

## I. SEDJARAH DAN PEMUSATAN<sup>2</sup> INDUSTRI.

### Sedjarah. \*)

Sedjak dahulu kala orang Indonesia menenun bahan pakaiannya sendiri dengan alat tenun gedogan, ialah alat jang sederhana sekali bentuknja dan terbuat dari kaju. Mereka menenun pada waktu tidak ada pekerdjaan disawah atau pekerdjaan lainnja.

Kira<sup>2</sup> pada tahun 1870 mulai dibuat djalan<sup>2</sup> raja dan djalan kereta api jang menghubungkan daerah pesisir dengan daerah pedalaman, dan barang<sup>2</sup> tekstil luar negeri mengalir kedaerah-daerah, sehingga mendesak hasil keradjinan dalam negeri. Hal ini berlangsung terus sampai kira<sup>2</sup> pada tahun krisis 1929. Sedjak itu mulai ada perhatian dari fihak Pemerintah Hindia Belanda.

Mulai saat itu barang<sup>2</sup> impor dari Negeri Belanda makin lama makin terdesak oleh barang<sup>2</sup> impor dari Djepang jang lebih murah. Hal ini sangat menguntungkan para konsumen, tetapi merugikan penguasaha tekstil dinegeri Belanda, dan makin terdesaklah pertenunan dalam negeri. Maka Pemerintah mengambil beberapa tindakan untuk mengurangi impor dari Djepang dan memberi dorongan untuk memajukan usaha dalam negeri.

Pada waktu depresi banjak paberik gula dan perusahaan<sup>2</sup> lain jang ditutup, dan terdjadilah banjak pengangguran. Karena itu buruh murah sekali. Pada waktu itu nilai pertukaran Indonesia sangat turunnja, sehingga barang<sup>2</sup> impor harganja relatip naik. Karena kebutuhan kita akan bahan pakaian hampir seluruhnja harus diimpor, maka kenaikan harga itu terasa sekali dilapangan tekstil. Maka hal ini menimbulkan dorongan bagi kaum pengusaha untuk mendirikan perusahaan pertenunan dalam negeri. Pertumbuhan industri jang baru ini dipertjepat dengan diketemukannja sebuah modei alat tenun oleh "Textiel Inrichting Bandung", jang disebut menurut instansi jang menemukannja, ialah alat T.I.B., dengan ketjepatan  $\pm 8$  kali tenun gedogan.

\*) Bagian sedjanah ini diambil dari:

1. W. v. Wormela: *Ontstaan en groei van de handweefnijverheid in Madjalaja*.
2. Dr. R. Suroso Wirjodihardja: *De contingentteeringspolitiek en hare invloed op de Indonesische bevolking*, bab V, hal. 138 dan Bab VI hal. 167.
3. Penjelidikan kedaerah.

### **Timbulnja pemusatan.**

Mula<sup>2</sup> timbul beberapa buah perusahaan besar jang mengambil buruh dari sekelilingnja. Sambil bekerdja, buruh<sup>2</sup> itu beladjar menenun dan menabung sedikit uang. Djika tabungannja sudah tjukup untuk membeli sebuah atau dua buah alat T.I.B. dan beberapa pak benang tenun, mereka keluar dari paberik dan menenun sendiri di rumah. Pertenunan jang ketjil<sup>2</sup> ini makin bertambah besar dan mengambil buruh dari kelilingnja. Buruh itu kemudian keluar dan mendirikan pertenenan sendiri di rumah, dan begitu seterusnya, sehingga timbullah sebuah pemusatan pertenenan didaerah itu. Dengan sendirinja timbul banjak pertukangan kaju jang membuat alat<sup>2</sup> T.I.B. dan pasaran bahan mentah, dimana didjual benang tenun dan bahan tjat setjara etjeran.

Didaerah jang subur tanahnja atau jang penduduknja tidak padat, pertenenan biasanja tidak tumbuh. Sebaliknja didaerah jang tandus atau jang padat penduduknja, pertenenan merupakan kesempatan bekerdja jang baik sekali, sehingga dapat subur tumbuhnja. Selama pendudukan Djepang industri ini mendapat kesukaran dalam bahan mentah. Tetapi karena tidak ada impor bahan pakaian, maka seluruh perindustrian harus bekerdja untuk alat<sup>2</sup> distribusi Pemerintah, jang membagikan bahan mentahnja. Kepada penduduk didaerah-daerah diandjurkan untuk menanam kapas di kebun-kebun atau di halaman rumahnja, dan memintal serta menennnja sendiri. Maka waktu pendudukan Djepang jang sukar itu menjuburkan industri rumah tangga pertenenan didaerah-daerah.

Dipulau Djawa ada beberapa buah pemusatan industri tekstil, ialah didaerah-daerah:

- A. Bandung dan sekitarnja.
- B. Pesisir Utara Djawa-Tengah, antara Tegal dan Semarang.
- C. Surakarta, terutama di Pedan, sebuah desa dikabupaten Klaten.
- D. Djokjakarta.
- E. Surabaja dan sekitarnja.
- F. Kediri dan Tulungagung.

#### **A. Bandung dan sekitarnja.**

Pemusatan ini adalah jang terbesar dan menghasilkan  $\pm 40\%$  dari seluruh hasil produksi tekstil di Indonesia, sedang daerah Madjalaja sadja kira<sup>2</sup> 15%. Didaerah ini terdapat Balai Penjelidikan Tekstil jang didirikan oleh Pemerintah Hindia Belanda pada tahun 1922. Balai tersebut didirikan disitu, karena sudah banjak pertenenan didaerah itu; tetapi sesudah berdiri dan menemukan model alat

T.I.B., serta dapat memberi bantuan tehnik kepada perusahaan, baik jang baru maupun jang lama, maka Balai ini memegang peranan jang penting dalam pertumbuhan pertenenan didaerah tersebut. Kemudian pengaruhnja tidak hanya didaerah itu, tetapi meluas ke-daerah-daerah lainnja.

Pada waktu sebelum depresi diandjurkan kepada kaum wanita di Bandung untuk beladjar bermatjam-matjam pekerdjaan tangan, diantaranya pekerdjaan menenun. Ternjata, bahwa mereka sangat tertarik kepada pertenenan, karena merupakan sesuatu jang baru. Dari daerah Madjalaja dikirim beberapa orang wanita ke Bandung untuk mempeladjarinja. Wanita<sup>2</sup> inilah jang menjebarkan kepandaian menenun dengan alat T.I.B. didaerahnja.

Pada waktu depresi terdjadi banjak pengangguran di Madjalaja, karena orang<sup>2</sup> jang sebelum itu bekerdja diluar daerah, terpaksa pulang dengan ditutupnja perusahaan<sup>2</sup>. Tetapi sarung tetap laku, karena merupakan pakaian pokok bagi kaum pria. Maka banjak orang jang mendjual sawahnja dan menanam modalnja dalam pertenenan. Tepat pada waktu itu listrik dialirkan di Maljalaja, dan dapatlah alat tenun mesin (ATM) dipakai.

Perusahaan jang memakai ATM menghasilkan bahan pakaian laki<sup>2</sup>, seperti dril, keper, herringbone dll., bahan kemedja, kain gordijn dsb. Untuk produksi ini diperlukan banjak modal, sedang kebanyakan dari perusahaan<sup>2</sup> ini tidak mempunjai modal kerdja. Hal ini menjebakkan timbulnja suatu sistim jang umum disebut sistim "maakloon". Dalam sistim ini terdapat hubungan antara dua buah perusahaan atau antara perusahaan dengan pedagang, dimana pemberi "maakloon" menjerahkan bahan mentah kepada penerima "maakloon", dan menerimanja kembali sebagai barang djadi. Untuk pekerdjaan ini penerima "maakloon" mendapat biaja pertenenan. Boleh dikatakan seluruh Madjalaja bekerdja atas dasar "maakloon". Mereka menerima order dari perusahaan<sup>2</sup> di Bandung dan Djakarta.

Sistim ini ada baiknja, karena dalam djangka pendek mempertahankan kesempatan bekerdja. Djika sistim ini tidak ada, perusahaan<sup>2</sup> jang kekurangan modal itu terpaksa ditutup. Tetapi dalam djangka pandjang menghambat kemadjuan penduduk asli, karena jang memberi "maakloon" itu boleh dikatakan semuanja orang asing atau bukan penduduk asli. Pengusaha penerima "maakloon" sudah biasa bekerdja dengan tak usah menanggung risiko pasaran hasil produksi, sehingga mereka tidak berusaha untuk mendjadi pengusaha jang berdiri sendiri. Dengan demikian mereka tidak pernah menerima keuntungan pengusaha (Profit). Mungkin Pemerintah dapat memberantasnja dengan memberi kredit kepada pengusaha<sup>2</sup> tersebut. Kesukarannja ialah, bahwa baik Pemerintah maupun pengusaha kurang mengetahui pasaran.



## B. Pesisir Utara Djawa Tengah, antara Tegal dan Semarang.

Jang pertama<sup>2</sup> membawa kepandaian menenun didaerah Tegal adalah seorang bangsa Arab, jang datang disitu. Ia mulai dengan menenun sarung. Kemudian usahanja ditiru oleh orang banjak. Pada waktu depresi didaerah ini terdapat banjak pengangguran dengan ditutupnja beberapa buah paberik gula di Slawi, dan makin berkembanglah pertenenan. Didaerah ini terdapat sebuah paberik besar dengan bagian pemintalan dan pertenenan jang didirikan oleh N.V. Java Textiel Maatschappij pada tahun 1936. Hasil jang terutama dari daerah ini ialah: dari J.T.M. (Java Textiel Maatschappij), bahan pakaian laki<sup>2</sup> dan blatju untuk pembatikan, dan dari pertenenan lainnja hampir 100% sarung donggala, atau sarung kembang jang ditunen dari benang Staple Fibre.

