang lebih murah (Abdullah, 1990).

Pembatik Kelantan diiktiraf sebagai pembatik yang mempunyai kepakaran dalam pengeluaran batik ela. Semasa kemuncak pengeluaran batik dalam tahun-tahun 1970an, dianggarkan terdapat antara 200 hingga 500 buah kilang batik di kawasan Kota Bharu (Arney, 1987). Perkembangan batik yang pesat pada waktu ini, turut didorong oleh langkah kerajaan yang mengiktiraf pakaian batik sebagai pakaian kebangsaan. Ini bermakna semua bangsa turut memakai pakaian batik (Wan Hashim, 1996).

Hingga kini, terdapat dua zaman kemuncak bagi perusahaan batik iaitu pada pertengahan tahun 70an dan pertengahan tahun 80an. Pada waktu itu, batik bukan sahaja mendapat permintaan yang tinggi dari dalam negara malah permintaan daripada luar negara seperti Jepun, Australia dan Eropah (Kamarozaman, 2001). Tambahan pula, tahun 80an merupakan tahun perkembangan pesat batik lukis yang lebih dikenali sebagai batik conteng (Zaharah, 2001).

Perusahaan batik di Kelantan lebih bersifat perusahaan keluarga. Ia diperturunkan dari satu generasi ke satu generasi (Mohd Ibrahim, 1998; Arney, 1987). Terdapat juga aktiviti pembatikan yang dilakukan di rumah. Bentuk kekeluargaan bukan sahaja berlaku dari aspek tenaga kerja, yang biasanya terdiri dari sanak saudara, malahan pembentukan modal juga kadang-kadang hasil dari perkongsian di kalangan keluarga (Arney, 1987). Keadaan inilah yang menyebabkan perusahaan batik tidak berkembang secara meluas di seluruh negara. Perusahaan ini dianggap sebagai suatu bentuk warisan keluarga yang diturunkan dari generasi ke generasi (Yusman dan Mohamed Roselan, 1995; Mohd Azmi, 1998). Penerusan operasi industri secara pertalian keluarga merupakan sesuatu yang lumrah bagi industri kecil (Chee, 1986).

Dalam pengeluaran batik, pembatik Kelantan mengeluarkan paling banyak keluaran yang berasaskan batik dengan menggunakan pelbagai teknik pengeluaran yang tidak dapat dibandingkan dengan mana-mana tempat di Malaysia. Oleh itu, Kelantan dianggap sebagai "*home of Malaysian Batik*" (Arney, 1987).

Terengganu merupakan negeri kedua di Malaysia paling banyak terdapat perusahaan batik. Namun, Terengganu lebih terkenal dengan pengeluaran kain batik sarong yang dikenali sebagai "*Batik Jawa Terengganu*". Pengeluaran kain batik di Terengganu pada masa kini lebih mirip kepada batik dari Jawa, Indonesia. Ini kerana sejak tahun 1980, pengusaha batik di Terengganu mengimport terus blok-blok untuk membuat corak batik dari Indonesia (Arney, 1987).

Pada masa ini, sama ada di Kelantan ataupun Terengganu, batik cop adalah lebih banyak dikeluarkan oleh pengusaha batik. Langkah ini diambil kerana batik jenis ini senang

untuk dijual dan harganya yang lebih murah berbanding dengan batik tulis. Sementara batik tulis pada amya hanya dipakai oleh golongan yang berada. Batik yang paling baik mutunya adalah batik tulis berbanding dengan batik cop (Wan Hashim, 1996).

Batik yang terdapat di Malaysia pada hari ini sememangnya berasal dari Jawa, Indonesia. Namun, melalui perubahan dalam proses pengeluaran dan pengubahsuaian yang berterusan, batik Malaysia sudah mempunyai identitinya yang tersendiri. Sekarang ini batik Malaysia jauh berbeza dari batik jawa asli Indonesia (Arney, 1987). Pada masa ini, ciri batik Melayu menjadi lebih ketara dengan motif yang berunsurkan alam tumbuhan (Siti Zainon, 1986).

2.3 LOKASI INDUSTRI BATIK DI KELANTAN

Industri kecil di Malaysia pada hari ini bertaburan di merata-rata tempat dan ia boleh didapati baik di bandar mahupun di luar bandar. Keadaan ini berlaku kerana ia tidak terlalu bergantung kepada kemudahan infrastruktur. Sesetengah tempat, ia juga diusahakan di kawasan perumahan (Chee, 1986).

IKS di Kelantan, terdapat di seluruh jajahan dan kedudukannya tidaklah seimbang. Namun, ia lebih banyak tertumpu di kawasan Kota Bharu (Pelan Strategik Pembangunan Negeri Kelantan, 2000).

Perusahaan batik merupakan kategori industri kecil yang boleh diwujudkan di mana-mana tempat kerana ia tidak terlalu memerlukan kemudahan yang khusus. Misalnya peralatan yang digunakan dalam industri ini sebahagian besarnya merupakan peralatan

tardisional. Sementara buruh yang terlibat dalam industri ini pula pada amnya bukanlah buruh yang terlatih.

Akibat terlalu mudah untuk mengusahakan kilang batik, ia telah mendorong pengusaha untuk membina kilang batik di mana-mana. Dengan itu, kilang batik telah dibina berhampiran dengan rumah kediaman atau terus sahaja beroperasi di sebahagian dari rumah yang didiami. Keadaan ini, merupakan antara penyebab mengapa perusahaan batik tidak berkembang maju walaupun perusahaan ini telah lama bertapak di negeri ini.

Berdasarkan kepada senarai nama yang diperolehi daripada Persatuan Pembatik Kelantan, Koperasi Pembatik Kelantan, Lembaga Kemajuan Kraftangan Malaysia Cawangan Kelantan dan Jabatan Kastam dan Eksais DiRaja, perusahaan batik di Kelantan lebih tertumpu di kawasan Jajahan Kota Bharu. Dapatan menunjukkan hampir 90 peratus daripada pengusaha batik berada di kawasan ini dan ia diikuti oleh Jajahan Tumpat sebanyak 6.75 peratus, Jajahan Bachok sebanyak 2.61 peratus, Jajahan Pasir Mas sebanyak 1.96 peratus dan Jajahan Pasir Puteh sebanyak 0.22 peratus (Jadual 2.1)

Jadual 2.1: Peratusan Pembatik Mengikut Jajahan Utama

Jajahan	Peratusan
Kota Bharu	88.45
Tumpat	6.75
Bachok	2.61
Pasir Mas	1.96
Pasir Puteh	0.22
Jumlah	100.00

Sumber: Kajian sampel

Antara sebab Jajahan Kota Bharu menjadi kawasan tumpuan perusahaan batik ialah kerana kawasan ini merupakan kawasan awal penempatan perusahaan batik di negeri ini. Selain itu, faktor kemudahan asas yang lebih baik dan senang untuk mendapatkan

bekalan bahan mentah juga merupakan faktor penarik bagi perusahaan batik untuk tertumpu di kawasan ini.

