

BAB II

DINAMIKA TRANSFORMASI INDUSTRI KULIT DI KAWASAN SUKAREGANG DARI SISTEM PRODUKSI TRADISIONAL MENUJU SEMI-MODERN DAN MODERN PADA TAHUN 1970–1996

2.1 Dinamika Pengembangan Industri Kulit di Kawasan Sukaregang Tahun 1970–1996

Periode 1970–1996 merupakan fase penting dalam transformasi industri kulit di Kawasan Sukaregang, Kabupaten Garut. Pada kurun waktu ini terjadi perubahan bertahap dari aktivitas pengolahan kulit yang semula bersifat tradisional menuju bentuk industri yang lebih terorganisasi. Meskipun kegiatan industri kulit di kawasan ini telah berlangsung sebelum tahun 1970, perkembangan pada periode 1970–1996 menunjukkan arah perubahan yang semakin jelas, baik dari segi skala produksi, pengelolaan usaha, maupun perluasan jaringan pemasaran.

Dinamika industri kulit di Kawasan Sukaregang terdapat berbagai upaya yang dilakukan para pelaku industri dalam merespons perkembangan ekonomi, kebijakan pembangunan nasional, serta meningkatnya permintaan terhadap produk kulit. Upaya tersebut meliputi peningkatan kualitas produksi dan pemanfaatan teknologi yang lebih modern. Proses transformasi ini menjadi landasan penting bagi terbentuknya Sukaregang sebagai sentra industri kulit yang berkontribusi terhadap perekonomian daerah. Pembahasan penelitian dibagi ke dalam dua subbab yaitu, Dinamika Transformasi Industri Kulit dari Tradisional ke Semi-Modern di Kawasan Sukaregang Tahun 1970–1980, dan Kejayaan Industri Kulit dari Semi-Modern ke Modern di Kawasan Sukaregang Tahun 1981–1996.

2.2 Dinamika Transformasi Industri Kulit dari Sistem Produksi Tradisional ke Semi-Modern di Kawasan Sukaregang Tahun 1970–1980

Dinamika industri merupakan salah satu bentuk kreativitas dan inovasi yang diterapkan guna mencapai efisiensi produksi serta meningkatkan keuntungan melalui pemanfaatan teknologi. Pada periode 1970–1980, industri kulit di Sukaregang mulai memasuki fase transformasi dengan mengadopsi berbagai

teknologi yang berasal dari pusat perkulitan nasional, yaitu Yogyakarta. Kota ini dikenal sebagai pusat pengembangan teknologi perkulitan karena keberadaan Balai Besar Kulit, Karet, dan Plastik (sebelumnya Balai Penelitian Kulit) yang berlokasi di Jalan Sokonandi No. 3. Sejak tahun 1950-an, balai tersebut aktif melakukan penelitian dan pengembangan teknologi penyamakan kulit.⁴⁷ Keberadaannya berperan penting dalam mentransfer pengetahuan, teknik produksi, serta inovasi teknologi kepada para pelaku usaha kulit di Sukaregang.

Transformasi ini menandai perubahan bertahap dari aktivitas pengolahan kulit yang semula bersifat tradisional menuju bentuk industri yang lebih terorganisasi. Perkembangan tersebut dapat dipahami melalui perspektif teori modernisasi yang dikemukakan oleh W.W. Rostow, yang menyatakan bahwa pembangunan ekonomi berlangsung melalui tahapan tertentu, mulai dari masyarakat tradisional hingga menuju tahap lepas landas⁴⁸. Dalam konteks ini, Kawasan Sukaregang pada periode 1970–1980 menunjukkan gejala peralihan dari tahap tradisional menuju tahap awal lepas landas, yang ditandai dengan mulai digunakannya teknologi sederhana, meningkatnya produksi, serta meluasnya jangkauan pasar.

Pada tahap awal perkembangan industri kulit, para pengrajin di Sukaregang masih menggunakan teknik penyamakan tradisional atau nabati. Keterbatasan akses terhadap teknologi modern menyebabkan proses produksi sangat bergantung pada sumber daya alam setempat. Para penyamak menggunakan alat sederhana seperti tahang, yaitu wadah besar yang berfungsi untuk merendam dan mengolah kulit dalam berbagai tahapan, mulai dari pengawetan hingga pewarnaan. Tahang dapat digunakan berulang kali dan, apabila berukuran besar, mampu menampung banyak kulit sekaligus.