Didaerah **Pekalongan** mulai sebelum depresi banjak orang menenun ikat pinggang wanita dengan alat tenun gedogan. Pada tahun 1936 ada orang jang memasukkan alat T.I.B. didaerah ini dari Bandung; maka dengan ini berkembanglah pertenenan. Sekarang bukan hanja ikat pinggang wanita itu jang ditunen, melainkan djuga sarung dan bahan lainnja. Bahkan pada waktu ini sarung merupakan hasil jang terutama didaerah ini, sedang pembuatan ikat pinggang terdesak sama sekali. Pusat pertenenan didaerah ini adalah **Pekadjangan**, daerah pemusatan jang kedua, sesudah Madjalaja. Daerah ini mula<sup>2</sup> adalah daerah batik. Pada waktu depresi harga kain batik turun sekali; meskipun demikian para pengusaha batik masih mendapat kesukaran dalam pasarannja. Mereka mentjoba usaha lain, ialah pertenenan, jang ternjata menurut mereka lebih mudah dan memberi penghasilan jang lebih baik. Pedagang batik jang berdagang sampai ke Madjalaja mentjontoh kepandaian orang<sup>2</sup> disana.

Didaerah ini tidak terdapat sistim "maakloon" seperti di Madjalaja, tetapi ada hubungan kredit pendjualan-pembelian. Seorang tengkulak mendjual benang tenun kepada pengusaha pertenenan dengan kredit. Karena tengkulak itu biasanja djuga pedagang sarung, ia bersedia pula menerima hasil pertenenannja. Untuk kedua hubungan ini harga diperhitungan sendiri, dan tengkulak tinggal membajar selisih harga sarung dengan harga benang tenun. Dalam prinsipnja sistim ini lain dengan "maakloon", tetapi dalam prakteknja hampir sama.

Didaerah **Semarang** tidak ada pemusatan pertenenan seperti di Madjalaja dan Pekadjangan, hanja ada beberapa buah paberik sadja.



### C. Daerah Surakarta, chusus daerah Pedan di Klaten.

Didaerah Surakarta penduduk mulai dulu menenun bahan pakaiannya sendiri, ialah kain dan badju lurik dengan alat tenun gedogan. Kira<sup>2</sup> antara tahun 1932 dan 1938 dikota timbul 5 buah perusahaan pertenenan besar jang memakai alat<sup>2</sup> T.I.B. Sesudah perang para buruh dari perusahaan<sup>2</sup> tersebut tidak kembali kepekerdjaannya dan mendirikan perusahaan<sup>2</sup> ketjil dirumah.

Dari produksi daerah Surakarta seluruhnya kira<sup>2</sup> 50% berasal dari daerah Pedan, sebuah desa dikabupaten Klaten. Daerah ini subur tanahnya, pertanian baik; tetapi kira<sup>2</sup> 15 km dari daerah itu terdapat sebuah daerah jang tandus tanahnya, ialah di Gunung Kidul. Maka banjak orang di Pedan jang bermodal menanamnja dipertenenan dan mengambil buruh dari daerah jang tandus itu. Disamping daerah itu masih ada beberapa pemusatan pertenenan lagi jang ketjil, umpama didaerah Sragen dan Wonogiri.

### D. Daerah Djokjakarta.

Sampai pada waktu ini diluar kota masih dipakai beribu<sup>2</sup> alat tenun gedogan untuk menenun kain lurik. Pekerdjaan ini bukan merupakan pekerdjaan pokok; tetapi karena pasaran baik, banjak djuga jang mengerdjakannya. Pada tahun 1931, seorang jang telah mendapat pendidikan dalam menenun di Bandung kembali keddaerahnja dan mendirikan sebuah perusahaan dengan alat<sup>2</sup> T.I.B. Didaerah Djokja dan Surakarta jang ditenen dengan alat<sup>2</sup> tersebut adalah kain lurik, tetapi lebih lebar dan lebih halus dari pada jang ditenen dengan alat tenun gedogan. Pertumbuhan pertenenan dengan alat T.I.B. tidak setjepat didaerah-daerah lain; orang<sup>2</sup> tetap bekerdja dipertanian, perdagangan atau pematikan.

### E. Daerah Surabaya dan sekitarnja.

Disekitar Surabaya ada tiga daerah jang tandus tanahnya; penduduk disitu mentjari penghidupan diluar pertanian dan menemukannya dalam pertenenan dengan alat tenun gedogan. Daerah<sup>2</sup> tersebut adalah: Tjermee, Gresik, Sidoardjo.

Pada kira<sup>2</sup> tahun 1925 datanglah seorang bangsa India dengan membawa sebuah model alat tenun jang lebih modern dari pada alat tenun gedogan, tetapi belum seperti alat T.I.B. Ia mendirikan perusahaan pertenenan dan mendidik buruh jang diambilnja dari daerah sekitar paberik itu. Model alat kemudian dikirim ke Bandung, dan sesudah itu diketemukan alat T.I.B. jang bentuknja menyerupai kombinasi antara alat tersebut dan alat model Belanda Kuna. Maka ada kemungkinan, bahwa model T.I.B. ini adalah diambil dari model jang dibawa oleh orang India itu dan dikombinir dengan model alat

tenun jang dipakai oleh Pemerintah Hindia Belanda pada tahun 1910 untuk memberi pekerdjaan kepada para pesakitan dirumah-rumah pendjara. \*)

Karena alat T.I.B. ternjata lebih mudah melajaninja, maka dapat mendesak alat model India tersebut, sampai pada waktu ini lenjap sama sekali.

Pada djaman pendudukan Djepang buruh tidak kembali kepa-berik itu dan mendirikan pertenenan sendiri. Dengan demikian timbul banjak pertenenan didaerah-daerah.

Di daerah<sup>2</sup> Tjermee, Gresik dan Sidoardjo tidak terdapat paberik jang besar, tetapi terdapat pemusatan pertenenan ketjil dan sedang. Pertenenan di Tjermee boleh dikatakan semuanja tergabung dalam koperasi, sedang di Gresik tidak. Hasil dari Tjermee pasaranja di Surabaya. Untuk membawa hasil itu setjara perseorangan terlalu makan biaja banjak; maka mereka menggabungkan diri dalam koperasi jang membawa hasil mereka bersama kepasar dan membeli bahan<sup>2</sup> mentah untuk mereka. Hasil dari Tjermee jang terutama ialah sarung palekat, sedang dari Gresik dan Sidoardjo adalah sarung Donggala (Kembang). Hasil pertenenan di Sidoardjo mempunjai tjorak jang ada pengaruhnja tjorak Arab, karena disitu banjak keturunan Arab.

Di Surabaya dan daerah sebelah Selatannja terdapat beberapa paberik tenun besar jang menghasilkan bahan<sup>2</sup> pakaian laki<sup>2</sup>, selimut, sarung, handuk, kain gordijn, bahan pembalut dan karung guni.

#### F. Daerah Kediri — Tulungagung.

Perkembangan pertenenan didaerah ini dimulai dengan masuknja orang India jang djuga mendirikan paberik tenun didaerah Surabaya. Sesudah itu, kira<sup>2</sup> pada tahun 1937 diandjurkan oleh Pemerintah untuk memakai alat T.I.B. untuk mendapatkan lisensi.

Djaman pendudukan Djepang mempengaruhi pertumbuhan pertenenan dengan dua djalan:

1. Penduduk diharuskan menenun untuk pakaian sendiri atau untuk alat distribusi Negara, sehingga banjak tumbuh pertenenan.
2. Pada waktu itu banjak hutan ditebang, sehingga air sungai membawa lumpur jang mengendap dibagian hilir dan menjebabkan sungai Brantas dan rawa<sup>2</sup> mendjadi dangkal. Akibatnja, pada musim penghudjan daerah ini diserang bandjir. Ada daerah sebesar 120 — 150 ha jang dalam satu

\*) „Ontwikkeling van de Nederlandsch-Indische Textielindustrie en de Overheids bemoeienis”, dalam Bijzonder nummer van het Economisch Weekblad voor Nederlandsch-Indië. Mei 1941, hal. 39 : De moderne weefnijverheid is omstreeks 1910 ontsproten in de gevangenis en wel door de introductie aldaar van het Oud-Hollandse handgetouw met de bedoeling de gevangenen werk te verschaffen.

tahun tergenang air selama 9 bulan. Pertanian tidak mungkin disitu, dan banjak orang jang mentjari pekerdjaan dipertenunan.

Hasil dari daerah ini terutama: sapu tangan, taplak medja, ikat pinggang, sarung dan lain<sup>2</sup>. Pasaran barang<sup>2</sup> itu di Surabaya. Karena djauhnya pasaran, maka para penguasaha menjerahkan hasilnja kepada koperasi mereka, atau kepada pengusaha besar, jang menjualnja bersama-sama dengan hasilnja sendiri.

## II. STRUKTUR INDUSTRI.

### Pemintalan.

Kapasitet pemintalan dari perusahaan<sup>2</sup> jang tunduk pada peraturan<sup>2</sup> di Indonesia adalah sebagai berikut:

1. N.V. Java Textiel Mij. dengan	36.000	mata pinal	— 3	regu
2. N.V. Nebritex dengan	16.800	„ „	— 3	„
3. N.V. Wing On dengan	8.600	„ „	— 2	„
4. N.V. Djantra dengan	31.000	„ „	— 3	„
5. N.V. Tjilatjap dengan	30.000	„ „	— 3	„
6. N.V. Pemintalan rami Medan dengan	2.500	„ „	( ? )	
7. Pinrang Makassar dengan	2.600	„ „	(tidak djalan)	

Sumber: Djawatan Perindustrian.

Dalam angka<sup>2</sup> tersebut belum termasuk angka<sup>2</sup> dari paberik pemintalan rami jang didirikan oleh Bank Industri Negara tahun jang lalu di Pematang Siantar, jang pada waktu ini sudah mulai menghasilkan benang.

### Peradjudan.

Industri peradjudan mulai berkembang kira<sup>2</sup> pada tahun 1953; perkembangan ini dapat dilihat dari angka<sup>2</sup> berikut:

#### Perusahaan peradjudan besar.

Tahun	Djumlah perus.	Pemakaian benang (kg)	Hasil (losin)		
			Singlet	Borstrok	Sport/Polo-shirt
1952	10	554.310	171.450	53.937	114.415
1953	15	761.922	303.784	56.366	158.888
1954	19	1.217.177	638.743	67.872	160.727
1955	21	1.615.106	723.537	178.791	129.170
1956	27	2.029.632	1.033.160	290.151	123.261
1957	27	2.781.957	824.026	458.417	297.708

Sumber : Statistik Konjunktur K.P.S.