Jajahan Kota Bharu, kawasan yang paling banyak terdapat perusahaan batik ialah di sepanjang Jalan Pantai Cahaya Bulan (Jalan PCB). Kawasan ini mewakili 43.84 peratus dari perusahaan batik di Jajahan Kota Bharu dan diikuti dengan Jalan Kuala Krai sebanyak 12.56 peratus. Dua lagi kawasan tumpuan perusahaan batik ialah Kampung Sireh dan Kampung Pintu Geng, iaitu masing-masing mewakili 7.39 dan 6.65 peratus.

Kelebihan Jalan Pantai Cahaya Bulan berbanding dengan tempat-tempat lain ialah lokasinya yang berdekatan dengan Bandar Kota Bharu, di samping merupakan laluan utama ke tempat perkelahan yang agak terkenal di Kelantan iaitu Pantai Cahaya Bulan. Ini ditambah pula dengan kewujudan sebuah hotel yang antara lain boleh menambahkan tarikan pelancong. Ini menunjukkan bahawa faktor pelancongan juga boleh mendorong kepada perkembangan perusahaan batik.

Kawasan kedua di Kelantan yang paling banyak terdapat pengusaha batik ialah Jajahan Tumpat. Jajahan ini merupakan antara jajahan yang terdekat dengan bandar Kota Bharu. Pemisah utama dua jajahan ini ialah Sungai Kelantan. Kawasan yang lebih banyak terdapat perusahaan batik di Jajahan Tumpat ialah kawasan Palekbang dan Wakaf Bharu.

• **Lokasi Cadangan Kerajaan**

Dalam usaha kerajaan untuk memajukan perusahaan batik di negeri ini, kerajaan negeri telah menyediakan kawasan tapak perusahaan batik seluas 55 ekar di kampung

Berangan, Tumpat pada tahun 1984. Alasan utama kerajaan negeri memilih kawasan ini ialah;

- a. Tapak yang disediakan merupakan kawasan tanah terbiar yang pada asalnya merupakan kawasan penanaman padi. Kawasan ini juga bebas dari bencana banjir;
- b. Melalui penubuhan projek ini ia akan meningkatkan taraf hidup penduduk tempatan; dan;
- c. Buruh yang diperlukan untuk perusahaan ini terdapat di kawasan sekitar.

Kawasan pematikan ini dikenali dengan nama Desa Batik. Rasionaliti penubuhan Desa Batik adalah¹:

- a. Mewujudkan suasana operasi yang kemas dan teratur bagi menghidupkan lagi proses pertumbuhan serta perkembangan industri batik;
- b. Menyediakan kemudahan peralatan moden bagi meningkatkan daya pengeluaran sambil mengekalkan mutu dan nilai-nilai tradisi dalam pengeluaran batik;
- c. Mengadakan kemudahan-kemudahan berupa bantuan kewangan, latihan dan nasihat yang dapat disalurkan dengan baik;
- d. Pemasaran batik dapat diperluaskan;
- e. Kedatangan pelancong ke negeri ini dapat ditingkatkan; dan.
- f. Mengelakkan penghijrahan pembatik-pembatik ke negeri-negeri lain.

Untuk menjayakan Desa Batik, Kerajaan Negeri telah memperuntukkan perbelanjaan sebanyak RM10.067 juta. Kemudahan infrastruktur telah disiapkan pada tahun 1997.

¹ Kertas Cadangan Desa Batik, 1984: ms.2

Namun begitu ia tidak mampu menarik pengusaha-pengusaha berpindah ke tempat yang disediakan dengan alasan seperti berikut²:

- a. Kegawatan ekonomi yang melembabkan pasaran batik;
- b. Kesukaran mendapatkan pembiayaan dari institusi kewangan;
- c. Kegagalan pembatik melalui persatuan mendapatkan pinjaman yang dicadangkan untuk diperolehi dari kerajaan seperti KPU; dan
- d. Kedudukan Projek Desa Batik di kawasan yang tidak strategik.

Berdasarkan kedudukan ini Kerajaan Negeri telah menyediakan satu kawasan baru di Kampung Badang, Jalan Pantai Cahaya Bulan, Kota Bharu. Keluasan tanah yang diperuntukkan ialah seluas 3.023 ekar. Pusat ini dinamakan sebagai Pusat Pemasaran dan Promosi Batik. Komponen utama pusat ini ialah³:

- a. Bilik-bilik pameran produk batik;
- b. Gerai-gerai jualan;
- c. Pusat gunasama dan pembuatan batik;
- d. Pusat Penyelidikan dan Pembangunan; dan
- e. Pusat rekreasi untuk pengunjung.

Mesyuarat pertama untuk penubuhan pusat ini diadakan pada bulan Oktober 2001 dan Kertas Cadangan lengkap projek ini dikemukakan kepada Kementerian Pembangunan Usahawan pada tahun 2002.

² Kertas Cadangan Konsep Pusat Pemasaran dan Promosi Batik Di Negeri Kelantan, 2001: ms.1

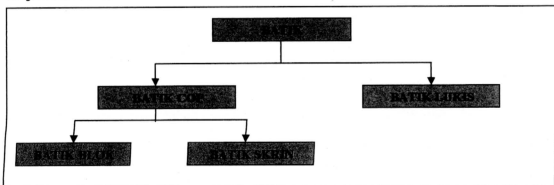
³ Kertas Cadangan Konsep Pusat Pemasaran dan Promosi Batik Di Negeri Kelantan, 2001: ms.3

2.4 PEMBUATAN BATIK

Kaedah pembuatan batik dapat dibahagikan kepada dua jenis iaitu batik tulis (lukis) dan batik cop. Kedua-dua jenis batik ini, batik tulis dikatakan mempunyai nilai seni yang tinggi (Lihat Rajah 2.1). Batik tulis dilukis sepenuhnya dengan menggunakan tangan. Dengan ini, ia mampu membentuk corak-corak yang lebih menarik yang tidak mampu dihasilkan oleh batik cop (Khoo, 1997). Ia juga mampu menggunakan pelbagai warna dan corak yang kelihatan lebih halus berbanding dengan batik cop (Serian Batik, tt). Dalam menghasilkan batik tulis yang bermutu, ia memerlukan pelukis batik yang kreatif dan berkebolehan. Tidak semua pelukis batik mampu menghasilkan batik lukis yang bermutu. Selalunya pakaian yang dihasilkan melalui batik lukis adalah lebih unik (Pepin,1993).