Proses tradisional tergambar dalam wawancara dengan Deni Saputra, yang menjelaskan bahwa kulit mentah direndam di selokan hingga bulunya terlepas, terkadang ditambahkan lumpur, lalu dimasukkan ke dalam tahang serta diawetkan

⁴⁷ Deni Hidayat, 22 Januari 2026

⁴⁸ Walt Whitman Rostow, *The Stages of Economic Growth: A Non-Communist Manifesto* (Cambridge University: 2010), hlm. 4.

menggunakan rebusan kulit pohon akasia. Proses peremasan dilakukan secara manual dengan kaki agar bahan perendam meresap sempurna ke dalam serat kulit. Pewarnaan dilakukan menggunakan arang yang ditumbuk dan dilarutkan dalam air sebelum kulit dicelupkan. Teknik glassing untuk menghasilkan permukaan yang bening atau mengilap juga dilakukan secara manual dengan cara digosok menggunakan alat tertentu atau bahan kimia sederhana.⁴⁹

Menurut Deni Hidayat, pada periode 1970 penyamakan nabati masih berkembang karena permintaan pasarnya cukup tinggi. Pada saat yang sama, mulai diperkenalkan pula teknik penyamakan kimiawi seperti amina, sianida, sodium sulfida, sodium hidroksida, kalsium hidrosulfit, dan dimetil amina. Kedua metode tersebut berjalan berdampingan. Sebagian pengrajin tetap menggunakan metode nabati karena teknologinya lebih sederhana dan telah dikuasai secara turun-temurun, sementara sebagian lainnya beralih ke metode kimiawi yang dianggap lebih praktis dan efisien untuk memenuhi kebutuhan produksi dalam skala lebih besar.⁵⁰

Pada sekitar tahun 1970, meningkatnya permintaan pasar terhadap produk kulit di kawasan Sukaregang menyebabkan kebutuhan bahan kulit yang telah disamak juga semakin tinggi. Pada masa tersebut, sebenarnya belum tersedia teknologi penyamakan sendiri di daerah ini, sehingga para pelaku usaha belum mampu melakukan proses penyamakan secara mandiri. Oleh karena itu, para pelaku industri kulit di Sukaregang masih bekerja sama dengan daerah yang telah lebih dahulu memiliki teknologi penyamakan, terutama Yogyakarta. Banyak bahan kulit mentah dari Sukaregang dikirim ke Yogyakarta untuk dilakukan proses penyamakan, kemudian setelah selesai kulit tersebut dikembalikan kembali ke Sukaregang untuk dilanjutkan ke tahap pengolahan berikutnya seperti pewarnaan, penghalusan, dan pembuatan produk jadi sesuai kebutuhan pasar. Yogyakarta hingga kini masih dianggap sebagai kiblat penyamakan kulit. Baru setelah memasuki sekitar tahun 1979, teknologi penyamakan mulai diperkenalkan di Sukaregang, sehingga pertumbuhan industri kulit di kawasan ini menjadi semakin

⁴⁹ Deni Saputra, 26 Januari 2026

⁵⁰ Deni Hidayat, 22 Januari 2026

baik karena para pelaku usaha tidak lagi harus mengirim bahan kulit ke Yogyakarta untuk diproses.⁵¹

Masuknya pengaruh teknologi pada tahun 1979 ditandai dengan mulai diperkenalkannya mesin *sammying* dalam proses penyamakan kulit. Mesin *sammying* merupakan alat mekanis yang berfungsi untuk memeras atau mengurangi kadar air pada kulit basah setelah melalui tahap penyamakan. Sebelum penggunaan mesin ini, proses pengurangan kadar air sangat bergantung pada kondisi cuaca, karena pengeringan umumnya dilakukan secara alami dengan bantuan sinar matahari. Pada musim panas proses pengeringan dapat berlangsung lebih cepat, namun pada musim hujan atau cuaca lembap prosesnya menjadi lebih lama dan tidak menentu. Selain itu, metode manual seperti pemerasan dengan tenaga manusia atau alat sederhana juga menyebabkan hasil yang kurang merata.

Hadirnya mesin *sammying*, proses tersebut menjadi lebih efisien karena mampu menekan kulit secara merata dengan tekanan tertentu, sehingga kadar air dalam kulit dapat berkurang secara optimal dan seragam tanpa bergantung pada kondisi cuaca. Hal ini tidak hanya mempercepat proses pengeringan, tetapi juga meningkatkan kualitas kulit, karena tingkat kelembapan yang dihasilkan lebih stabil dan sesuai dengan standar yang dibutuhkan untuk tahap selanjutnya. Kulit yang memiliki kelembapan merata cenderung lebih mudah diolah, tidak mudah rusak, serta menghasilkan permukaan yang lebih halus dan kuat untuk tahap finishing dan pengolahan selanjutnya⁵².

Bahan baku utama yang digunakan dalam kegiatan penyamakan kulit berasal dari kulit domba, kulit sapi, kulit kambing, serta kulit kerbau. Ketersediaan bahan baku tersebut sangat dipengaruhi oleh kondisi wilayah Kabupaten Garut yang memiliki sektor peternakan yang cukup berkembang, sehingga memudahkan pengrajin memperoleh bahan baku dari daerah sekitar maupun dari wilayah lain di Jawa Barat.