### Pertenenan.

Djumlah perusahaan pertenenan jang berlisensi pada achir tahun 1957 adalah sebagai berikut:

Djumlah perusahaan	:	2.770 buah
„ alat <sup>2</sup> : ATBM	:	111.522 „
„ ATM.1X1b	:	8.779 „
„ ATM.2X1b	:	6.522 „

Sumber: Kem. Perindustrian. Kantor P4.

Kalau diambil produksi rata<sup>2</sup> dari 1 ATBM adalah 8 meter, dan dari 1 ATM 20 meter sehari dalam 1 regu atau 7 djam, maka hasil pertenenan jang berlisensi dalam 1 tahun adalah:

dengan ATBM	=	$300 \times 111.522 \times 8$ meter	=	267.652.800 meter
dengan ATM	=	$300 \times 15.301 \times 20$ „	=	91.806.000 „
Djumlah			=	<u>359.958.800 meter.</u>

Ketjuali perusahaan<sup>2</sup> jang terdaftar ini masih banjak keradjinan rumah tangga jang tidak berlisensi dengan alat-alatnja jang pada tahun 1956 oleh Djawatan Perindustrian ditaksir kira<sup>2</sup> sebanjak 30.000 buah ATBM dan 1 djuta alat tenun gedogan. Keradjinan ini timbul tenggelam dengan ramai sepinja pasaran hasil produksi dan naik turunnja harga bahan mentah. Dengan sebuah alat tenun gedogan orang dapat menenun 1 meter bahan tekstil sehari. Djadi andaikata alat<sup>2</sup> ini dikerdjakan dengan terus menerus seperti diperusahaan-perusahaan, maka bagian jang tidak berlisensi ini dapat menghasilkan:

$30.000 \times 8$  meter + 1 djuta meter dalam sehari = 1.240.000 meter sehari atau  $300 \times 1.240.000$  meter = 372.000.000 meter setahun.

Pertenenan dengan ATM banjak dikerdjakan dengan 2 regu. Jang mendjadi rintangan dalam hal ini ialah kekurangan aliran listrik. Oleh Pemerintah diandjurkan untuk memakai motor disel, untuk dipakai pada waktu paberik tidak mendapat aliran listrik. Karena tidak didjalankan dengan kapasitas penuh, maka pemakaian motor<sup>2</sup> disel ini meninggikan biaja produksi, mengingat biaja penjujukan dan pemeliharaan jang tinggi.

Pertenenan dengan ATBM selalu bekerdja dengan 1 regu, sebab:

1. Hasil pertenenan dari tiap<sup>2</sup> buruh tidak sama kwalitetnja. Menenun dengan ATBM boleh disamakan dengan pekerdjaan tangan, maka halus kasarnja hasil bergantung pada ketjakapan dan ketelitian buruh. Djika perusahaan bekerdja dengan 2 atau 3 regu, pekerdjaan buruh dari regu pertama akan diteruskan

oleh buruh dari regu kedua dan ketiga. Tjara menenun orang jang kedua dan ketiga ini mungkin berlainan, sehingga hasil pertenenan tidak rata.

2. Buruh tenun pada umumnja menerima upah borongan (menurut djumlah meter jang ditenen) seminggu sekali. Selama 1 minggu mereka terus menenun, dan pada achir minggu hasilnja diukur. Pada ATBM tidak ada alat pengukur hasil pekerdjaan buruh seperti pada ATM. Djika perusahaan bekerdja dengan 2 atau 3 regu, akan sukar untuk mengetahui berapa hasil buruh masing<sup>2</sup>.

Djika ATM jang ada seluruhnja didjalankan dengan 3 regu, maka hasil maksimum dalam 1 tahun dari perusahaan jang terdaftar di Indonesia adalah

dengan ATM  $3 \times 91.806.000$  meter = 275.418.000 meter.

dengan ATBM = 267.652.800 meter.

Djumlah = 543.070.800 meter.

Tertjapai tidaknja djumlah tersebut a.l. bergantung pada faktor<sup>2</sup>: permintaan akan hasil produksi dan penawaran bahan mentah, jang keduanja bergantung pada peraturan impor Pemerintah, modal usaha, aliran listrik, disiplin buruh, keahlian, pimpinan.

Hasil pertenenan dalam negeri terdiri dari sarung, bahan pakaian laki<sup>2</sup>, kain lurik, kelambu, handuk, selimut, kain penjaring, serbet, taplak medja, sapu tangan, kain pembalut dll. Djumlah produksi dari pertenenan besar jang terdaftar ialah sebagai berikut:

#### Pertenenan Besar

Tahun	Djumlah perusahaan	Jang bekerdja	Pemakaian benang (kg)	H a s i l			
				Tekstil dalam meter	Sarung/kain pandjang 1b	Selendang lembar	Handuk lembar
1951	46	42	4.393.282	22.829.094	2.889.445	236.867	538.401
1952	72	61	6.056.028	29.117.603	3.224.131	113.028	1.863.486
1953	76	67	8.599.876	42.828.784	3.578.734	71.173	2.778.858
1954	72	65	9.195.260	46.144.263	3.924.548	14.171	2.611.397
1955	72	68	10.318.070	50.026.931	3.465.275	10.452	2.829.302
1956	70	64	10.296.310	52.959.224	3.216.376	960	3.019.556
1957	65	61	10.659.905	56.336.491	2.706.909	1.727	3.020.447

Sumber: Statistik Konjunktur K.P.S.

Kalau diambil pukul rata 1 sarung dan kain pandjang adalah 3 meter, 1 selendang adalah  $1\frac{1}{2}$  meter, 1 handuk adalah 1 meter, maka hasil dari tahun 1957 kira<sup>2</sup> adalah:  $56.336.491$  meter +  $3 \times 2.706.909$  meter +  $1\frac{1}{2} \times 1.727$  meter +  $1 \times 3.020.447$  meter = 67.480.255 meter, jang hanja merupakan  $12\frac{1}{2}\%$  dari hasil kapasitas maksimum dari alat<sup>2</sup> jang terdaftar.

Djika kita hanya melihat pada perusahaan<sup>2</sup> besar sadja, maka hasil jang terutama adalah bahan pakaian laki<sup>2</sup>. Tetapi djika perusahaan<sup>2</sup> sedang/ketjil dan keradjanan<sup>2</sup>, baik jang terdaftar maupun jang tidak djuga dihitung maka masih diragukan, mana jang lebih banjak diproduksi, sarung atau bahan pakaian laki<sup>2</sup>, karena bagian terbesar dari hasil perusahaan<sup>2</sup> tersebut terdiri dari sarung.

Tiap pemusatan menghasilkan sarung dan barang lain jang spesifik untuk daerah itu. Sering terdjadi, bahwa beberapa pemusatan memproduksi barang jang sama, tetapi tjorak dan warnanja disesuaikan dengan selera para konsumen disekelilingnja. Hasil<sup>2</sup> sematjam itu biasanja hanya mempunjai pasaran lokal.

### **Pertjetakan.**

Ada beberapa buah perusahaan pertenunan besar jang mempunjai bagian pertjetakan, diantaranya ada sebuah jang memakai rouleauxprinting, sedang lainnja memakai screenprinting. Jang terutama mendjadi persoalan ialah tingginja biaja produksi. Tentang kwalitetnja sudah boleh dikatakan baik. Dalam mentjetak pakaian wanita, pertjetakan<sup>2</sup> tekstil dalam negeri jang memakai screenprinting mendapat konkurensi dari barang<sup>2</sup> impor jang seakan-akan tidak terlawan; karena itu mereka membuat barang<sup>2</sup> tekstil jang dalam peraturan impor termasuk golongan lux, umpama taplak medja, sapu tangan dan sebagainya. Proses produksinja tidak begitu tjepat dan biaja untuk tiap meter bahan masih tinggi sekali. Jang memakai rouleauxprinting ialah paberik N.V. Ratatex jang dibuka dengan resmi kira<sup>2</sup> bulan Mei 1958 di Balongbendo, Modjokerto. Djika mentjapai kapasitas penuh paberik ini dapat mentjetak kain kembang sebanjak 50.000 yard sehari atau 15 djuta yard setahun dengan bekerdja dengan 1 regu. Djika bekerdja dengan 2 regu akan dapat mentjapai  $\pm$  25 djuta yard setahun. \*)

Pemakaian rouleauxprinting ini djika pada kapasitas penuh biajanja lebih rendah dari pada memakai screenprinting, tetapi karena tingginja biaja tetap, maka djika untuk memproduksi djumlah jang djauh kurang dari kapasitas penuh, maka biajanja untuk tiap meter/yard akan djauh lebih tinggi dari pada memakai screenprinting. Maka jang sanggup membeli mesin<sup>2</sup> rouleauxprinting hanjalah perusahaan<sup>2</sup> jang mampu membajar harganja dan jang yakin dikemudian hari akan dapat memproduksi djumlah tekstil jang sesuai dengan kapasitas penuh dari mesin-mesinnja.

### **Perhitungan biaja produksi diperusahaan sedang dan ketjil.**

Di kebanyakan perusahaan sedang beberapa faktor tidak diperhitungkan dalam biaja produksi, seperti: tenaga pimpinan, sewa

\*) Angka<sup>2</sup> dari Antara, 17 Mei 1958.



tanah, rumah, listrik, biaya administrasi, bunga modal, penjustan. Biaya tersebut dianggap termasuk dalam keuntungan (kotor). Pada perusahaan **ketjil** sering kali pengusaha menjalankan pekerdjaan buruh, seperti pekerdjaan mengelos, palet, mihane, semuanya pekerdjaan persiapan sebelum benang ditenu, dan pekerdjaan menjelup dan membungkus. Pekerdjaan inipun tidak diperhitungkan dalam biaya produksi, atau dihargai terlalu rendah. Sebagai tjontoh diberikan perbandingan antara biaya diperusahaan **sedang** dan **ketjil** \*) :

Biaya produksi diperusahaan **sedang** untuk 1 losin sapu tangan dari benang tenun Staple fibre No. 60/S dan 30/S:

1. benang tenun, 370 gr. ....	Rp. 9,—
2. tjat .....	„ 1,—
3. buruh tenun .....	„ 4,80 (12 × 40 sen)
4. buruh kelos, palet, mihane, tjelep, bungkus, dll. ....	„ 4,24
5. buruh setrika dan djahit .....	„ 0,96
Djumlah .....	Rp. 20,—

Harga pendjualan Rp. 22,50. Selisihnja sebesar Rp. 2,50 dianggap sebagai keuntungan pengusaha.