Sementara batik cop pula dapat dibahagikan kepada dua jenis iaitu batik blok dan batik skrin (stensil). Batik blok ialah pembuatan corak-corak batik dengan menggunakan blok-blok yang diperbuat dari zink atau tembaga nipis. Saiz blok ini adalah di antara 8 hingga 12 inci panjang dan lebar. Sementara batik skrin pula, pembuatan batik dengan menggunakan skrin. Secara amnya terdapat dua saiz skrin iaitu bersaiz 63 inci x 90 inci dan 63 inci x 54 inci. Saiz-saiz ini dibuat mengikut kesesuaian kain.

Rajah 2.1: Jenis-Jenis Batik



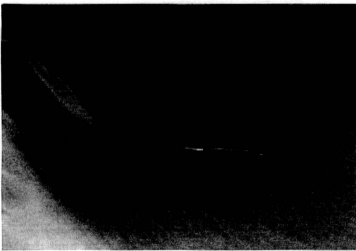
2.4.1 Kaedah Pembuatan Batik Tulis

Batik tulis atau juga dikenali oleh orang-orang tempatan sebagai batik lukis adalah yang menarik perhatian pengguna pada hari ini. Bahan utama yang diperlukan dalam membuat batik lukis ialah;

a. Canting

Canting merupakan alat melukis yang digunakan dengan menggunakan lilin cair semasa melukis corak batik. Terdapat empat bentuk canting iaitu bentuk lada, kasut, burung dan baldi. Namun begitu, bentuk-bentuk ini tidak begitu penting kerana ia tidak memberi sebarang kesan ke atas lukisan yang akan dilukis. Sebaliknya yang mustahak ialah mata canting kerana ia perlu disesuaikan dengan jenis kain dan corak bunga yang akan dilukis.

Foto 1: Canting



b. Berus

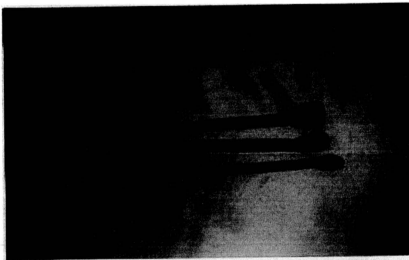
Setelah corak-corak yang dikehendaki dilukis dengan menggunakan canting, corak-corak ini akan diwarnakan dengan menggunakan berus. Berus yang biasa digunakan ialah berus Cina. Saiz berus yang digunakan adalah berdasarkan kepada kesesuaian

corak yang akan diwarnai. Berus yang bermata kecil sesuai untuk mewarna bunga, manakala daun dan corak lain memerlukan berus yang halus bentuknya. Manakala corak latar belakang kain pula diwarnai dengan menggunakan berus yang besar.

c. Kain

Perusahaan batik pada hari ini menggunakan berbagai jenis kain berdasarkan aliran fesyen terkini. Namun begitu, antara jenis-jenis kain yang selalu digunakan ialah creepe jacquard, creepe decine, creepe satin, sutera, fuji, broket, dan satin.

Foto 2: Berus



Creepe jacquard adalah kain berwarna putih serta mempunyai corak bunga asli yang bersinar pada kain. Kain ini agak lembut dan amat selesa dipakai. Creepe Decine juga adalah kain putih, tidak mempunyai bunga asli dan agak nipis. Kain ini juga agak lembut. Creepe Satin adalah kain putih tidak mempunyai bunga asli sementara di sebelah lagi permukaannya bersinar. Ia agak lembut tetapi secara relatif lebih baik dari *Creepe Jacquard* dan *Creepe Decine*.

Sutera pula ialah kain putih yang tidak mempunyai bunga asli pada kain. Ia nipis dan bersinar. Fuji terdiri dari kain putih yang tidak mempunyai bunga asli pada kain. Ia terbahagi kepada dua jenis, iaitu kain yang bersinar dan tidak bersinar. Keadaannya agak tebal. Sementara broket ialah kain putih ini mempunyai corak bunga asli pada kain. Ia tebal dan agak keras apabila dipegang. Akhir sekali ialah kain satin yang mempunyai berbagai warna dan tidak mempunyai bunga asli pada kain. Sebelah muka kain bersinar dan sebelah yang satu lagi tidak bersinar. Ia agak tebal serta terasa agak keras ketika dipegang.

Dalam membuat batik tulis, antara langkah-langkah yang perlu diambil ialah:

- a. Kain putih diregang di atas meja yang telah dikhaskan;
- b. Pelukis mula melukis corak yang dikehendaki;
- c. Selepas dilukis ia mestilah diwarnakan dengan pewarna;
- d. Selepas diwarna, kain dijemur supaya betul-betul kering;
- e. Setelah kering, kain diperiksa;
- f. Setelah diperiksa, kain akan dimatikan warnanya;
- g. Kain dibasuh dengan air bersih;
- h. Kain direbus untuk membuang lilin dari kain;
- i. Kain dibasuh dengan menggunakan air sabun dan air biasa sebagai bilasan;
- j. Kain dicelup atau disembur dengan dengan pelembut kain;
- k. Kain dijemur untuk dikeringkan; dan
- l. Kain digosok supaya kelihatan menarik serta menawan.

Kain-kain yang telah dipilih untuk membuat batik terlebih dahulu akan dibasuh untuk menanggalkan kanji yang masih terlekat pada kain. Kanji-kanji ini telah digunakan

semasa proses membuat kain putih di kilang lagi. Setelah bersih, kain ini perlu dikeringkan sama ada dengan menggunakan kaedah biasa iaitu dengan menjemur di bawah panas cahaya matahari atau dengan menggunakan mesin pengering.

Dalam membuat batik tulis, sebuah meja khusus diperlukan. Ukuran meja ini adalah berukuran 42 inci x 158.4inci. Kegunaan utama meja adalah untuk menegang kain supaya kain betul-betul berada di dalam keadaan tegang. Tepi kain akan dipaku ke meja untuk menegang kain. Ketegangan kain diperlukan untuk menyenangkan kerja-kerja melukis corak dan mewarna kain. Corak kain dilukis dengan menggunakan canting yang diisi dengan lilin panas. Lilin yang digunakan adalah campuran lilin putih (paraffin) dan damar (rosin). Kadarnya ialah pada nisbah 40 peratus lilin dicampur dengan 60 peratus damar. Tujuan utama bahan ini adalah untuk menghalang warna dari meresap dan becampur ke kawasan lain. Saiz canting yang digunakan bergantung kepada bentuk dan kehalusan corak yang akan dilukis (Lihat Foto 3).