Di antara berbagai jenis kulit yang digunakan, kulit domba menjadi bahan baku yang paling dominan, terutama untuk pembuatan jaket kulit yang kemudian

⁵¹ Deni Hidayat, 22 Januari 2026

⁵² Arsip Balai Penelitian Kulit 1979/1980

menjadi ciri khas produk Sukaregang. Kulit domba dipilih karena memiliki tekstur yang lembut, ringan, dan mudah dibentuk, sehingga sesuai untuk produk pakaian seperti jaket⁵³. Selain itu, kulit sapi dan kulit kambing juga dimanfaatkan untuk pembuatan sepatu, sandal, dan tas, karena memiliki karakteristik yang lebih tebal dan kuat dibandingkan kulit domba.⁵⁴

Sementara itu, kulit kerbau juga digunakan dalam jumlah tertentu, terutama untuk produk yang membutuhkan tingkat kekuatan dan ketahanan yang lebih tinggi. Kulit kerbau dikenal memiliki tekstur yang lebih tebal dan keras⁵⁵. Sehingga, sering dimanfaatkan untuk pembuatan alas sepatu, sandal, serta sabuk. Penggunaan berbagai jenis bahan baku tersebut menunjukkan adanya kemampuan pengrajin dalam menyesuaikan jenis kulit dengan kebutuhan produk yang dihasilkan. Setelah melalui tahap penyamakan dan finishing sederhana, kulit kemudian digunakan dalam proses kerajinan.

Pada tahap kerajinan kulit, pengrajin mulai dengan membuat pola secara manual tanpa standar ukuran yang baku. Pemotongan kulit dilakukan menggunakan alat sederhana seperti pisau, kemudian dirakit dan dijahit dengan tangan. Produk yang dihasilkan seperti jaket, sandal, sepatu, dan ikat pinggang masih memiliki desain yang sederhana dan kurang variatif.⁵⁶

Berdasarkan wawancara dengan Andri selaku wirausaha dorokdok dari 2 generasi. Ia menyebutkan bahwa kondisi usaha relatif menguntungkan, meskipun tergantung pada jenis produk yang dihasilkan. Pada tahun 1970-1980, produk yang paling diminati adalah sepatu, jaket, dan sandal, sedangkan dorokdok belum terlalu banyak peminatnya dan hanya diolah oleh satu atau dua orang saja.⁵⁷

Perbedaan jenis proses produksi produk memengaruhi tahapan pengolahan kulit, terutama pada produk kikir dan dorokdok. Kulit yang digunakan untuk kikir

⁵³ Soetjipto dkk., "Penelitian Konversi Kulit Domba dan Kambing Krom Basah Menjadi Kulit Jaket," (Balai Penelitian Kulit, 1991/1992). hlm. 36-47.

⁵⁴ Tony Covington, *Tanning Chemistry: The Science of Leather* (Cambridge: Royal Society of Chemistry, 2009), hlm. 65-69.

⁵⁵ Septian Bima Fajar Prambudi, "Sifat Fisik Kulit Perkamen Kerbau dan Kulit Perkamen Sapi sebagai Media Pembuatan Wayang Kulit," (Institut Pertanian Bogor, 2021), hlm. 7-10.

⁵⁶ Uun, 26 Januari 2026

⁵⁷ Andri, 29 Januari 2026

umumnya tidak mengalami proses pembelahan, sedangkan pada dorokdok sebagian kulit dibelah sesuai kebutuhan produksi.⁵⁸ Tahapan pembuatan dorokdok dilakukan secara tradisional dengan memanfaatkan keterampilan yang diwariskan secara turun-temurun.

Sistem produksi dalam industri kulit juga melibatkan pemanfaatan seluruh bagian kulit melalui pembagian fungsi bahan. Proses produksi diawali dengan perendaman kulit mentah menggunakan kapur untuk membersihkan bulu dan sisa daging yang masih menempel. Kulit yang memiliki ketebalan tinggi kemudian dibagi menjadi dua bagian, yaitu bagian atas yang dimanfaatkan untuk produk kerajinan seperti jaket dan sepatu, sedangkan bagian bawah diolah menjadi produk turunan berupa kerupuk dorokdok⁵⁹. Proses ini menunjukkan adanya efisiensi dalam penggunaan bahan baku melalui pemanfaatan seluruh bagian kulit dalam kegiatan produksi.

Proses pembuatan kerupuk dorokdok diawali dengan perendaman kulit sapi kering untuk melunakkan tekstur bahan baku, kemudian dilanjutkan dengan pencucian guna menghilangkan kotoran yang menempel serta pemeriksaan kebersihan untuk memastikan kualitas bahan. Setelah itu dilakukan perendaman tahap kedua agar kulit semakin lunak dan siap diolah, kemudian dilanjutkan dengan proses pemasakan melalui perebusan atau presto hingga tekstur kulit menjadi empuk. Tahap berikutnya adalah perendaman ketiga yang disertai penambahan bumbu seperti bawang merah, bawang putih, dan garam agar cita rasa meresap secara merata. Kulit kemudian ditiriskan untuk mengurangi kadar air sebelum memasuki proses penjemuran hingga kering. Setelah kering, dilakukan perendaman atau pemanasan awal menggunakan minyak goreng sebagai tahap persiapan pengembangan, yang dilanjutkan dengan penggorengan awal dan penggorengan akhir sampai kerupuk mengembang sempurna dan bertekstur renyah. Tahap