Biaya produksi diperusahaan **ketjil** untuk 1 losin sapu tangan dari benang Staple fibre No. 30/S:

1. benang tenun 300 br. ....	Rp. 7,50
2. tjat, 6 gr. ....	„ 0,30
3. buruh tenun .....	„ 4,20 (12 × 35 sen)
4. buruh djahit dan setrika .....	„ 0,96 (12 × 8 sen)
Djumlah .....	Rp. 12,96

Harga pendjualan Rp. 17,—. Selisihnja sebesar **Rp. 4,04** jang dianggap sebagai keuntungan, sesungguhnya adalah biaya tenaga buruh untuk kelos, palet, mihane, tjelup dan bungkus, jang pada perusahaan sedang dihargai **Rp. 4,24**. Pada perusahaan ketjil pekerdjaan tersebut didjalankan oleh pengusaha sendiri. Djadi tenaga pengusaha jang mengerdjakan pekerdjaan buruh dihargai lebih rendah dari pada tenaga buruh, sedang tenaganja sebagai pengusaha tidak dihargai sama sekali. Perusahaan<sup>2</sup> ketjil inilah jang merupakan konkuren jang terbesar dari perusahaan sedang, disamping konkurensi dari barang<sup>2</sup> impor.

\*) Jang dimaksudkan dengan perusahaan **sedang** ialah perusahaan dengan 10 sampai 50 ATBM (alat tenun bukan mesin), dan perusahaan **ketjil** ialah perusahaan dengan ATBM kurang dari 10 buah.

Didaerah-daerah jang djauh dari kota banjak orang jang hanja mempunjai 1 atau 2 buah ATBM. Karena sebuah alat mihane dapat melajani  $\pm$  20 buah ATBM, maka mereka membeli sebuah untuk kira<sup>2</sup> 10 orang. Orang<sup>2</sup> itu bekerdja sendiri dan tidak terikat pada peraturan<sup>2</sup> perburuhan, umpama penetapan djam bekerdja. Maka pada waktu menghadapi hari Lebaran atau pada waktu panen, kalau mereka mengharapkan pasaran ramai, mereka sering bekerdja sehari semalam. Dalam waktu 24 djam itu mereka dapat menghasilkan 10 sampai 12 helai sarung kasar, atau kira<sup>2</sup> 50 meter.

Sebaliknja perusahaan sedang jang memakai tenaga buruh, pada waktu panen djustru kekurangan tenaga, karena banjak buruh jang pulang kedesa untuk ikut menuai. Perusahaan<sup>2</sup> jang dekat pada desa<sup>2</sup>, dimana orang sedang memotong padi, banjak jang sampai berbulan-bulan hampir berhenti, sedang mereka harus bekerdja lebih keras untuk melajani permintaan banjak sesudah panen.

Disini tampak pengaruh pertanian jang „merugikan” perindustrian tekstil. Karena pertanian itu tergantung pada musim, maka ada waktu sepi, dimana banjak orang menganggur, dan ada waktu ramai, dimana tenaga jang ada disektor itu sampai tidak mentjukupi, seperti pada musim memotong padi. Pada waktu itu sektor ini menarik tenaga dari sektor lain, umpama sektor industri tekstil, karena hasil sehari dari memotong padi lebih banjak dari upah memburuh dipertenunan.

Djika perusahaan mempunjai tjukup modal usaha untuk membiajai persediaan (stock), maka akan mengutungkan untuk memproduksi pada waktu patjeklik, sebelum panen, ialah pada waktu buruh murah sekali, dan mendjual hasilnja sesudah panen, pada waktu petani mempunjai uang banjak. Djalan lain jang mungkin dapat ditempuh ialah menaikkan upah buruh pada waktu panen, supaja mereka tidak ingin meninggalkan pekerdjaannja. Tetapi djustru kekurangan modal usaha inilah jang selalu merintanginya djalannja perusahaan.

### **Organisasi intern.**

Organisasi intern pada tiap perusahaan berlainan, tetapi dalam garis besarnja dapat dibagi dalam 3 golongan:

Dalam perusahaan **ketjil** pada umumnja susunan hanja terdiri dari 2 tingkatan, ialah: pengusaha dan golongan buruh.

Dalam perusahaan **sedang** ada 4 tingkatan, ialah: pengusaha/pemimpin, wakil/pembantu pengusaha, golongan mandor dan golongan buruh.

Dalam perusahaan besar organisasi terdiri dari tingkat<sup>2</sup> sebagai berikut:

- direksi, biasanja diibu kota propinsi atau di Djakarta,
- wakil direksi/pemimpin setempat,
- golongan pemimpin<sup>2</sup>: paberik, gudang, bengkel, administrasi dan sebagainja,
- golongan kepala bagian,
- golongan pengawas,
- golongan mandor,
- golongan buruh.

### **Perburuhan.**

Buruh diperusahaan tekstil dapat dibagi dalam 3 golongan: buruh bulanan, buruh harian/mingguan, dan buruh borongan. Jang termasuk golongan 1 ialah: tenaga administrasi, anggauta pimpinan dan tenaga ahli. Pada umumnja penenun menerima upah borongan, jang diterimanja seminggu sekali menurut djumlah hasilnja. Upah tenun untuk 1 meter berlainan menurut tjorak hasilnja dan daerahnja. Tukang kaju, tukang mesin, djaga malam dan lain-lainnja jang hasil pekerdjaannja tidak dapat dihitung, menerima upah bulanan atan mingguan/harian. Upah sehari dari seorang penenun rata<sup>2</sup> lebih banjak dari pada upah buruh lainnja, sedang buruh jang melajani ATM menerima lebih banjak dari pada jang melajani ATBM.

Djumlah buruh dari perusahaan tekstil jang terdaftar di Indonesia adalah  $\pm 72.500$  orang, 60% terdiri dari buruh pria dan 40% wanita. Di Djwa-Barat sadja terdaftar  $\pm 40.000$  orang atau kira<sup>2</sup> 55% dari djumlah semuanja.

Diperusahaan pemintalan djumlah buruh laki<sup>2</sup> djauh lebih banjak dari pada buruh wanita, bahkan ada jang semuanja laki<sup>2</sup>. Paberik pemintalan bekerdja dengan 3 regu, regu pagi, sore dan malam. Tiap regu mendapat giliran kerdja malam. Karena ada larangan untuk mengerdjakan buruh wanita pada malam hari, maka paberik<sup>2</sup> pemintalan jang masih mempunjai buruh wanita berusaha untuk menguranginja berangsur-angsur. Untuk mendapatkan gambaran dari pergeseran antara buruh pria dan wanita, disini diberikan angka<sup>2</sup> dari djumlah buruh dipemintalan jang diambil dari statistik perusahaan<sup>2</sup> industri 1956.



Tahun	1953	1954	1955	1956
Djumlah buruh	3.607	3.977	4.802	5.031
„ pria	2.320	2.665	3.605	3.965
„ wanita	1.287	1.312	1.197	1.066

Sumber: Perusahaan<sup>2</sup> Industri 1956-B.P.S.

Pada perusahaan **pertenunan** sedang dan besar lebih banyak dipakai buruh pria dari wanita, karena lebih banyak pekerjaan berat, sedang dipusahaan<sup>2</sup> ketjil dan kerajinan lebih banyak buruh wanitanya. ATM selalu dijalankan oleh buruh pria, sedang ATBM sering juga oleh wanita. Rata<sup>2</sup> buruh wanita bekerja lebih rapih dari pada buruh pria, hanya sajangnja mereka sering tidak masuk, sehingga pekerjaan tiap kali terhenti.

Jang terbanjak memakai buruh wanita ialah perusahaan **peradjudan**, karena disitu banyak pekerjaan jang khusus harus dikerjakan oleh wanita. Sebagai tjontoh diambil sebuah paberik peradjudan jang mempunyai 20 buah mesin radjut; paberik itu mempunyai bagian<sup>2</sup> sebagai berikut:

1.	7 buah mesin klos, dilajani oleh 7 × 6 orang	= 42 orang wanita.
2.	6 buah mesin cones „ „ 6 × 4 „	= 24 „ „
3.	20 „ „ radjut, „ „	= 5 „ pria.
4.	bagian memotong badju kaos	= 2 „ „
5.	bagian menglantang dan membungkus	= 17 „ „
6.	„ mendjahit, 60 buah mesin djahit	= 60 „ wanita.
7.	„ setrika	= 19 „ „
8.	„ sortasi	= 17 „ „
9.	„ administrasi	= 5 „ pria.
10.	„ lain <sup>2</sup>	= 9 „ „

Djumlah: 162 orang buruh wanita + 38 pria = 200 orang buruh.

Djumlah buruh peradjudan jang terdaftar adalah sebagai berikut:

Tahun	1953	1954	1955	1956
Buruh pria	463	725	1.140	1.539
„ wanita	1.800	2.543	3.847	5.143
Djumlah:	2.263	3.268	4.987	6.682

Sumber: B.P.S.: Perusahaan<sup>2</sup> Industri 1956.

Tentang kepandaian buruh tidak ada persoalan. Mereka dengan mudah mempeladjar bermatjam-matjam pekerdjaan. Jang sukar ialah menanam disiplin kerdja kepadanja. Mereka sering datang terlambat sekali atau sama sekali tidak datang.