Foto 3: Pekerja Sedang Mencanting



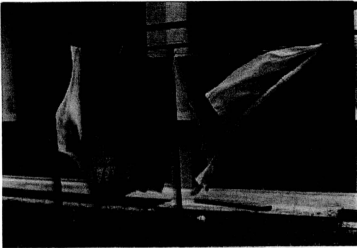
Setelah corak kain dilukis, ia akan diwarnakan dengan menggunakan berus. Saiz berus yang digunakan bergantung kepada tempat yang hendak diwarnakan. Saiz berus yang kecil akan digunakan untuk mewarna bahagian-bahagian yang kecil seperti corak yang berdasarkan daun dan bunga. Manakala untuk mewarna latar belakang pula berus yang besar akan digunakan. Ini dapat dilihat seperti dalam Foto 4.

Foto 4: Pekerja Sedang Mewarna



Setelah tamat proses mewarna, kain akan dijemur (Lihat Foto 5) di tengah panas terik untuk memastikan ia betul-betul kering. Jika dalam keadaan cuaca biasa, kain akan dijemur selama satu hari. Setelah kain betul-betul kering, ia akan diperiksa untuk memastikan proses mewarna telah disempurnakan dengan baik. Kain-kain yang telah mencapai tahap kualiti yang ditetapkan akan dimatikan warnanya dengan cara merendamkan kain dalam cecair 'sodium silicate'. Tujuannya ialah untuk memberikan mutu yang baik kepada warna kain supaya warna tidak luntur. Jangkamasa untuk mematikan warna ialah di antara 8 hingga 12 jam. Lebih lama masa kain direndam dengan 'sodium silicate' lebih baik untuk menghindarkan warna dari cepat luntur.

Foto.5: Kain Dijemur



Kain-kain yang telah dimatikan warnanya akan direndam dan dibilas seperti dalam Foto 6. Tujuannya adalah untuk memastikan kain tersebut berada dalam keadaan bersih dan lebih 'sodium silicate' dapat dihapuskan.

Foto 6: Kain Yang Dimatikan Warna



Seterusnya kain akan direbus dengan menggunakan air panas yang mendidih yang dicampur dengan sedikit 'soda ash'. Tujuannya ialah untuk menanggalkan lilin yang masih melekat pada kain. Jangkamasa kain direbus lebih kurang 5 minit, iaitu sekadar lilin dapat ditanggalkan dari kain (Lihat Foto 7).

Foto 7: Kain Direbus



Kain yang telah direbus akan dibasuh dengan air sabun (Foto 8). Setelah bersih, kain akan dibilas dengan menggunakan air biasa sehingga kesemua kesan lilin tersebut hilang dan kain menjadi betul-betul bersih.

Untuk menjadikan kain lebih lembut ia akan dicelup atau disembur dengan pelembut kain. Selepas itu kain akan dijemur sehingga kering. Setelah kering, kain akan digosok supaya kelihatan lebih menarik. Seterusnya kain telah sedia untuk dipasarkan.

Foto 8: Kain Dibasuh



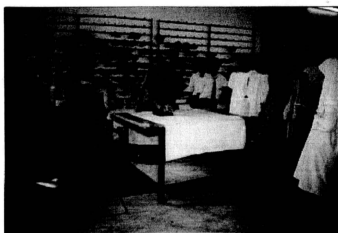
2.4.2 Kaedah Pembuatan Batik Blok

Antara langkah-langkah yang perlu dilakukan untuk membuat batik blok ialah:

- a. Kain putih akan diletakkan di atas meja yang dikhaskan;
- b. Blok akan diterap ke atas kain putih;
- c. Warna akan disapu ke atas kain berdasarkan corak yang telah diterap;
- d. Kain dijemur sehingga kering;
- e. Kain diperiksa untuk menentukan tahap kualiti yang ditetap telah dicapai;
- f. Proses mematkan warna dilakukan;
- g. Kain dibasuh;
- h. Kain direbus untuk menanggalkan lilin dan rosin;
- i. Kain dibasuh;
- j. Kain dicelup atau disembur dengan pelembut kain;
- k. Kain dijemur sehingga kering; dan
- l. Kain digosok dan siap untuk dipasarkan.

Kaedah untuk menyediakan batik tulis berbeza dengan kaedah untuk membuat batik blok. Untuk batik blok, kain tidak diregang sebaliknya diletakkan di atas meja yang telah dikhaskan. Ukuran meja adalah lebih besar sedikit dari saiz kain putih untuk dibuat batik iaitu berukuran 55 inci x 35 inci. Meja ini dialas dengan 'sponge' dan plastik nipis. Ia bertujuan untuk menyenangkan proses menerap blok ke atas kain putih (seperti dalam Foto 9).

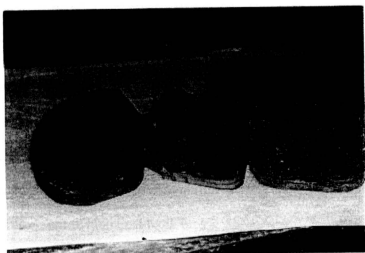
Foto 9: Pekerja Sedang Mengecop Batik Di Atas Meja



Kain putih yang diletakkan di atas meja akan diterap dengan menggunakan blok yang dicelup lilin dan damar. Dengan ini, terbentuklah corak yang dikehendaki. Semakin banyak corak yang diperlukan, semakin banyaklah blok yang perlu disediakan (Lihat Foto 10).

Kain-kain yang telah siap dengan corak yang dikehendaki akan diwarnakan. Proses mewarna sama saja dengan batik tulis iaitu dengan menggunakan berus. Bermula dari peringkat ini prosesnya sama dengan proses pembuatan batik tulis sehinggalah kain digosok untuk dipasarkan.

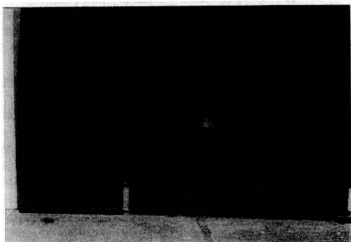
Foto 10: Blok Untuk Batik Cop



2.4.3 Kaedah Pembuatan Batik Skrin

Berbeza dengan batik blok, batik skrin atau batik stensil, dibuat dengan menggunakan blok yang lebih besar yang dikenali sebagai skrin. Terdapat dua jenis ukuran skrin iaitu 63 inci x 54 inci dan 63 inci x 90 inci. Permukaan skrin terdiri dari sejenis kain nipis yang dikenali sebagai kain saring. Corak-corak yang dikehendaki akan dilukis di atas skrin. Semakin banyak corak yang diingini, semakin banyak skrin yang perlu disediakan (lihat Foto 11).

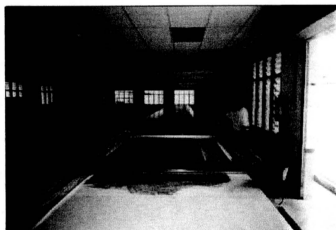
Foto 11: Skrin



Meja yang digunakan untuk membuat batik skrin adalah lebih panjang dari meja yang digunakan untuk membuat batik blok. Kedudukan meja yang digunakan untuk membuat batik skrin hampir sama dengan kedudukan meja yang digunakan untuk membuat batik blok. Mejanya akan dialas dengan 'sponge' dan getah plastik yang nipis.