⁵⁸ Andri, 29 Januari 2026

⁵⁹ Irasad Ajis, 29 Januari 2026

terakhir proses pembungkusan menggunakan plastik dan alat perekat, sehingga kerupuk dorokdok siap untuk dipasarkan.⁶⁰

Permintaan pasar pada tahun 1970-1980 produk kulit tidak hanya berasal dari wilayah sekitar seperti Tasikmalaya dan Bandung, tetapi juga meluas hingga ke luar daerah, Surabaya, Madura, hingga Bali.⁶¹ Penjualan mengalami kenaikan dan harga produk pun meningkat. Minat terhadap produk kulit seperti sepatu, jaket, sandal, dan sarung tangan semakin tinggi. Selain industri penyamakan dan kerajinan utama, pengolahan makanan berbahan kulit seperti dorokdok juga mulai berkembang meskipun pada awalnya belum sebesar sektor lainnya.

Transformasi yang terjadi pada periode ini tidak serta-merta menghapus metode tradisional, melainkan berlangsung secara bertahap melalui perpaduan antara teknik lama dan teknologi baru. Dengan demikian, periode 1970–1980 merupakan fase penting yang meletakkan fondasi bagi pertumbuhan industri kulit Sukaregang menuju masa kejayaannya pada dekade berikutnya.

2.3 Dinamika Kejayaan Industri Kulit dari Sistem Produksi Semi-Modern ke Modern di Kawasan Sukaregang Tahun 1981-1996

Dinamika kejayaan industri kulit di Kawasan Sukaregang pada periode 1981–1996, yang ditandai dengan transformasi sistem produksi dari semi-modern menuju modern. Masuknya berbagai inovasi teknologi serta dukungan kebijakan pemerintah mendorong para pelaku industri untuk beradaptasi dengan sistem produksi yang lebih efisien dan terstandarisasi. Perubahan tersebut tidak hanya berdampak pada proses penyamakan dan pengolahan kulit, tetapi juga memperkuat posisi Sukaregang sebagai salah satu sentra industri kulit yang berkembang pesat di Indonesia.

Masuknya pengaruh teknologi pada awal dekade 1980-an, khususnya setelah tahun 1981, menunjukkan percepatan menuju sistem produksi yang lebih

⁶⁰ Inayati Nasrudin dan Sofiani Nalwin Nurbani, “Perbaikan Sistem Kerja dalam Meningkatkan Produktivitas dan Efektivitas Waktu Kerja Produksi bagi Pengusaha Kerupuk Kulit Dorokdok (UMKM) di Sukaregang Kabupaten Garut (*Journals of Universitas Sangga Buana*: 2019), hlm. 100.

⁶¹ Yusuf Tojiri, 26 Januari 2026

modern di kawasan Sukaregang. Hal ini ditandai dengan diterimanya hibah mesin-mesin produksi seperti drum, toggle, mesin pemotong, mesin penyerut, dan mesin pengering dari Departemen Perindustrian melalui UPT Sukaregang, yang sebagian besar berasal dari Eropa, terutama Italia.⁶² Bantuan tersebut tidak hanya memperkenalkan teknologi baru, tetapi juga mendorong perubahan pola produksi dari yang sebelumnya semi-manual menjadi lebih mekanis dan terstandarisasi.

Berbagai jenis mesin mulai digunakan dalam proses penyamakan kulit, di antaranya drum penyamakan, pada tahun 1985 mulai diperkenalkan penggunaan drum penyamakan sebagai bagian dari upaya modernisasi proses produksi⁶³. Drum ini memungkinkan proses perendaman dan pencampuran bahan berlangsung lebih merata dibandingkan metode statis menggunakan tahang, sehingga kualitas hasil penyamakan menjadi lebih baik dan waktu produksi lebih efisien. Perkembangan penggunaan drum penyamakan tersebut menjadi langkah awal dalam penerapan teknologi modern di industri kulit Sukaregang. Secara bertahap, pengrajin mulai mengenal dan memanfaatkan berbagai mesin lain yang mendukung proses produksi, sehingga kegiatan penyamakan menjadi lebih efektif dibandingkan sebelumnya.

Perkembangan industri penyamakan kulit di kawasan Sukaregang menunjukkan kemajuan yang cukup pesat hingga sekitar tahun 1990-an. Pada periode ini, UPTD (Unit Pelaksana Teknis Daerah) berperan sebagai penyedia jasa sewa proses penyamakan yang telah dilengkapi dengan berbagai mesin modern. Melalui fasilitas tersebut, para pengrajin yang tidak memiliki peralatan sendiri tetap dapat melakukan proses penyamakan dengan memanfaatkan fasilitas yang tersedia di UPTD.⁶⁴

Adanya sistem sewa proses penyamakan tersebut memudahkan para pengrajin dalam meningkatkan kapasitas produksi serta mempercepat proses pengolahan kulit. Selain itu, keberadaan mesin-mesin modern di UPTD turut