Djaminan sosial diperusahaan-perusahaan **besar** biasanja lebih baik dari pada diperusahaan sedang dan ketjil. Tetapi karena hubungan antara buruh dan madjikan pada perusahaan<sup>2</sup> besar sudah lebih „zakeljik”, sedang diperusahaan **sedang** dan **ketjil** hubungan itu masih menjerupai hubungan kekeluargaan, maka jang sering terdjadi penuntutan<sup>2</sup> buruh djustru diperusahaan besar. Hampir semua buruh diperusahaan besar dan sedang mendjadi anggauta salah satu serikat buruh, jang tergabung pada sebuah federasi serikat buruh. Dibeberapa perusahaan besar, buruh mendirikan perserikatan jang khusus untuk perusahaan itu. Hubungan antara serikat buruh dan madjikan diperusahaan-perusahaan tersebut lebih baik dari pada diperusahaan lainnja dan buruh djarang sekali mogok.

### III. PENAWARAN BAHAN MENTAH DAN PENDJUALAN HASIL PRODUKSI

#### Bahan mentah.

Dalam soal bahan mentah letak hubungan antara tjabang<sup>2</sup> dari industri tekstil. Hasil dari **penanaman kapas** adalah bahan mentah bagi **pemintalan**; hasil pemintalan merupakan bahan mentah bagi pertenunan dan peradjukan, dan bahan tekstil ini disempurnakan dibagian penjempurnaan. Djika semua bahan tersebut diproduksi di Indonesia, maka tidaklah akan begitu sukar mengatur penawaran dan harganja. Tetapi baik kapas kasar, benang tenun maupun bahan tekstil untuk sebagian besar diimpor, sehingga terdjadi konkurensi antara produksi dalam negeri dengan impor.

#### a) Kapas kasar.

Produksi kapas di Indonesia adalah sebagai berikut:

Tahun	Luas panen dalam ha.	Produksi dlm ton.	Hasil rata <sup>2</sup> 1 ha dlm kg.
1951	14.606	2.984	200
1952	9.280	1.936	200
1953	5.688	926	160
1954	7.330	1.264	170
1955	3.325	743	220

Sumber: Panitia Serat — Djawatan Pertanian Rakjat.

Dari angka<sup>2</sup> tersebut dapat dilihat, bahwa luas tanah jang di-tanami kapas makin turun. Hal ini disebabkan karena: pandjang serat (staple length) dari kapas dalam negeri belum memenuhi sjarat<sup>2</sup> dari pemintalan, sehingga permintaan kurang sekali. Oleh karenanja hasil penanaman kapas tidak memuaskan para petani. Mereka lebih suka menanami tanahnja dengan polowidjo jang memberi penghasilan lebih tinggi.

Penanaman kapas lebih besar risikonja dari pada penanaman tanaman lainnja, sedang hasilnja lebih rendah. Meskipun begitu harganja masih djauh lebih mahal dari pada harga kapas impor. Oleh Djawatan Pertanian Rakjat sudah diadakan pertjobaan penanaman kapas di beberapa daerah, misalnja didaerah Demak, Bondowoso, Flores, Sumbawa, Situbondo dan lain<sup>2</sup> daerah. Orang mentjoba mengadakan perbaikan mutu kapas dan penambahan hasil tiap ha dengan djalan pemilihan benih dari bERMATJAM-MATJAM varitas dan bERMATJAM MATJAM rabuk. Pada achir tahun 1956 di Asembagus (Situbondo) telah dibuka dengan resmi sebuah paberik pengupasan kapas jang pertama kali di Indonesia. Paberik tersebut mempunjai kapasitas untuk mengupas hasil penanaman kapas seluas 6000 ha setahun. Untuk pertama kalinja sebagai pertjobaan, mesin<sup>2</sup> paberik itu dipakai untuk mengupas kapas rakjat dari sawah seluas 200 ha. Pada waktu ini tanaman kapas di Asembagus jang diusahakan oleh Djawatan Pertanian Rakjat ada kira<sup>2</sup> 1.000 ha, dan diharapkan akan dapat diperluas mendjadi 3.000 ha pada tahun 1959 dan 5.000 ha pada tahun 1960.

Kapas hasil Asembagus sudah dapat dipintal mendjadi benang no. 30/S, jang dapat ditenun mendjadi bahan blatju dan drill. Selain dari pada itu ada harapan, bahwa pada waktu jang akan datang, Asembagus dapat menghasilkan kapas untuk bahan<sup>2</sup> jang lebih halus.

#### b) Benang tenun.

Perbandingan antara produksi benang tenun dalam negeri dan pemakaian adalah sebagai berikut:

Tahun	Produksi dlm negeri. X ton	Pemakaian (dalam ton)			
		Pertenunan	Peradjutan	Lain <sup>2</sup>	Djumlah.
1954	4.902	13.874	1.869	44	15.787
1955	5.531	16.515	2.085	772	19.372
1956	6.144	16.463	3.182	921	20.566

Sumber: Perusahaan<sup>2</sup> Industri 1956 — B.P.S.

Djika melihat angka<sup>2</sup> tersebut, maka hasil pemintalan dalam negeri dapat memenuhi antara 28% dan 31% dari kebutuhan akan benang tenun dari industri<sup>2</sup> jang ada. Angka<sup>2</sup> ini diambil dari Biro



Pusat Statistik, jang tentunja hanja memuat angka<sup>2</sup> dari perusahaan<sup>2</sup> jang terdaftar. Djadi pemakaian benang tenun jang sesungguhnya, dari seluruh perusahaan pertenunan peradjutan dan lain-lainnja, baik jang terdaftar maupun jang tidak, adalah lebih banjak dari pada itu. Meningat, bahwa pemintalan dalam negeri hanja terdiri dari paberik<sup>2</sup> besar jang semuanya terdaftar, maka angka<sup>2</sup> produksi dalam negeri tersebut dapat dianggap sangat mendekati jang sesungguhnya. Djadi dalam kenyataan produksi benang tenun dalam negeri adalah kurang dari 28% dari pemakaiannja jang sesungguhnya. Kekurangannja diimpor sebanjak:

Tahun	Benang tenun dlm ton	Benang lain <sup>2</sup> dalam ton	Benang tenun dlm Rp. 1.000	Benang lain <sup>2</sup> dlm Rp. 1.000
1954	14.374	9.631	233.611	144.322
1955	17.957	14.294	272.819	191.620
1956	20.465	11.452	297.360	138.490
1957	10.554	18.499	160.145	234.020

Sumber: Statistik Konjunktur September 1958. B.P.S.

Perusahaan **ketjil** dan **sedang** membeli bahan mentahnja dipasar bebas. Diantaranja banjak jang mempunyai hubungan tetap dengan pedagang. Hubungan sematjam ini ada baiknja, karena pengusaha sering mendapat kredit pendjualan atau potongan harga. Tetapi ada djuga bahajanja, ialah sebagai berikut:

Benang tenun dibeli oleh pengusaha dari pedagang langganannja jang biasanja djuga berdagang barang tekstil. Para produsen harus segera dapat mendjual hasilnja, supaja modal usaha djangan terlalu lama berhenti. Maka mereka menjerahkannja kepada pedagang langganannja jang tinggal membayar selisih harga tekstil dengan harga benang tenun. Djadi kredit pedagang kepada pengusaha jang berupa benang tenun itu sekalian untuk membeli hasilnja. Dengan demikian pengusaha tetap terikat pada hutang dan oleh karenanja selalu ada difihak jang lemah. Pedagang dapat menentukan harga tekstilnja, dengan tidak memperhitungkan untung rugi pengusaha. Hubungan sematjam ini dapat berubah mendjadi hubungan "maakloon" seperti telah tersebut dibagian lain. Kalau sudah mendjadi hubungan "maakloon" maka pedagang/tengkulak tidak hanja memegang fungsi komersil dan pembelandjaannja sadja, tetapi djuga fungsi tehniknja.

Pada waktu benang tenun mendjadi barang jang diawasi oleh Pemerintah, ialah sebelum 1 September 1955, semua perusahaan **ketjil** dan **keradjinan** menerima pembagian benang dari Pemerintah melalui koperasi dengan harga jang djauh lebih rendah dari harga

pasar pada waktu itu. Perusahaan sedang djuga mendapat pembagian benang dari Pemerintah. Perusahaan besar membeli bahan mentahnja langsung dari sebuah perusahaan impor atau memberi indent order kepadanya. Kekurangannja terpaksa mereka beli dipasar bebas dengan harga jang sangat mahal.

Sesudah ada perubahan dalam peraturan impor pada tanggal 1 September 1955 tersebut, maka benang tenun boleh diimpor dengan bebas lagi, dan harganja dipasar bebas turun sekali; maka tidak diadakan lagi pembagian oleh Pemerintah.

### Hasil produksi.

#### a) Benang tenun.

Pada waktu benang diawasi, djumlah benang impor kurang sekali, sehingga benang hasil dalam negeri mendjadi laku. Angka<sup>2</sup> dibawah ini memberikan sedikit gambaran dari perkembangan harga benang tenun 20/S:

Harga 1 bal	waktu diawasi Rp.	Waktu tidak diawasi	
		T.P.I. = 0%	T.P.I. = 25%
Impor	2.000 — 2.400	2.000 — 2.400	2.500 — 2.700
Pasar bebas	5.000 — 6.000	2.400 — 2.700	3.000
Pemint. dlm neg.	3.000 — 4.000	2.500 — 4.000	2.900 — 3.750
Pemerintah-E.Z.	2.500		

Melihat angka<sup>2</sup> tersebut dapatlah dimaklumi, mengapa pemintalan dalam negeri pada waktu benang diawasi dapat mendjual hasil produksinja. Mereka mendjualnja dipasar bebas atau menjerahkannya kepada Pemerintah jang mendjualnja dengan harga Pemerintah. Sudah tentu Pemerintah menanggung rugi, tetapi kerugian ini dapat ditutup dengan pendjualan benang impor. Lagi pula maksudnja ialah untuk melindungi pemintalan dalam negeri.