Kaedah pengeluaran batik skrin adalah lebih cepat berbanding dengan batik tulis atau batik blok. Kecepatan ini disebabkan oleh skrinnya yang lebih besar berbanding dengan blok yang digunakan untuk membuat batik blok.

Foto 12: Pembuatan Batik Skrin



Langkah-langkah untuk membuat batik skrin ialah seperti berikut:

- a. Kain putih diletakkan di atas meja yang dikhaskan;
- b. Skrin yang telah dilukis dengan corak yang dikehendaki diletakkan ke atas kain putih;
- c. Warna akan disapu pada permukaan skrin;
- d. Proses mewarna corak dan seluruh permukaan kain dilakukan;
- e. Kain dijemur sehingga kering;
- f. Kain diperiksa untuk menentukan tahap kualiti yang ditetapkan telah dicapai;

- g. Proses mematkan warna dilakukan;
- h. Kain dibasuh;
- i. Kain direbus untuk menanggalkan lilin dan rosin;
- j. Kain dibasuh;
- k. Kain dicelup atau disembur dengan pelembut kain;
- l. Kain dijemur sehingga kering; dan
- m. Kain digosok dan siap untuk dipasarkan.

Dalam membuat batik skrin, langkahnya adalah sama saja dengan kaedah membuat batik blok. Perkara yang membezakan antara keduanya hanyalah dari sudut untuk perletakkan corak batik. Bagi batik skrin, corak batik akan diperolehi dengan cara menyapu warna di atas skrin. Manakala bagi batik blok pula corak diperolehi dengan cara menerap blok ke atas kain. Setelah corak yang dikehendaki diperolehi, proses seterusnya adalah sama sehinggalah kain batik siap untuk dipasarkan.

2.5 PASARAN BATIK

Industri kraf secara keseluruhannya telah berkembang. Ia ditentukan dengan mengambil kira keadaan perkembangan pasaran, penambahan pengusaha serta keluaran baru dan tahap pembangunan teknologi di dalam proses pengeluaran. Namun begitu, antara satu industri dengan yang lain terdapat perbezaan. Contoh yang jelas dapat dilihat perkembangan dalam industri batik, hasil hutan dan industri logam pada masa ini. Antara keluaran kraf yang mendapat permintaan yang paling tinggi sama ada daripada pelancong asing ataupun pembeli tempatan ialah keluaran tekstil khususnya batik (Siti Azizah, 2001).

2.5.1 Mengekalkan Pasaran

Untuk menambah serta mengekalkan pasaran, pengusaha batik perlu mengambil beberapa inisiatif misalnya mempelbagaikan corak dari yang telah sedia ada, memastikan batik yang dikeluarkan mempunyai corak yang sekata terutamanya untuk tujuan eksport, mengenalpasti teknik pembatikan yang lebih cekap, sentiasa mengadakan penyelidikan dan pembangunan (R&D), melakukan perlabelan yang betul dan memanfaatkan kemudahan teknologi maklumat terutamanya untuk tujuan pengiklanan (Wan Yunus, 1998).

Pemasaran barangan pada hari ini dilihat agar mencabar. Memandangkan persaingan barangan sangat sengit, harga yang diletakkan patut diberi perhatian. Harga mampu mengubah keputusan pengguna. Ini kerana, harga merupakan ukuran bagi pengguna untuk mendapatkan sesuatu barangan (Kurtz dan Boone, 1987). Selain itu, tahap pembungkusan yang memuaskan adalah perlu untuk menarik perhatian pengguna. Sebahagian dari pengusaha masa kini telah menjadikan kaedah pembungkusan sebagai salah satu dari strategi barangan (Kothler dan Armstrong, 1987). Dalam memastikan barangan sampai kepada pengguna pengiklanan perlu dilakukan (Shaw dan Semenik, 1989)

Antara faktor utama yang menyumbang kepada kejayaan perusahaan batik ialah kemampuan untuk mengenalpasti dan mampu memenuhi kehendak pelanggan. Kebolehan ini penting untuk merebut pasaran yang terhad. Sehubungan dengan ini, pengusaha perlu mengetahui gaya hidup pengguna kerana ia berkait rapat dengan fesyen semasa yang mempunyai perkaitan terhadap permintaan ke atas batik. Ini bermakna pengusaha mesti betul-betul mengambil berat kehendak pelanggan (Mohd Azmi, 1998).

Bagi pengguna yang berpendapatan tinggi, mereka lebih mementingkan soal kualiti sedangkan bagi yang berpendapatan rendah persoalan harga lebih diutamakan (Cheng, Noel Yee dan Alice, 2002). Dalam menjamin permintaan yang berkekalan, pengusaha juga perlu mengadakan saluran untuk mendapatkan maklum balas berkaitan barangan yang telah dijual (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985).

Sehubungan itu, latihan tentang aspek pemasaran dan mempromosikan barangan perlu dititikberatkan oleh industri kraftangan-(Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985).

Dalam industri tekstil pada hari ini, penentuan harga sangat bergantung kepada corak dan kualiti tekstil (Azlan, 2001). Peniruan corak-corak batik dari luar negara yang menjadi kegemaran pengguna mungkin perlu dilakukan. Namun begitu, peniruan ini perlu dilakukan dengan teliti kerana pengubahsuaian perlu dibuat agar pengusaha terhindar dari bersaing secara terus dengan corak batik yang diimport (Mohamed Najib, 1998). Bagi pembeli luar negara, ciri-ciri keaslian tidak begitu penting berbanding dengan kesesuaian barangan berkenaan dengan selera dan gaya hidup mereka (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985). Usaha untuk memenuhi selera pelanggan dijangka tidak begitu sukar memandangkan penggunaan komputer kini telah mampu mempercepatkan pengeluaran dan susunan rekacorak juga menjadi lebih tepat (Mohamed Najib, 2001).

Keluaran industri kecil pada amnya, menjual keluaran mereka kepada pengguna secara terus di tempat ia beroperasi (Chee, 1986). Lebih dari 80 peratus pengilang kecil dan sederhana di Kelantan telah menjual terus keluaran mereka.(Pelan Strategik Negeri

Kelantan, 2000). Keadaan ini tidak terkecuali dengan perusahaan batik. Batik didapati paling banyak dijual di pasaran tempatan. Wan Yahya dan Rosli (2000) mendapati 79 peratus batik yang dikeluarkan di Kelantan dan Terengganu dijual di kawasan di mana perusahaan berkenaan beroperasi.