⁶² Deni Hidayat, 22 Januari 2026

⁶³ *Ibid*, 22 Januari 2026

⁶⁴ Samsudin, 22 Januari 2026

membantu menghasilkan kualitas kulit yang lebih baik dan seragam dibandingkan dengan metode sebelumnya yang masih sederhana.⁶⁵

Proses penyamakan kulit modern dilakukan melalui beberapa tahapan. Awalnya, kulit mentah yang datang dari rumah potong hewan dibersihkan terlebih dahulu dari sisa daging dan kotoran. Setelah itu, kulit direndam pada tahap perendaman (*soaking*) supaya kotoran hilang dan kulit menjadi lebih lunak. Setelah direndam, kulit dibersihkan kembali pada tahap buang daging (*fleshing*) untuk menghilangkan sisa daging yang masih menempel. Kemudian dilakukan pengapuran (*liming*) dengan menggunakan kapur agar pori-pori kulit terbuka dan bulu mudah dilepaskan. Setelah itu kulit biasanya dibelah (*splitting*) untuk menyesuaikan ketebalan kulit sesuai kebutuhan. Selanjutnya kulit dimasukkan ke dalam mesin drum, yaitu tabung besar yang berputar untuk mencampur kulit dengan bahan penyamak. Pada tahap ini dilakukan penyamakan krom (*chrome tanning*) agar kulit menjadi lebih awet dan tidak mudah rusak. Setelah itu kulit mengalami proses pengasaman (*pickle*) dan buang kapur (*deliming*) untuk menetralkan bahan kimia yang masih tersisa. Setelah proses tersebut, kulit diratakan ketebalannya menggunakan mesin penyerut (*shaving*) agar ketebalan kulit menjadi seragam. Kemudian kulit diberi warna melalui proses pencelupan (*dyeing*) sesuai warna yang diinginkan. Setelah proses pencelupan, kulit biasanya diperas menggunakan mesin sammying, yaitu mesin yang berfungsi untuk mengurangi kadar air pada kulit setelah proses penyamakan dan pewarnaan. Mesin sammying membantu mempercepat proses selanjutnya karena kulit tidak terlalu basah.⁶⁶

Tahap berikutnya adalah pengeringan, yang dapat dilakukan menggunakan mesin pengering (*vacuum*) atau dengan cara digantung (*hanging*) hingga kadar airnya berkurang. Setelah itu kulit dilemaskan melalui proses pelemaan (*stacking dan milling*) agar kulit menjadi lentur dan tidak kaku saat digunakan. Setelah agak kering dan lentur, kulit direntangkan menggunakan toggle, yaitu alat penjepit agar kulit tetap rata dan tidak menyusut. Apabila diperlukan, kulit juga dapat diberi cetak

⁶⁵ Deni Hidayat, 22 Januari 2026

⁶⁶ Samsudin, 22 Januari 2026

motif (*embossing*) serta dilakukan pengecatan (*spraying*) untuk memperbaiki tampilan permukaan kulit. Pada tahap akhir dilakukan pengukuran (*measuring*) untuk mengetahui luas kulit, kemudian dilanjutkan dengan pengemasan (*packing*) sebelum kulit dipasarkan atau digunakan untuk membuat berbagai produk kerajinan. Dengan adanya mesin seperti drum, sammying, penyerut, mesin pemotong, mesin pengering, dan toggle, pekerjaan menjadi lebih cepat dibandingkan dengan metode yang lebih sederhana pada masa sebelumnya.⁶⁷

Pada masa Orde Baru, kerajinan kulit yang dihasilkan juga semakin beragam. Produk yang paling terkenal adalah jaket kulit, terutama yang menggunakan kulit domba, karena teksturnya lembut dan nyaman digunakan sebagai pakaian⁶⁸. Jaket kulit dari Sukaregang pada masa tersebut mulai dikenal di berbagai daerah di Indonesia. Selain jaket, berbagai produk lain juga dibuat seperti sepatu, sandal, tas, dompet, dan sabuk. Produk seperti sepatu dan sandal umumnya menggunakan kulit sapi karena sifatnya lebih tebal dan kuat sehingga tahan lama⁶⁹.

Kulit kambing juga sering digunakan untuk pembuatan sepatu atau tas karena cukup kuat dan tetap lentur⁷⁰. Sementara itu, kulit kerbau biasanya dimanfaatkan untuk bagian yang membutuhkan kekuatan lebih, karena kulit kerbau memiliki tekstur yang lebih tebal dan keras dibandingkan jenis kulit lainnya⁷¹. Seperti alas sepatu, sandal, atau sabuk. Dengan demikian, setiap jenis kulit digunakan sesuai dengan kebutuhan produk yang akan dibuat.

Penggunaan mesin jahit dalam proses perakitan mulai menggantikan jahitan manual, sehingga meningkatkan kerapihan dan kekuatan produk. Desain produk juga mengalami perkembangan pesat, dengan munculnya berbagai variasi model jaket, sepatu, tas, dan ikat pinggang yang mengikuti tren pasar. Finishing produk akhir pun menjadi lebih kompleks dengan penambahan aksesoris serta peningkatan

⁶⁷ Samsudin, 22 Januari 2026

⁶⁸ Soetjipto dkk., “Penelitian Konversi Kulit Domba dan Kambing Krom Basah Menjadi Kulit Jaket,” (Balai Penelitian Kulit, 1991/1992). hlm. 36-47.