Pada waktu benang mendjadi barang bebas, dan T.P.I. 0%, tidak diadakan pembagian lagi oleh Pemerintah; barang impor mengalir kepasar bebas. Dengan sendirinja harga merosot sampai djauh dibawah harga paberik dalam negeri. Pada waktu itu paberik jang tidak bekerdja pada kapasitas penuh atau paberik jang masih baru, tidak dapat mendjual hasilnja sama sekali. Ada dua buah paberik pemintalan jang selama peraturan T.P.I. itu berlaku, ialah kira2 1 tahun (dari September 1955 sampai September 1956), belum pernah mendjual hasilnja sama sekali. Karena produksi dipaberik itu inelastis, berhubung dengan banjakknja biaja tetap, maka mereka

terpaksa terus memproduksi, dan hasilnya ditimbun terus. Sampai pada satu tahun sesudah peraturan itu berlaku, hasil jang berupa benang tenun ada  $\pm 1.300$  ton dan memenuhi kira<sup>2</sup>  $\frac{2}{3}$  dari gudang jang sesungguhnya untuk menjimpan bahan mentah (kapas). Mendjadi pertanyaan apa jang terutama menjebabkan kepintjangan tersebut, apakah pimpinan jang kurang baik, konkurensi jang terlalu kuat atau peraturan Pemerintah.

Sesudah peraturan T.P.I. dirubah, dan impor benang tenun dikenakan T.P.I. 25%, maka keadaannya adalah sebagai berikut: Benang halus dengan nomor jang tinggi<sup>2</sup>, dalam beberapa bulan habis terdjual, tetapi benang nomor 20/S tidak. Hal ini disebabkan, karena selisih antara harga paberik dalam negeri dan harga diluar negeri dari benang nomor 20/S adalah lebih besar dari 25% dari harga diluar negeri, sedang selisih tersebut pada benang dengan nomor jang lebih tinggi adalah kurang dari 25%. Karena itu harga impor dari benang no. 20/S (termasuk T.P.I.) masih tetap lebih rendah dari harga paberik dalam negeri, sedang harga impor benang halus sekarang mendjadi lebih mahal.

#### b) **Barang tekstil.**

Selama impor benang tenun diawasi, pertenunan mendapat banjak kesukaran dalam hal **kwali**tet bahan mentahnya. Karena mereka menerima pembagian dari Pemerintah, mereka tidak dapat memilih. Mereka sering menerima benang tenun jang berasal dari berbagai-bagai negeri, dengan kwalitet jang berlainan. Karena kemampuan menghisap tjat dari benang itu berlainan, maka hasilnya jang ditjat sebagai bahan tekstil, umpama bahan pakaian laki<sup>2</sup>, warnanya tidak rata; apa lagi kalau sudah ditjutji. Djadi kwalitet hasil turun. Tetapi karena pada waktu itu impor bahan tekstil djuga terbatas, dan oleh karenanya harga naik sekali, maka hasil pertenunan dalam negeri laku djuga. Pada waktu itu banjak pertenunan jang menghasilkan bahan pijama, poplin, kain kotak<sup>2</sup> dan lain-lainnya, jang dapat dipakai untuk pakaian wanita, jang sebelum itu tidak diproduksi.

Sesungguhnya ramai-sepinja pasaran ditentukan oleh musim **Panen dan Lebaran**. Karena dalam satu tahun biasannya panen dua kali, maka pasaran mempunjai 3 buah puntjak. Ada kalanja waktu Lebaran bersamaan dengan waktu sesudah panen, maka pasaran ramai sekali, tetapi dalam satu tahun itu hanya terdjadi dua kali puntjak pasaran. Tetapi berhubungan dengan adanya perubahan<sup>2</sup> dalam peraturan impor, maka permintaan akan produk dalam negeri bergantung pada pemasukan barang<sup>2</sup> impor. Djika impor dipersukar, bahan tekstil berkurang dan harganya naik, dan beberapa minggu sebelum Lebaran orang berderet-deret antre didepan toko<sup>2</sup> jang mengadakan pembagian tekstil dengan murah. Tetapi ketika impor dibebaskan, tekstil dari luar negeri membandjiri pasar, dan harga



turun sekali. Hal ini sangat menguntungkan para konsumen, tetapi bagi para produsen sebaliknya. Banjak pertununan **sedang** dan **ketjil** jang ditutup atau diperketjil usahanja. Dalam hal sematjam itu perusahaan **sedang** jang paling menderita, karena menghadapi tiga matjam konkurensi, ialah: barang<sup>2</sup> impor, perusahaan<sup>2</sup> ketjil jang dapat memproduksi dengan „biaja jang lebih rendah” (lihat tjontoh hal. 91), dan perusahaan besar jang saluran pasarannja sudah teratur.

Tjara produsen mentjaba mendapat pasaran bermatjam-matjam. Perusahaan<sup>2</sup> jang mentjetak taplak medja, sapu tangan dan lain-lainnja ada jang membuat gambar<sup>2</sup> tjorak Indonesia asli, untuk membuatnja lain dari jang lain; ada jang djustru meniru gambar<sup>2</sup> luar negeri dan memakai tjap jang menjerupai tjap luar negeri, supaja barang barangnja dikira barang<sup>2</sup> impor, karena banjak pembeli jang sudah mempunjai prasangka, bahwa barang<sup>2</sup> hasil luar negeri selalu lebih baik dari barang<sup>2</sup> dalam negeri.

Perusahaan **besar** menjerahkan seluruh hasilnja kepada perusahaan<sup>2</sup> impor besar, baik jang ada hubungan saham, maupun jang tidak. Keanehan disini ialah, bahwa pengusaha dalam negeri menjerahkan hasilnja kepada importir, jang sesungguhnya adalah konkuren mereka jang terbesar. Mereka berbuat demikian, karena para importir sudah mempunjai saluran pendjualan jang baik organisasijnja, sedang mereka sendiri belum. Perusahaan lain memproduksi untuk pesanan Pemerintah. Perusahaan penerima „**maakloon**” tidak mendapat kesukaran tentang mendapatkan bahan mentah dan pendjualan hasilnja, tetapi mereka tidak pernah merasakan keuntungan pengusaha (profits), karena hanja menerima biaja pertununan („**maakloon**”). Perusahaan **sedang** menjerahkan hasil mereka kepada pemilik<sup>2</sup> toko didaerahnja atau dikota<sup>2</sup> jang dekat. Pengusaha<sup>2</sup> **ketjil** jang tidak dapat pergi kekota sendiri, sering menitipkan hasil produksinja kepada pengusaha<sup>2</sup> **sedang** jang membawanja bersama-sama dengan hasilnja sendiri. Mereka jang mendjadi anggauta koperasi menjerahkan hasilnja kepada koperasi tersebut jang mendjualnja bersama-sama dengan hasil anggauta<sup>2</sup> lainnja. Tetapi tjara ini ada kerugiannja, karena pengusaha harus menunggu terlalu lama untuk menerima uangnja, sebab produk itu disimpan dahulu dikoperasi menunggu terkumpulnja produk dari anggauta lainnja. Koperasi tidak mempunjai tjukup modal untuk membeli hasil produksi anggauta-anggautanja lebih dahulu. Disamping itu sukar untuk mendapatkan orang jang dapat memimpin koperasi dengan baik.

#### IV. PERANAN PEMERINTAH.

Hubungan jang langsung antara Pemerintah dan perindustrian tekstil ialah pemberian lisensi. Pemerintah mengatur perkembangan industri ini dengan djalan memberi lisensi kepada perusahaan<sup>2</sup> jang

dapat dipertanggungjawabkan setjara ekonomis. Pengaruh jang tidak langsung, tetapi kuat dari Pemerintah ialah melalui peraturan impor dari bahan tekstil dan benang tenun. Keadaan pertenunan/peradjudan, pemintalan dan para konsumen hingga kini ialah seperti anak<sup>2</sup> jang sedang bermain diatas "wiplank". Djika jang satu diatas, jang lainnja turun, dan djika jang dibawah naik, jang tadinja diatas bergiliran turun.

Pada waktu impor bahan tekstil dan benang tenun **dibatasi** adalah giliran paberik<sup>3</sup> **pemintalan** untuk naik; semua hasilnja dapat terdjual, bagaimanapun kwalitet dan mahalnja. Pemintalan tidak pernah terpaksa menimbun hasilnja, dan menerima pesanan dari Pemerintah untuk pembagian benang kepada pertenunan dan peradjudan. **Pertenunan/peradjudan** mendapat kesukaran tentang bahan mentahnja, tetapi pendjualan hasilnja berdjalan lantjar. Djadi boleh dikatakan perindustrian inipun ada diatas. Jang ada dibawah ialah para konsumen.

Lalu datanglah peraturan impor baru, jang **tidak membatasi** pemasukan bahan tekstil dan benang tenun, bahkan benang tenun bebas dari T.P.I. Maka bahan pakaian luar negeri dan benang tenun mengalir kepasar. Sekarang para **konsumenten**lah jang naik keatas, karena bahan pakaian murah. Pemintalan mendapat giliran turun. Pertenunan/peradjudan tidak lagi mendapat kesukaran dalam mendapatkan bahan mentahnja, tetapi pendjualan hasilnja turun sekali, sehingga ikut turun djuga dengan pemintalan.

Kemudian diadakan peraturan baru lagi, jang maksudnja akan menolong pemintalan. Impor benang tenun dikenakan T.P.I. 25%. Karena peraturan ini maka **pemintalan** dapat berkonkuren dipasar dengan benang tenun impor dalam pendjualan benang tenun jang halus, tetapi tidaklah demikian halnja dengan pendjualan benang no. 20/S. Maka Pemerintah mentjoba memberi dorongan lagi dengan mengadakan „sistim kawin“, jang mengharuskan para importir membeli benang tenun dalam negeri sebanjak 20% dari djumlah jang diimpor. Usaha ini tidak berhasil, karena sukar untuk mengawasinja. Kedua peraturan ini belum tjukup untuk menolong pemintalan, tetapi sudah tjukup untuk makin menekan pertenunan/peradjudan, karena menjebabkan naiknja harga benang tenun lagi; akibatnja ialah, bahwa pertenunan makin tertjepit antara harga benang tenun jang mahal dan harga bahan tekstil jang murah.

Tjabang jang hingga sekarang belum ikut permainan "wiplank" ini ialah tjabang **penanaman kapas** dalam negeri. Djika tjabang ini mulai menuntut proteksi, maka pemintalan jang sampai sekarang adalah tjabang jang termuda, akan termasuk golongan jang lebih tua, dan perhatian Pemerintah jang sudah sedikit itu akan terpaksa dibagi lagi.

Adalah kewadajiban baik Pemerintah maupun para pengusaha untuk memberhentikan permainan "Wiplank" ini, dan mengusahakan supaya semua tjabang berkembang pada tingkat yang sama tingginja. Untuk ini diperlukan dasar yang kuat bagi tjabang masing<sup>2</sup>.