Dalam sesetengah keadaan, batik juga dijual kepada orang tengah. Keadaan ini terjadi apabila orang tengah, dalam masa yang sama, berfungsi sebagai pembekal bahan-bahan mentah yang diperlukan untuk membuat batik atau bertindak sebagai pemberi kredit (Chee, 1986).

Untuk menambahkan permintaan dalam negeri, pengusaha batik perlu mengubah cara pemikiran tradisi terutamanya di dalam menentukan corak batik. Sebahagian dari pengusaha kraftangan lebih selesa mengeluarkan corak tradisional (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985). Sebelum ini, corak batik lebih tertumpu kepada menggambarkan flora dan fauna serta ciri kebudayaan Melayu (Mohd Azmi, 1998; Wan Yunus, 1998). Corak yang sebegini lebih sesuai untuk penggunaan wanita dan generasi tua berbanding dengan golongan lelaki dan generasi muda. Oleh itu, corak batik yang bersifat lebih universal harus diketengahkan bagi menjadikan pakaian ini sesuai dipakai sebagai pakaian harian dan tidak hanya untuk pakaian rasmi (Wan Yunus, 1998).

Penyelidikan pasaran merupakan sesuatu yang amat diperlukan bagi menjamin permintaan ke atas batik terus mendapat tempat di hati pengguna. Tanpa penyelidikan yang teliti sesebuah pasaran sukar untuk diperkembangkan, malahan pasaran yang telah sedia ada juga mungkin akan merosot. Contoh kepentingan penyelidikan dapat dilihat

melalui kegigihan Korea Selatan yang telah melakukan penyelidikan tentang batik tulis Malaysia sejak tahun 1985. Hasil usaha demikian, ia telah mampu memasarkan batik ela ke Malaysia pada akhir tahun 1997 (Mohamed Najib, 1998).

Usaha yang dilakukan oleh Korea Selatan merupakan satu pengajaran yang berguna. Walaupun pembuatan batik dengan menggunakan mesin tidak mampu menandingi keaslian mutu batik tempatan, namun faktor harganya yang lebih murah menjadikan ia berjaya dipasarkan dan mampu mengugat pasaran batik tempatan (Fraser Lu, 1989). Ini bermakna untuk memperluaskan pasaran, teknologi baru perlu digunakan walaupun terpaksa mengimport teknologi dari luar negara (Moha Asri, 1999). Selain daripada itu, maklumat tentang keperluan pasaran semasa yang berterusan diperlukan bagi menjamin pulangan yang baik kepada pengusaha batik (Azlan, 2001).

Dalam meluaskan pasaran, sepatutnya pengusaha kraftangan perlu mencari pasaran di luar negara. Namun begitu, masalah yang timbul ialah sebahagian besar dari pengusaha kraftangan tidak mempunyai maklumat tentang pasaran luar negara dan kaedah untuk mengeksport keluaran mereka. Majoriti pengusaha juga didapati tidak mempunyai sikap yang positif terhadap pasaran baru (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985).

2.5.2 Lokasi Utama Pemasaran Batik di Kelantan

Bandar merupakan pusat kegiatan ekonomi utama bagi sesebuah negeri. Berdasarkan fungsinya sebagai pusat kegiatan ekonomi dan pentadbiran, ia menjadi pusat tumpuan aktiviti ekonomi penduduk. Dengan jumlah penduduk yang ramai, secara amnya jumlah permintaan juga tinggi. Ini tidak hairanlah apabila Bandar Kota Bharu menjadi tempat

utama pemasaran batik di Kelantan. Terdapat 4 (empat) lokasi utama bagi tujuan pemasaran batik di Kota Bharu. Tempat-tempat berkenaan ialah:

a. Bazar Buluh Kubu

Kedudukannya sangat strategik. Bazar Buluh Kubu merupakan pusat jualan utama kain batik di negeri ini. Selain dari mempunyai kemudahan perhubungan, ia juga terletak berhampiran dengan masjid besar Kota Bharu iaitu Masjid Muhammadi. Kawasan ini juga merupakan tempat perhentian bagi bas pelancong yang datang ke Kota Bharu dan ia terletak bersebelahan dengan Pasar Besar Siti Khadijah yang merupakan pasar utama di bandar ini. Bazar Buluh Kubu digambarkan oleh Foto13.

Foto 13: Bazar Buluh Kubu



b. Pasar Besar Siti Khadijah

Pasar Besar Siti Khadijah merupakan tempat pusat tumpuan umum. Pengguna boleh memperolehi pelbagai jenis keperluan harian di pasar ini. Tingkat bawah, pasar ini merupakan tempat jualan bagi ikan basah, daging, sayur-sayuran dan beras. Barang-barang keperluan harian runcit terdapat di tingkat dua. Sementara di tingkat tiga terdapat kedai-kedai yang menjual kain-kain batik dan jenis pakaian yang lain. Selain

daripada pakaian, di tingkat ini juga terdapat barangan kraf. Ia merupakan 'One-stop centre' bagi penduduk Kelantan. Pasar ini dapat dilihat melalui Foto 14.

Foto 14: Pasar Besar Siti Khadijah



c. Pasar Lama Majlis Perbandaran Kota Bharu

Pasar Lama Majlis Perbandaran Kota Bharu (MPKB) merupakan bekas tapak pasar besar di Kota Bharu. Pada masa ini, pasar ini merupakan bangunan dua tingkat. Tingkat bawah merupakan tempat jualan makanan dan minuman sementara di tingkat atas merupakan tempat jualan pakaian. Antara barangan jualan pakaian di tingkat atas termasuklah batik.

Kedudukannya yang bersebelahan dengan hentian kereta sewa dan hentian bas di bandar Kota Bharu adalah amat strategik untuk aktiviti pemasaran batik dan lain-lain keluaran. Pasar Lama MPKB digambarkan oleh Foto 15

Foto 15: Pasar Lama MPKB



e. Arked MARA

Arked MARA lebih menampilkan ciri pasar lambak. Ia terletak bersebelahan dengan Pasar Lama MPKB. Berbanding dengan ketiga-tiga tempat di atas, kawasan ini tidak begitu menyerlah. Barangan yang dijual secara amnya adalah pakaian, termasuk batik. Arkid MARA digambarkan oleh Foto 16.

Foto 16: Arkid MARA



Selain dari empat tempat utama, terdapat dua lagi kaedah pemasaran batik di bandar Kota Bharu iaitu jualan yang dibuat secara sekali sekala pada musim-musim tertentu misalnya pada musim cuti persekolahan atau musim perayaan. Kaedah jualan seperti ini biasanya dianjurkan oleh MARA negeri Kelantan dan Lembaga Kemajuan Kraftangan Malaysia Cawangan Kelantan. Dalam keadaan-keadaan tertentu terdapat juga gabungan di antara kedua-dua agensi ini dengan badan-badan lain.