⁶⁹ Tony Covington, *Tanning Chemistry: The Science of Leather* (Cambridge: Royal Society of Chemistry, 2009), hlm. 65-69.

⁷⁰ Soetjipto dkk., *op.cit.*, hlm. 36-47.

⁷¹ Septian Bima Fajar Prambudi, “Sifat Fisik Kulit Perkamen Kerbau dan Kulit Perkamen Sapi sebagai Media Pembuatan Wayang Kulit,” (Institut Pertanian Bogor, 2021). hlm 7-10.

kualitas estetika⁷². Sementara itu, sistem produksi pada pengolahan dorokdok selama kurun waktu 1980–1996 relatif tidak mengalami perubahan yang signifikan. Proses pengolahan tetap menunjukkan pola yang terstruktur, dimulai dari bahan mentah hingga menghasilkan bahan setengah jadi maupun produk turunan.⁷³

Aktivitas ekonomi dalam industri kulit berjalan dengan sangat dinamis dan mengalami peningkatan yang signifikan seiring tingginya permintaan dari konsumen. Industri kulit tidak hanya berperan sebagai penggerak roda perekonomian, tetapi juga mampu menyerap tenaga kerja dalam jumlah besar sehingga menjadikan Kecamatan Garut Kota sebagai wilayah yang produktif. Kondisi tersebut tercermin dari peningkatan produksi kulit tersamak dan berbagai kerajinan kulit di Garut yang terus bertambah hingga tahun 1996.

Data statistik mengenai jumlah pengrajin dan penyamak kulit di kawasan Sukaregang pada periode 1970–1983 belum ditemukan secara lengkap dalam arsip resmi. Data yang berhasil diperoleh penulis dari Badan Pusat Statistik (BPS) baru tersedia mulai tahun 1984–1996. Namun berdasarkan hasil wawancara dengan pelaku industri dan tokoh masyarakat Sukaregang seperti Pak Uun dan Pak rasad Ajis, industri kulit pada periode 1970-an hingga awal 1980-an telah berkembang cukup pesat. Jumlah pengrajin dan penyamak diperkirakan telah mencapai ratusan bahkan ribuan tenaga kerja, meskipun tidak diketahui angka pastinya. Hal ini terlihat dari semakin banyaknya usaha penyamakan kulit, kerajinan kulit, serta aktivitas perdagangan kulit di kawasan Sukaregang pada masa tersebut.

Data yang dihimpun peneliti dalam bentuk tabel dari Badan Pusat Statistik (BPS) Garut menunjukkan adanya pertumbuhan yang konsisten selama periode 1984–1996. Pertumbuhan tersebut terlihat dari meningkatnya, perusahaan, jumlah pengrajin, komoditi, volume produksi, dan nilai produksi, serta aktivitas industri kulit di kawasan Sukaregang dari tahun ke tahun.

⁷² Uun, 26 Januari 2026

⁷³ Andri, 29 Januari 2026

Tabel 2.1 Jenis Industri, Jumlah Perusahaan, Tenaga Kerja, Komoditas, dan Nilai Komoditas Industri Kulit

Thn	Jenis Industri	Perusahaan	Tenaga Kerja	Komoditi	Volume Produksi	Nilai Produksi
1984 - 1987	Industri Pakaian Jadi dari Kulit dan Sejenisnya	51	368	Jaket Kulit	74.492 potong	3.031.884.000
	Industri Pakaian Lainnya dari Tekstil dan Kulit	9	54	Sarung Tangan Kulit	60.088 potong	75.110.000
	Industri Penyamakan Kulit	238	1.270	Kulit Box	2.210.800 kaki kulit	1.437.020.000
				Kulit Split	1.089.690 kaki kulit	451.283.250
				Kulit Bahan Jaket	1.978.215 kaki kulit	989.107.800
	Industri Barang/Koper dan Sepatu dari Kulit	23	123	Sepatu	62.640 pasang	491.000.000
1988	Tidak tersedia dalam arsip					
1989	Tidak tersedia dalam arsip					
1990	Tidak tersedia dalam arsip					
1991	Industri Pakaian Jadi dari Kulit dengan Sejenisnya	56	393	Jaket Kulit	134.492 potong	3.731.884.000
	Industri Pakaian Lainnya dari Tekstil dan Kulit	9	57	Sarung Tangan Kulit	87.088 potong	130.632.000
		254	1316	Kulit Box	2.827.000 kaki kulit	1.748.685.000

