

LAPORAN PENELITIAN

***KAJIAN KARAKTERISTIK BAHAN BAKU DAN PROSES PRODUKSI KRIA
TRADISIONAL ANYAMAN DI TASIKMALAYA JAWA BARAT***

**Peneliti Utama :
Agus Cahyana M.Sn**

**Anggota Peneliti :
Komang Wahyu Sukayasa M.Ds**



**PROGRAM STUDI SENI RUPA MURNI
FAKULTAS SENI RUPA DAN DESAIN
UNIVERSITAS KRISTEN MARANATHA
BANDUNG
2009**

LEMBAR IDENTITAS DAN PENGESAHAN

1. Judul Penelitian : Kajian Karakteristik Bahan Baku Dan Proses Produksi Kria Tradisional Anyaman di Tasikmalaya Jawa Barat.
2. Ketua/Penanggungjawab Pelaksana Kegiatan Penelitian :
 - Nama (Lengkap dengan gelar) : Agus Cahyana. M.Sn
 - NIK : 620021
 - Jabatan Akademik / Golongan :
 - Fakultas / Program Studi : Seni Rupa dan Desain / Seni Murni
Universitas Kristen Maranatha
3. Jumlah Tim Peneliti : 2 orang
4. Lokasi Pelaksanaan Penelitian : Tasikmalaya.
5. Lama Pelaksanaan Penelitian : 6 bulan
6. Sumber Dana Penelitian : Universitas Kristen Maranatha

Bandung, 30 Januari 2009

Menyetujui,

Dekan Fakultas Seni Rupa dan Desain,

Gai Suhardja, Ph.D

Ketua/Penanggungjawab,

Agus Cahyana M.Sn

Mengetahui,
Ketua LPPM

Ir. Yusak Gunadi S., MM.

DAFTAR ISI

Kata Pengantar.....	i
Abstrak.....	ii
BAB I	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	2
1.3 Alasan Pemilihan Topik.....	3
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
1.6 Metode Penelitian	4
BAB II	
Kajian Pustaka	
2.1. Kerajinan Mendong	5
2.2. Anyaman Pandan	9
2.3.Pengertian Kerajinan.....	15
2.4 Kerajinan Anyaman	17
2.5 Industri Kecil Menengah.....	17
2.6 Sejarah Anyaman di Tasikmalaya	20
2.7 Pengertian Kria	22

BAB III

Karakteristik Bahan Baku Kerajinan Anyaman

3.1 Mendong	24
3.2 Eceng Gondok.....	27
3.3 Pandan.....	30

BAB IV

Proses Produksi Pembuatan Anyaman

4.1 Proses Produksi Kria Tradisional Berbahan Baku Eceng Gondok	35
4.1.2 Proses Produksi Anyaman Mendong Model Kotak.....	38
4.2 Proses Produksi Pembuatan Kria Tradisional Berbahan Baku Pandan	42
4.2.2 Proses Produksi	47

BAB V

Kesimpulan	52
Daftar Pustaka	54

ABSTRAK

Kria berbasis tradisi adalah kria yang menjadi bagian dari kehidupan masa kini yang masih mengakar pada tradisi, sebagai bagian dari suatu “*living culture*”. Kerajinan anyaman di Tasikmalaya dapat dikategorikan sebagai seni berbasis tradisi. Dalam pembuatan kria tradisional pada hakekatnya adalah perpaduan ketrampilan perajin dalam mempergunakan bahan baku dan alat produksi dengan kepekaan apresiasi dalam mencipta desain dengan tuntutan fungsi pakai. Ketrampilan dalam mempergunakan bahan berarti pula mengenal karakteristik bahan yang dipergunakan dan cara-cara mengolah dan mengerjakannya. Kemampuan mengolah dan mengerjakan bahan dalam seni kerajinan inilah yang menentukan nilai-nilai teknik dan estetika produk yang dihasilkan.

Kata Kunci : Kria tradisional, bahan baku.

KATA PENGANTAR

Penelitian merupakan salah satu bagian penting dalam Tridarma Perguruan Tinggi yang wajib dilakukan oleh para dosen untuk mengembangkan bidang keilmuan dan wawasannya.

Laporan penelitian ini dapat diselesaikan berkat bantuan dan dorongan dari berbagai pihak yang dengan sangat terbuka memberi informasi dan masukan yang sangat berarti bagi peneliti

Kami juga mengajukan terima kasih kepada berbagai pihak antara lain :

1. Tuhan Yang Maha Esa atas semua anugerah dan berkatNya
2. Bapak Ir. Yusak Gunadi S., MM. selaku kepala LPPM Universitas Kristen Maranatha.
3. Bapak Gai Suhardja Ph.D. selaku Dekan Fakultas Seni Rupa dan Desain, Universitas Kristen Marantha.
4. Ibu Belinda. M.Sn. selaku Ketua Jurusan Seni Murni Universitas Kristen Maranatha.