Melalui kaedah jualan di atas, penganjur akan memilih tempat-tempat yang dianggap strategik di pusat bandar Kota Bharu sebagai tempat jualan. Dua tempat yang sentiasa dipilih ialah di Dataran Majlis Perbandaran Kota Bharu dan tempat letak kereta berhadapan Masjid Muhammadi Kota Bharu. Kedua-dua tempat ini terletak di pusat bandar Kota Bharu. Pada kebiasaannya jangkamasa yang diberikan kepada pengusaha untuk menjual hasil keluaran mereka ialah di antara seminggu hingga kedua minggu. Kedua-dua tempat ini digambarkan oleh Foto 16 dan Foto 17.

Foto 16: Dataran Majlis Perbandaran Kota Bharu

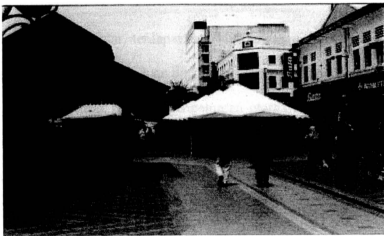
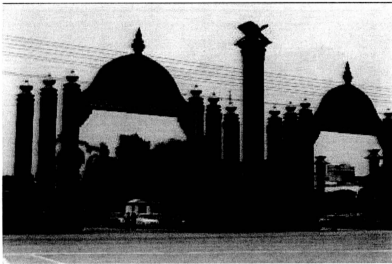


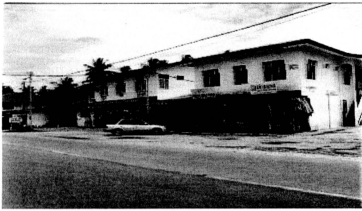
Foto 17: Tempat Letak Kereta Masjid Muhammadi Kota Bharu



Satu lagi kaedah pemasaran ialah dengan cara penjual batik membawa kain-kain batik ke tempat perhentian bas pelancong pada awal pagi. Pada kebiasaannya aktiviti jualan seperti ini akan berakhir lebih kurang jam sembilan pagi. Tempat yang sentiasa menjadi persinggahan pelancong ialah di tempat letak kereta berhadapan Masjid Muhammadi Kota Bharu. Penjual tidak boleh menggunakan masa yang lama untuk membuat jualan seperti ini, kerana tidak dibenarkan oleh pihak berkuasa Majlis Perbandaran Kota Bharu.

Selain daripada kawasan bandar, terdapat satu lagi kawasan pemasaran utama batik di Kelantan. Kawasan ini terletak di luar bandar, sepanjang Jalan Pantai Cahaya Bulan. Kawasan ini juga merupakan kawasan pengeluaran utama batik di Kelantan. Mungkin terdapat dua faktor utama mengapa di kawasan ini terdapat banyak kedai-kedai yang menjual pakaian batik. Pertama, jalan ini merupakan laluan ke tempat perkelahan yang terkenal bagi negeri ini iaitu Pantai Chaya Bulan atau lebih dikenali sebagai PCB. Kedua, sememangnya sudah menjadi ciri industri kecil dan sederhana di mana kawasan pemasaran utama ialah di tempat di mana produk itu dihasilkan. Antara kedai di sepanjang Jalan PCB digambarkan oleh Foto 18.

Foto 18: Kedai Sepanjang Jalan Pantai Cahaya Bulan



2.6 PERUNTUKAN MODAL

Untuk mengembang dan mempromosikan sesuatu keluaran, modal sangat diperlukan. Namun begitu bagi IKS, khususnya bagi industri kecil mereka terlalu sukar untuk mendapatkan pinjaman dari institusi kewangan akibat dari pelbagai kelemahan yang terdapat di dalam industri ini (Boocock dan Ismail, 1997; Pazim dan Rosli, 1995). Contohnya dalam tahun 1994, sehingga bulan March, didapati hanya 25 peratus sahaja dari peruntukan keseluruhan yang diperuntukkan untuk perusahaan ini telah digunakan (Pazim dan Rosli, 1995). Alasan utama kenapa pinjaman sukar diluluskan institusi

kewangan kepada IKS ialah tiadanya cagaran yang munasabah dan penjamin yang sesuai.

IKS di Malaysia mempunyai potensi yang besar untuk maju pada masa depan. Melalui suntikan modal yang lebih besar, industri ini mampu memberi sumbangan yang besar kepada ekonomi negara terutamanya untuk mengeksploitasi dengan sebaik mungkin sumber asli yang ada di negara ini. Namun begitu, masalah yang timbul ialah sebahagian besar dari pengusaha IKS tidak berminat untuk membuat pinjaman bagi tujuan memperbesarkan perusahaannya. Mereka lebih berminat menggunakan modal sendiri berbanding dengan pinjaman dari institusi kewangan dengan alasan proses birokrasi yang rumit untuk mendapatkan pinjaman dan kos yang terlibat dengan pinjaman juga besar (Pazim dan Rosli, 1995). Keadaan ini boleh menghalang perkembangan IKS khususnya industri kraftangan (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985).

IKS khususnya yang terlibat dengan industri kraftangan perlu membuat jualan secara kredit untuk menambahkan jualan (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985). Dengan ini, sumber kewangan yang kukuh adalah penting untuk membantu perkembangan perusahaan batik. Melalui jualan secara borong terdapat pemborong yang memerlukan kemudahan kredit. Semakin tinggi kemampuan pengusaha untuk memberi kemudahan kredit, semakin cepat perusahaan berkenaan berkembang (Azlan, 2001).

Terdapat banyak industri kecil yang menggunakan harta tetap secara menyewa. Selain daripada itu, mereka juga tidak begitu banyak menggunakan modal kerja. Dalam industri

batik misalnya, modal kerja menjadi kecil kerana mereka menggunakan tenaga buruh keluarga dan sesetengahnya memproses keluaran batik yang separuh siap untuk dihantar kepada industri batik yang lebih besar (Chee, 1986).

Industri kraftangan di Malaysia secara amnya terdiri dari industri kecil. Keadaan ini menjadikannya sukar untuk mendapat kemudahan yang disediakan oleh kerajaan. Keadaan ini berlaku kerana pada amnya kerajaan lebih banyak memberi penekanan kepada industri bersaiz sederhana dan industri yang berskala besar. Dalam sesetengah keadaan, walaupun terdapat kemudahan yang disediakan oleh pihak kerajaan, namun maklumat tentang kemudahan ini tidak sampai ke pengetahuan pengusaha kraftangan. Oleh itu, jalan yang paling mudah ialah, pengusaha akan meminjam dari kawan atau keluarga (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985).