Jang hingga sekarang dikerdjakan ialah pertama<sup>2</sup> perlindungan terhadap konkurensi dari luar negeri, dengan tidak melihat sebab<sup>2</sup> yang lebih mendalam dari kelemahan<sup>2</sup> industri dalam negeri. Seperti diketahui, yang menjebabkan hasil dalam negeri tidak dapat bersaing dengan barang<sup>2</sup> impor ialah kwalitet yang kurang baik dan harganja yang terlalu mahal, sedang tjorak dan matjam barangnja kurang, sehingga konsumen tidak dapat leluasa memilih.

Suatu djalan ialah umpamanja menurunkan biaja produksi yang dapat didjalankan dari dua fihak, ialah fihak ekstern dan intern. Fihak ekstern ada ditangan Pemerintah, umpama dengan djalan memperbanjak adanja "social overhead capital", seperti tenaga listrik dan alat<sup>2</sup> pengangkutan dengan tarif yang lebih rendah untuk industri, perbaikan djalan<sup>2</sup> yang menghubungkan pemusatan<sup>2</sup> industri dengan kota<sup>2</sup>, memperbaiki kelangsungan pemberian kredit dari bank<sup>2</sup> dsb. Fihak intern ada ditangan para pemimpin perusahaan, umpama memperbaiki organisasi dalam perusahaan, mengatur supaya buruh djangan terlalu sering berhenti bekerdja pada waktu djam kerdja, memberi upah yang mendorong buruh untuk bekerdja lebih giat dsb.

Seperti kita lihat disalah satu pemintalan, yang menjebabkan tingginja harga ialah: kekurangan tenaga listrik, sehingga paberik hanja dapat bekerdja dengan kapasitas 50% lebih sedikit, dan keadaan paberik yang menjedihkan. Bangunan gedung tidak sesuai dengan kebutuhan paberik pemintalan, karena bekas gudang kereta api yang tidak mengalami perubahan. Atapnja tiris, konstruksinja tidak memungkinkan pemakaian alat airconditioning yang sangat diperlukan untuk mendjaga kebaikan kwalitet benang. Banjak pekerdja yang tidak mempunjai pekerdjaan, tetapi tidak boleh dikeluarkan, karena hal ini akan menambah pengangguran. Bagaimana paberik yang keadaannya sematjam ini akan dapat berkongkuren dengan paberik<sup>2</sup> diluar negeri, yang alat-alatnja serba lebih baik?

Selama keadaan ini tidak berubah, maka halnja boleh disamakan dengan luka parah yang hanja dibalut, sehingga tidak kelihatan dari luar, tetapi tidak diobati. Tiap kali balut dibuka, tiap kali djuga terasa, bahwa luka belum sembuh, bahkan mendjadi lebih dalam, dan sipenderita menangis minta dibalut lagi. Tiap kali tarif impor ditjabut, tiap kali djuga industri dalam negeri merasakan kekalahannja dalam persaingan dan minta diadakan proteksi lagi.



Perlindungan terhadap **pertenunan** adalah lebih sulit, karena berhubungan dengan berbagai-bagai tingkat kemajuan perusahaan, bermacam-macam hasil produksi, kualitas, kekuatan keuangan dari perusahaan, dan yang tidak dapat diabaikan ialah faktor selera para konsumen, terutama dari kaum wanita. Disini Pemerintah harus bertindak lebih berhati-hati, karena berhadapan dengan jumlah produsen dan konsumen yang besar sekali.

Suatu jalan ialah umpamanja, mengurangi impor berdikit-dikit, mulai dengan barang<sup>2</sup> tekstil yang dapat diprodukir dalam negeri, dan yang tidak dipakai sebagai bahan pakaian, umpamanja selimut, kain klambu, handuk, kain blatju atau kain putih untuk pembatikan dan untuk keperluan rumah tangga lainnja, seperti sprei, sarung (bantal) dsb. Kalau kualitas barang<sup>2</sup> ini yang diprodukir dalam negeri kurang baik, maka para konsumen tidak begitu merasa kurang puas seperti halnya jika mereka disuruh memakai bahan pakaian yang jelek. Sebagai tjontoh diambil produksi handuk. Sampai sekarang diperusahaan-perusahaan **sedang** dan **ketjil** yang membuat handuk, tjorak dan warna disesuaikan dengan keinginan rakyat didesa-desa disekitarnja, karena orang<sup>2</sup> kota lebih suka membeli handuk luar negeri. Jika impor handuk dihentikan, maka para pengusaha dapat mengganti warna handuknja menurut selera orang kota. Sambil berdjalan diperbaiki juga tjara produksi barang<sup>2</sup> lainnja, umpama dengan mendirikan perusahaan<sup>2</sup> penjempurnaan ditiap pemusatan industri tekstil. Mula<sup>2</sup> biadjanja tentu tinggi, tetapi hal ini sudah selajaknja pada perusahaan yang masih baru; setidak-tidaknja tarif impor didjalankan bersama-sama dengan perbaikan didalam negeri. Perbaikan ini akan memerlukan banjak modal dan devisa; dalam hal ini kita dihadapkan pada dua pilihan:

1. Menghemat devisa untuk pengeluaran investasi dalam djangka pendek, tetapi devisa terus mengalir keluar negeri untuk pembayaran impor barang<sup>2</sup> tekstil.
2. Pengeluaran modal/devisa yang banjak dalam djangka pendek untuk investasi, tetapi mengadakan perbaikan industri dalam negeri, dan penghematan devisa untuk impor barang<sup>2</sup> tekstil dalam djangka pandjang.

Bahan mentah dan penolong bagi industri tekstil, baik yang berupa kapas kasar untuk pemintalan, maupun benang tenun untuk pertenenan dan peradjutan, bahan<sup>2</sup> tjat serta obat-obatan hampir semuanya masih harus diimpor. Maka dilihat dari sudut tjadangan devisa, industri ini banjak mengurangi tjadangan. Disamping bahan<sup>2</sup> tersebut masih ada impor mesin<sup>2</sup> dan alat<sup>2</sup> pertenenan lainnja. Berhubung dengan proses mekanisasi, maka impor ini akan terus bertambah. Biasanja montir untuk mesin<sup>2</sup> itu didatangkan juga dari negeri pengekspornja.

Untuk mendapatkan gambaran dari pengeluaran<sup>2</sup> devisa untuk keperluan industri tekstil disini diberikan angka<sup>2</sup> yang diambil dari beberapa sumber:

**Impor bahan mentah dan mesin<sup>2</sup>.**

Nama barang	Djutaan × Rp.				
	1953	1954	1955	1956	1957
Kapas kasar <sup>1)</sup>	51,6	56,9	74,2	74,1	75,5
Benang tenun kapas <sup>1)</sup>	207,0	233,6	272,8	297,4	160,1
Benang tenun lain <sup>2</sup> <sup>1)</sup>	142,1	144,3	191,6	138,5	234,0
Mesin tekstil <sup>2)</sup>	31,6	17,2	20,3	69,9	41,8

<sup>1)</sup> Sumber: Statistik Konjunktur, September 1958.

<sup>2)</sup> Sumber: Laporan Bank Indonesia, tahun pembukuan 1955/56, 1956/57, 1957/58.

Disamping impor untuk industri tekstil terdapat impor barang<sup>2</sup> tekstil dan barang<sup>2</sup> pakaian jadi, sebagai berikut:

**Impor tekstil dan barang<sup>2</sup> pakaian :**

Nama barang	Djutaan Rp.				
	1953	1954	1955	1956	1957
Tekstil	2.355,—	1.931,—	1.962,—	2.256,—	1.922,—
Barang <sup>2</sup> pakaian	217,—	156,—	142,—	168,—	63,—

Sumber: Statistik Konjunktur, September 1958.

Dalam angka<sup>2</sup> dari tabel yang terakhir ini termasuk upah buruh dari pemintalan dan pertenunan dan biaya produksi lainnya. Jika impor barang tekstil ini dikurangi dan impor bahan<sup>2</sup> mentah dan alat<sup>2</sup> yang tertera dalam tabel pertama ditambah berangsur-angsur, maka hal ini akan mengurangi pengeluaran devisa, karena upah buruh dan biaya produksi lainnya dikeluarkan didalam negeri. Lagi pula dapat menambah kesempatan bekerja yang tidak kurang pentingnya dari penghematan devisa. Apalagi jika semua perusahaan yang memakai ATM bekerja dengan 3 regu. Untuk ini diperlukan bahan mentah lebih banyak yang harus diimpor, maupun yang diproduksi dalam negeri.

Tetapi makin banjak benang tenun diproduksi dalam negeri, makin banjak pula kapas kasar harus diimpor, makin terdesak lagi penanaman kapas. Memang sukar untuk memajukan semua tjabang bersama-sama. Sebabnja ialah, seperti telah tersebut dalam bab III, karena baik kapas kasar, benang tenun maupun barang<sup>2</sup> tekstil diimpor dalam jumlah jang besar, sehingga tiap tjabang dari industri ini berkonkuren dengan impor. Karena hasil dari penanaman kapas adalah bahan mentah bagi pemintalan, dan hasil dari tjabang ini adalah bahan mentah bagi pertenunan/peradjudan, maka jang pertama menghendaki harga kapas jang tinggi, sedang jang kedua minta harga kapas jang rendah dan benang tenun jang tinggi. Tjabang jang ketiga, ialah pertenunan/peradjudan menyingkinkan harga benang tenun jang rendah dan harga tekstil jang tinggi, sedang para konsumen menghendaki harga tekstil jang rendah.

Sebab dari kesukaran ini ialah, karena di Indonesia tjabang<sup>3</sup> pertenunan timbulnja lebih dahulu dari pada pemintalan, dan sesudah jang terahir ini timbul, baru orang memikirkan tentang kemungkinan penanaman kapas dalam negeri. Dan karena tjabang ini adalah jang termuda, ia masih sangat memerlukan proteksi; begitupun pemintalan. Tetapi proteksi terhadap penanaman kapas akan menyingkinkan harga kapas, jang akan merugikan pemintalan; proteksi terhadap pemintalan akan menyingkinkan harga benang tenun jang akan memukul pertenunan/peradjudan; proteksi terhadap tjabang jang terahir ini akan merugikan para konsumen. Dengan demikian kita tidak akan menembus lingkaran jang ta' berudjung pangkal.