	Industri Penyamakan Kulit			Kulit Split	2.152.590 kaki kulit	553.143.0 00
				Kulit Bahan Jaket	2.210.715 kaki kulit	1.018.873. 000
1992	Industri Penyamakan Kulit	254	1326	Kulit Box	2.824.009 kaki kulit	1.748.685. 000
				Kulit Split	2.152.590 kaki kulit	553.143.0 00
				Kulit Bahan Jaket	2.210.715 kaki kulit	1.018.873. 000
1993	Industri Pakaian Jadi dari Kulit	58	400	Jaket Kulit	167.492 potong	3.910.084. 000
	Industri Pakaian Lainnya dari Kulit	11	72	Sarung Tangan Kulit	135.088 potong	178.632.0 00
	Industri Penyamakan Kulit	254	1316	Kulit Box	2.824.000 kaki kulit	1.748.685. 000
				Kulit Split	2.152.590 kaki kulit	553.143.0 00
				Kulit Bahan Jaket	2.210.715 kaki kulit	1.018.873. 000
1994	Industri Pakaian Jadi dari Kulit	-	563	Jaket Kulit	198.898.0 potong	5.439.179. 000
	Industri Pakaian Lainnya dari Kulit	12	80	Sarung Tangan	225.000 potong	1.141.400. 000
				Ikat Pinggang	18.000 buah	157.500.0 00
	Industri Penyamakan Kulit	254	1316	Kulit Box	2.024.000 kaki kulit	1.748.685. 000
				Kulit Split	2.152.590 kaki kulit	553.143.0 00
				Kulit Bahan Jaket	2.210.715 kaki kulit	1.018.873. 000
1995		254	1316	Kulit Box	2.824.000 kaki kulit	1.748.685. 000

	Industri Penyamakan Kulit			Kulit Split	2.152.590 kaki kulit	553.143.000
				Kulit Bahan Jacket	2.210.715 kaki kulit	1.018.875.000
1996	Industri Pakaian dari Kulit	88	757	Jaket Kulit	107.578 potong	10.062.709.000
	Industri Pakaian Lainnya dari Kulit	16	360	Sarung Tangan	334.688 potong	3.731.000.000
				Ikat Pinggang	18.000 buah	157.000.000
	Industri Penyamakan Kulit	290	1500	Kulit Box	2.824.000 kaki kulit	1.748.685.000
				Kulit Split	2.152.590 kaki kulit	553.142.000
				Kulit Buat Jacket	2.210.715 kaki kulit	1.018.873.000

Sumber: Diolah dari Data Badan Pusat Statistik Kabupaten Garut, Garut dalam Angka 1984-1996. Kabupate Garut.

Pada periode 1984–1996, industri kulit Sukaregang menunjukkan perkembangan yang semakin kuat dengan pembagian kontribusi yang cukup jelas antar subsektor, baik sektor hulu (penyamakan) maupun hilir (produk jadi). Pada fase awal, yaitu 1984–1987, industri penyamakan kulit menjadi penopang utama dengan total nilai produksi mencapai lebih dari Rp2.877.411.050 (kulit box, split, dan bahan jacket) sedangkan sarung tangan sekitar Rp75.110.000. Sementara itu, industri hilir mulai menunjukkan perannya, di mana jacket kulit menghasilkan nilai sekitar Rp3.031.884.000 dan sepatu sekitar Rp491.000.000, menandakan mulai terbentuknya nilai tambah dari pengolahan bahan baku menjadi produk jadi.

Memasuki awal 1990-an, khususnya tahun 1991, terjadi peningkatan nilai produksi di berbagai subsektor. Industri jacket kulit mencapai sekitar Rp3.731.884.000, sedangkan sarung tangan sekitar Rp130.632.000. Di sisi hulu, industri penyamakan tetap stabil dan bahkan meningkat dengan total nilai produksi sekitar Rp3.320.701.000, menunjukkan peran pentingnya sebagai penyedia bahan baku utama bagi industri hilir. Kondisi ini mencerminkan adanya hubungan yang

semakin erat antara sektor hulu dan hilir dalam mendorong pertumbuhan industri secara keseluruhan.

Pada periode 1992–1993, nilai produksi industri penyamakan relatif stabil di kisaran Rp3,3 miliar, sementara sektor hilir mengalami peningkatan. Pada tahun 1993, nilai produksi jaket kulit mencapai sekitar Rp3.910.084.000 dan sarung tangan sekitar Rp178.632.000. Hal ini menunjukkan bahwa industri kerajinan mulai berkembang lebih pesat dalam menciptakan nilai tambah dibandingkan hanya mengandalkan produksi bahan setengah jadi.

Perkembangan yang lebih signifikan terjadi pada periode 1994–1996. Pada tahun 1994, nilai produksi jaket kulit meningkat menjadi sekitar Rp5.439.179.000, sedangkan produk lain seperti sarung tangan dan ikat pinggang turut menyumbang sekitar Rp1.298.900.000. Puncak perkembangan terlihat pada tahun 1996, di mana industri jaket kulit menjadi penyumbang terbesar dengan nilai produksi mencapai lebih dari Rp10.062.709.000. Sementara itu, industri pakaian lainnya dari kulit seperti sarung tangan dan ikat pinggang memberikan kontribusi sekitar Rp3.574.000.000, dan sektor penyamakan kulit menghasilkan sekitar Rp3.320.700.000.