2.7 TENAGA BURUH

Malaysia yang merupakan salah sebuah negara sedang membangun yang mempunyai tanggungjawab yang besar untuk menyediakan peluang pekerjaan yang secukupnya kepada rakyat. Kekurangan peluang pekerjaan mungkin boleh mengakibatkan ketidakstabilan politik dan seterusnya mengugat kedudukan ekonomi. Dalam situasi ini, perkembangan IKS banyak membantu negara dalam menyediakan peluang pekerjaan. Hingga kini terbukti IKS lebih banyak menyerap tenaga buruh berbanding dengan industri berat (Pazim dan Rosli, 1995). Sehubungan itu, bilangan buruh mahir yang lebih ramai diperlukan. Oleh itu, kerajaan perlu menambah skim latihan untuk golongan belia, remaja lepasan sekolah dan golongan pekerja (Moha Asri, 1999).

Memandangkan betapa pentingnya IKS kepada pembangunan ekonomi negara, kerajaan telah menyediakan pelbagai program latihan kemahiran untuk pekerja di sektor ini. Namun begitu, sebahagian dari mereka tidak peka kepada kemudahan yang disediakan (Moha Asri, 1999). Khusus untuk industri kraftangan, kerajaan juga telah banyak menyediakan kemudahan kepada mereka yang terlibat di dalam industri ini. Namun, ramai di kalangan mereka yang terlibat memandang negatif terhadap usaha kerajaan. Akibatnya, banyak program yang telah dilancarkan oleh kerajaan menemui kegagalan (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985). Peluang latihan di bidang kraf telah mula diperkenalkan pada tahun 1967 melalui Pusat Kemajuan Pertukangan Kraf di bawah RIDA, kemudian, ia telah diambil alih oleh Lembaga Kraftangan Malaysia pada tahun 1973 dan seterusnya pada tahun 1979 oleh Perbadanan Kemajuan Kraftangan Malaysia (Shamsul Baharin dan Fauziah, 2001).

Persoalan kemahiran dan kelayakan akademik merupakan persoalan penting bagi IKS. Perkara ini penting, kerana ia akan memberi kesan kepada daya pengeluaran dan kualiti barangan yang dihasilkan. Pengurus industri kecil selalunya tidak begitu berminat untuk menghantar pekerja-pekerjanya menjalani latihan kemahiran. Alasan utama yang diberikan ialah kerana mereka kekurangan kakitangan. Lebih jauh dari itu, mereka juga bimbang dengan peningkatan kemahiran pekerjaanya menyebabkan pekerja berkenaan akan berpindah ke tempat kerja lain (Chee, 1986).

Dalam industri batik, kebanyakan dari tenaga kerjanya menganggap penglibatan mereka di dalam perusahaan ini sebagai hobi atau bekerja secara sambilan. Dengan ini, mereka bukan saja tidak mempunyai kelayakan atau kemahiran yang khusus sebagai pembatik, malahan mereka juga tidak mempunyai komitmen yang tinggi terhadap kerja yang

dilakukan (Siti Azizah, 2001). Pekerja sambilan di dalam industri batik sebahagian besarnya terdiri dari petani dan nelayan. Pekerjaan sebagai pembatik hanyalah dilakukan pada masa-masa tertentu sahaja (Chee, 1986).

Sebahagian besar dari pengusaha dan pekerja dalam IKS mempunyai taraf akademik yang rendah. Majoriti hanya memiliki kelulusan peringkat Sijil Rendah Pelajaran dan Sijil Pelajaran Malaysia sahaja (Moha Asri, 1999). Khusus bagi industri kraftangan, keadaan ini menyebabkan peluang pekerjaan untuk pekerja golongan ini menjadi lebih terhad. Oleh itu, bidang yang lebih senang untuk diceburi ialah di bidang kraftangan kerana ia tidak memerlukan kelulusan akademik yang tinggi (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985). Khusus bagi batik, walaupun tidak terlalu memerlukan kelulusan akademik yang tinggi, pekerja mahir amat diperlukan (Achmad, 2001).

Dalam industri kraftangan pekerja yang dianggap mahir adalah terdiri daripada mereka yang telah berusia. Keadaan ini mungkin menggambarkan bahawa untuk menjadikan seorang buruh yang betul-betul mahir di dalam bidang ini ia memerlukan jangkamasa yang lama. Oleh itu, adalah sukar untuk menarik minat golongan muda untuk menceburi bidang ini (Malaysian Handicraft Development Corporation dan UKM, 1985). Keadaan seperti ini menjadikan industri ini lebih sukar untuk melahirkan buruh-buruh mahir yang berkualiti dalam masa yang singkat.

Dalam industri batik, sebahagian besar dari pekerja adalah terdiri dari kaum wanita khususnya yang terlibat dengan kerja-kerja halus seperti melukis corak dan mewarna. Pekerja lelaki hanya terlibat dengan kerja-kerja yang lebih berat misalnya di dalam

proses penyediaan kain (Chee, 1986; Houston, 1975) Pada masa ini, antara masalah yang paling ketara di dalam industri batik ialah kurangnya pereka corak. Golongan ini merupakan golongan terpenting yang mampu bertindak untuk menguasai pasaran sama ada dari dalam maupun dari luar negara (Mohamed Najib, 1998). Masalahnya majoriti pekerja di dalam industri ini mempunyai tahap akademik yang rendah (Shamsul Baharin dan Fauziah, 2001). Kekurangan tenaga buruh mahir di dalam industri batik menjadi lebih ketara sejak akhir-akhir ini akibat dari perkembangan pesat sektor perindustrian di negara ini (Fraser Lu, 1989). Usaha untuk mengatasi masalah kekurangan tenaga buruh mahir telah dilakukan, pada 8 Ogos 2001, kabinet telah meluluskan penubuhan Institut Kraf Negara di mana program diploma akan mula ditawarkan pada tahun 2002 (Shamsul Baharin dan Fauziah, 2001).

Untuk mewujudkan golongan usahawan yang berjaya di kalangan pengusaha batik, MARA negeri Kelantan telah melatih seramai 262 pengusaha IKS di negeri ini pada tahun 1977, di mana 80 peratus dari pengusaha tersebut adalah mereka yang terlibat dalam perusahaan batik dan pakaian (Pelan Strategik Pembangunan Kelantan, 2000).

2.8 KESIMPULAN

Melihat kedudukan sejarah perusahaan batik yang wujud di Kelantan sejak sebelum perang dunia kedua hingga ke hari ini, didapati Kelantan sememangnya layak memegang khazanah ini. Keadaan sosio budaya rakyat negeri ini yang tidak terlalu banyak berubah sejak dahulu lagi menjadikan perusahaan ini dapat terus hidup. Ciri-ciri tradisional rakyat negeri ini masih dapat dipertahankan lagi dan begitulah juga dengan perusahaan batik.