Suatu djalan jang mungkin dapat ditempuh ialah mengorbankan salah satu atau dua buah tjabang, dan memusatkan perhatian pada perkembangan beberapa tjabang sadja; tetapi tjabang mana jang akan dikorbankan? Sukar untuk menentukannja, sebab tentu kita akan berhadapan dengan golongan<sup>2</sup> jang berkepentingan dalam tjabang<sup>3</sup> tersebut.

#### V. KEMUNGKINAN PERTUMBUHAN.

Dalam tahun 1956 hasil dari perusahaan pertenunan besar dan sedang jang terdaftar pada Biro Pusat Statistik adalah  $\pm 108.791.000$  meter dalam satu tahun, jang dihasilkan dengan alat<sup>2</sup> sedjumlah 12.521 buah ATM dan 28.611 buah ATBM. Kekuatan maksimum dari djumlah alat<sup>3</sup> tersebut adalah  $12.521 \times 300 \times 60$  meter +  $28.611 \times 300 \times 8$  meter = 294.044.400 meter. Djadi hasil jang sesungguhnja merupakan 37% dari hasil maksimum.

Kalau persentase ini dipakai untuk semua pertenunan jang terdaftar pada tahun 1958 (kekuatan mesin pada achir tahun 1957), maka hasil setahunnja adalah 37% dari 543.070.800 meter = 200.936.196 meter.



Dari perusahaan jang liar sebagian besar adalah hasil pertenuan dengan alat tenun gedogan. 372.000.000. meter itu dapat diharapkan djika semua alat<sup>2</sup> jang tidak terdaftar dikerdjakan sehari penuh, dan sependjang tahun. Dalam kenjataan alat<sup>2</sup> gedogan hanja dipakai untuk pengisi waktu sadja, djadi tidak sependjang hari dan tidak sependjang tahun, hanja dalam bulan<sup>2</sup> sepi sadja. ATBM pun tidak dipakai seperti semestinja, sehingga hasil dari kedua matjam alat itu dalam satu tahun kira<sup>2</sup> hanja 10% dari djumlah tersebut diatas. Maka djumlah jang diprodusir dalam kenjataan adalah kira<sup>2</sup> sebagai berikut: dari alat<sup>2</sup> jang terdaftar 201.000.000 meter

dari „ „ ta' „ 37.000.000 meter.

Djumlah..... 238.000.000 meter,

berarti ± 3 meter untuk tiap orang dalam 1 tahun.

Kalau diambil kebutuhan (permintaan) potensiil dari tiap orang adalah 15 meter setahun, maka kebutuhan untuk seluruh Indonesia adalah 82 djuta kali 15 meter = 1.230 djuta meter setahun. Djika semua alat jang terdaftar dikerdjakan dengan kapasitas penuh, maka djumlah jang dapat dihasilkan sekarang adalah 543 djuta meter dari bagian jang terdaftar dan 37 djuta dari bagian jang tak terdaftar \*), = 580 djuta meter.

Maka untuk mengisi kekurangan sebesar 1.230 djuta meter — 580 djuta meter = 650 djuta meter kita perlukan  $\frac{650.000.000}{18.000}$  buah ATM = 36.111 buah ATM jang bekerdja dalam 3 regu.

Untuk 1 meter bahan tekstil diperlukan kira<sup>2</sup>  $\frac{1}{8}$  kg benang tenun. Untuk produksi 1.230 djuta meter tekstil diperlukan benang tenun sebanjak 153.750.000 kg atau 150.750 ton. Kalau kita ambil produksi paberik pemintalan jang djalan, ialah 5 buah jang ada dipulau Djawa, maka djumlahnja adalah kira<sup>2</sup> sebagai berikut:

Dari N.V. Java Textiel Mij.	— dalam 3 regu — ±	2.208 ton
„ N.V. Nebritex	— „ 3 „ — ±	2.000 „
„ N.V. Wing On	— „ 2 „ — ±	768 „
„ N.V. Djantra	— „ 3 „ — ±	2.500 „
„ N.V. Tjilatjap	— „ 3 „ — ±	3.267 „
	Djumlah.....	— ± 10.743 ton.*)

\*) Dari bagian jang tidak terdaftar tidak dapat kami harapkan bahwa mereka akan dapat menghasilkan menurut kapasitas alat-alatnja, karena merupakan pekerdjaan samben

\*) Angka<sup>2</sup> dari Usindo, ketjual angka<sup>2</sup> produksi N.V. Djantra dari Laporan 5 tahun B.I.N.

Keperluan kita akan benang tenun sebanjak 150.750 ton, berarti  $\pm$  14 kali kapasitas sekarang.

Keperluan akan penjempurnaan adalah sebagai berikut:

Menurut perhitungan "Projek Finishing" dari Balai Penyelidikan Tekstil di Bandung, kapasitas dari sebuah "Foulard span-droograam" \*) ialah sebanjak 1.500 meter dalam 1 djam, dan sebuah mesin kalander \*\*) (5 wals) sebanjak 3.000 meter. Djadi kekuatan sebuah kalander sama dengan 2 span-droograam. Karena kapasitas mesin<sup>2</sup> lainnja jang diperlukan dalam perusahaan penjempurnaan tidak begitu terang, maka kita ambil sadja 1 unit penjempurnaan jang terketjil terdiri dari : 2 "span-droograam", 1 kalander, 1 mesin ukur dan lipat, 1 mesin pembakar bulu<sup>2</sup>, jang mempunjai kapasitas setahun sebesar:

6.300.000 meter djika bekerdja dengan 1 regu, 12.600.000 meter, dengan dua regu, atau 18.900.000 meter dengan 3 regu. Untuk menjempurnakan hasil tahunan dari produksi jang njata sebesar 238.000.000 meter diperlukan 19 unit penjempurnaan dengan bekerdja dalam 1 regu, atau 10 unit dalam 2 regu atau 7 unit dalam 3 regu. Djadi sesungguhnya perusahaan<sup>2</sup>/bagian penjempurnaan jang ada pada waktu ini sebanjak  $\pm$  15 unit dengan bekerdja dalam 1 atau 2 regu sudah dapat memenuhi kebutuhan pertenenan jang ada. Jang menjebakkan tidak dapat berlangsungnja penjempurnaan tersebut ialah karena letak pertenenan tersebar diseluruh Indonesia, sedang perusahaan<sup>2</sup> penjempurnaan hanja ada dibeberapa tempat sadja. Lagi pula boleh dikatakan semuanya tergabung dengan pertenenan kepunjaan partikelir, sehingga bergantung pada pengusaha<sup>2</sup> tersebut apakah mereka mau menerima pekerdjaan dari luar atau tidak. Demikian pula biaja penjempurnaan dan waktu ditentukan oleh mereka. Kalau diingat, bahwa bagian ini djustru bagian untuk memperbaiki kwalitet, maka penjempurnaan merupakan sendjata jang kuat dalam persaingan antara perusahaan<sup>2</sup> dalam negeri.

Karena itu lebih baik kalau ditiap pemusatan perindustrian tekstil didirikan sebuah dua buah perusahaan menjempurnaan jang tidak dimiliki oleh suatu pertenenan, baik dari Pemerintah maupun dari partikelir. Dengan demikian tidak terdjadi persaingan antara pertenenan jang memberi order penjempurnaan dengan pertenenan jang tergabung dengan perusahaan penjempurnaan itu.

Untuk memenuhi kebutuhan potensiil sebanjak 1.230 djuta meter setahun diperlukan  $\pm$  195 unit penjempurnaan, jang bekerdja dengan 1 regu, atau 98 unit dengan 2 regu, atau 65 unit dengan 3 regu.

\*) Alat untuk mengeringkan bahan tekstil jang masih basah baru ditjelup. Sambil dikeringkan bahan itu ditarik, sehingga mendjadi bertambah pandjang.

\*\*) Alat untuk menjeterika bahan tekstil.

Sebagai penutup, marilah perindustrian tekstil di Indonesia ini kita lihat dari beberapa sudut:

Dari sudut para **konsumen**, perindustrian ini boleh dikatakan tidak ada keuntungannya sama sekali (dalam jangka pendek), karena semua keperluan mereka dalam bahan pakaian dapat dipenuhi dengan jalan impor, dengan harga yang lebih murah, kualitas yang baik dan pilihan yang leluasa.

Dari sudut para **produsen** dan buruh sudah terang, bahwa perindustrian ini merupakan mata pentjaharian pokok. Kalau perusahaan<sup>2</sup> dalam industri ini ditutup karena kalah persaingan dengan luar negeri, maka berarti paling sedikit buruh sejumlah  $\pm 72.500$  orang akan kehilangan mata pentjaharian. Belum terhitung buruh dan pengusaha<sup>2</sup> dari perusahaan<sup>2</sup> yang tidak terdaftar.

Dari sudut **pembangunan**, industri tekstil dapat kita nilaikan sebagai berikut: kalau dilihat sedjarahnya, maka industri ini timbulnya pada waktu depresi, dan sesudah itu makin berkembang pada masa pendudukan Djepang, ketika hubungan dengan luar negeri putus. Maka dapatlah kita ambil kesimpulan, bahwa selama kita belum mempunyai industri ini sendiri dalam negeri, yang dapat memenuhi kebutuhan kita, kita akan bergantung pada perdagangan luar negeri. Tiap kali hubungan ini putus, tiap kali juga kita akan mendapat kesukaran. Djika impor kita hanya terdiri dari barang<sup>2</sup> lux saja dengan permintaan yang elastis, maka hal ini tidak begitu memberatkan kita. Akan tetapi barang<sup>2</sup> tekstil ialah untuk memenuhi salah satu kebutuhan kita yang primer dengan permintaan yang sangat inelastis; maka pengurangan atau pemberhentian impor barang<sup>2</sup> tersebut akan sangat merugikan kita. Inilah sebabnya mengapa industri ini harus dipupuk perkembangannya, betapa banyaknya rintangannya.