Berdasarkan total nilai produksi tahun 1984–1996, terlihat adanya tren peningkatan yang cukup tajam, terutama pada pertengahan hingga akhir periode. Nilai produksi yang pada 1984–1987 sebesar sekitar Rp6.475.405.050 meningkat menjadi Rp7.183.217.000 pada tahun 1991 dan terus naik hingga mencapai puncaknya pada 1996 sebesar Rp17.271.409.000. Lonjakan paling signifikan terjadi pada periode 1993–1996, yang menunjukkan percepatan perkembangan industri. Peningkatan ini tidak hanya disebabkan oleh bertambahnya volume produksi, tetapi juga oleh pergeseran struktur industri dari dominasi sektor hulu (penyamakan) ke sektor hilir, khususnya jaket kulit yang menjadi penyumbang terbesar nilai produksi. Sementara itu, nilai produksi sektor penyamakan relatif stabil di kisaran Rp3,3 miliar, yang mengindikasikan bahwa pertumbuhan industri lebih didorong oleh kemampuan menciptakan nilai tambah pada produk jadi.

Secara makro, angka-angka produksi yang tercatat dalam data Badan Pusat Statistik Garut menunjukkan bahwa kekuatan industri kulit Sukaregang tidak hanya

bertumpu pada satu jenis usaha semata, melainkan pada keterpaduan antara sektor penyediaan bahan baku, yaitu kulit tersamak, dan produksi barang jadi yang memiliki nilai tambah tinggi. Sinergi antara penyamakan dan kerajinan inilah yang memperkuat struktur ekonomi industri kulit di Sukaregang. Pada periode 1981-1996, industri kulit di Sukaregang berada dalam fase yang menguntungkan, ditandai dengan tingginya aktivitas produksi serta luasnya peluang ekonomi yang tersedia bagi para pelaku usaha. Ramainya kegiatan produksi dan distribusi kulit yang berlangsung secara intensif menjadi bukti nyata atas keemasan industri kulit Sukaregang pada periode tersebut.

Kondisi tersebut dapat dianalisis menggunakan konsep teori sentra industri atau industrial cluster yang dikemukakan oleh Michael E. Porter, yang menjelaskan bahwa suatu industri akan berkembang pesat apabila terdapat konsentrasi kegiatan usaha yang saling berkaitan dalam satu wilayah⁷⁴. Dalam konteks Sukaregang, keterpaduan antara industri penyamakan kulit sebagai sektor hulu dan industri kerajinan kulit sebagai sektor hilir menunjukkan adanya keterkaitan produksi yang saling mendukung. Keberadaan pelaku usaha dalam satu kawasan memudahkan akses terhadap bahan baku, tenaga kerja, serta jaringan pemasaran, sehingga meningkatkan efisiensi produksi dan memperkuat daya saing produk di pasar.

Pada periode 1981–1996, industri kulit di Kawasan Sukaregang, Kabupaten Garut, mengalami masa kejayaan yang sering dikenang sebagai masa keemasan. Peningkatan tren fashion berbahan kulit turut mendorong tingginya aktivitas produksi di Sentra Industri Kulit (SIK) Sukaregang. Suasana ramai dan geliat ekonomi yang kuat pada masa itu tergambar dari penuturan Yusuf Tojiri yang menyatakan bahwa pada tahun 1981–1996 Sukaregang sangat padat aktivitas industri. Bahkan periode tersebut dikenal dengan sebutan “Kampung Dolar”, bukan karena transaksi menggunakan mata uang dolar, melainkan karena perputaran uang yang begitu besar akibat tingginya produksi dan penjualan.⁷⁵

⁷⁴ Michael E. Porter, *The Competitive Advantage of Nations* (Harvard Business Review: 1990), hlm. 78–79.

⁷⁵ Yusuf Tojiri, 26 Januari 2026

Fenomena masa kejayaan industri kulit Sukaregang pada periode tersebut dapat dianalisis menggunakan teori pertumbuhan ekonomi yang dikemukakan oleh Walt Whitman Rostow, khususnya pada tahap take-off (lepas landas). Dalam teori Rostow, tahap take-off ditandai dengan meningkatnya aktivitas produksi, berkembangnya sektor industri secara pesat, dan permintaan pasar yang mendorong pertumbuhan ekonomi secara berkelanjutan⁷⁶. Kondisi ini tercermin pada perkembangan industri kulit Sukaregang yang menunjukkan tingginya aktivitas produksi, padatnya kegiatan industri, serta besarnya perputaran ekonomi di kawasan Sukaregang. Periode 1981–1996 dapat dikategorikan sebagai fase take-off dalam perkembangan industri kulit Sukaregang, di mana sektor industri menjadi penggerak utama pertumbuhan ekonomi lokal, sebelum terjadinya krisis moneter 1997.

⁷⁶ Walt Whitman Rostow, *The Stages of Economic Growth: A Non-Communist Manifesto* (Cambridge University: 2010), hlm. 4.