Semoga laporan penelitian ini dapat berguna bagi para dosen, mahasiswa, dan pihak lain yang tertarik terhadap masalah kria tradisional. Kritik dan saran sangat diharapkan untuk perbaikan dalam penelitian selanjutnya

Bandung, Januari 2009

TIM PENELI

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. LATAR BELAKANG

Kerajinan kria tradisional merupakan produk unggulan sebagai tonggak dan penggerak ekonomi mikro di Tasikmalaya. Berdasarkan perhitungan nilai produksi dari komoditas ini, mampu melebihi nilai hasil pertanian, menyerap tenaga kerja cukup banyak dan mempunyai ciri khas yang khusus yang tidak dimiliki oleh daerah lain, sehingga mempunyai peluang yang panjang untuk terus dikembangkan.

Desain selalu berkaitan dengan produk baru, yang secara terus menerus akan dikembangkan oleh setiap perusahaan atau industri di dalam rangka mempertahankan kehidupan perusahaan. Kondisi tersebut mendorong perusahaan secara aktif melakukan penelitian-penelitian dan menjadikan hasil produknya sebagai produk unggulan yang belum ada di pasar. Desain merupakan satu kesatuan dari beberapa unsur-unsur: bentuk, bahan, warna, ukuran, fungsi, dan cara mengerjakan yang ada yang pada akhirnya menjamin mutu suatu barang.

Produk yang dihasilkan di sentra industri kecil kerajinan anyaman Tasikmalaya secara umum memiliki kesamaan dalam hal teknik pembuatan, yaitu teknik dasar anyam dengan bahan baku yang berbeda. Peranan bahan baku menjadi sangat penting karena setiap bahan baku memiliki karakteristik yang berbeda yang dapat menyebabkan terciptanya produk yang memiliki nilai estetika yang berbeda.

Usaha kerajinan kria tradisional telah menjadi usaha turun temurun yang karena telah terjadi peningkatan permintaan, maka ketersediaan bahan baku yang ada di Tasikmalaya menjadi sesuatu sisi yang sangat penting bagi kelangsungan perkembangan industri kria tradisional. Saat ini kebutuhan akan bahan baku yang sudah tidak dapat dipenuhi oleh sumber dari dalam daerah Tasikmalaya sehingga mulai didatangkan dari luar Tasikmalaya. Melihat kondisi seperti ini terbuka peluang untuk memanfaatkan lahan yang kurang produktif untuk pengembangan tanaman bahan baku kerajinan.

Proses produksi pembuatan kria tradisional anyaman adalah proses yang diwariskan secara turun-temurun. Keunikan bahan baku alam seperti pandan, bambu, mendong, eceng gondok dan lain-lain dan kekhasan teknik pembuatannya yaitu teknik dasar menganyam tradisional, para perajin Tasikmalaya berhasil memproduksi berbagai jenis produk anyaman yang memiliki nilai guna dan estetis yang menarik untuk diteliti

1.2. IDENTIFIKASI MASALAH

- Keunikan dari sifat bahan baku pandan, mendong, bambu, eceng gondok dan lain-lain yang dapat diolah dengan teknik anyam dan permainan warna.
- Pentingnya pengenalan karakteristik bahan baku kria tradisional anyaman untuk dikembangkan menjadi produk pakai yang dapat bersaing dengan produk pakai berbahan komposit seperti plastik, kaca atau logam.
- Proses produksi pembuatan kria tradisional anyaman adalah proses yang diwariskan secara turun-temurun memiliki keunikan yang menarik untuk diteliti.

1.3. ALASAN PEMILIHAN TOPIK

Alasan penulis mengambil topik karakteristik bahan baku dan proses produksi anyaman secara tradisional adalah:

- Potensi alam dan tenaga manusia yang memadai untuk diberdayakan dalam usaha pengembangan kerajinan rakyat.
- Pentingnya pengenalan pengetahuan bahan dan proses produksi yang benar untuk mencapai mutu kerajinan yang sanggup bersaing dengan produk daerah lain.

1.4. TUJUAN PENELITIAN

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui lebih dalam tentang:

- Memperoleh informasi yang berhubungan dengan pengetahuan bahan yang memiliki karakteristik tersendiri untuk kria tradisional anyaman.
- Memperoleh informasi mengenai proses produksi anyaman dengan teknik tradisional yang memiliki keunikan tersendiri.

1.5. MANFAAT PENELITIAN

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini antara lain adalah:

- Membuka peluang pembudidayaan bahan baku anyaman.
- Memperoleh gambaran berdasarkan studi yang dilakukan, khususnya berkaitan dengan proses produksi kria tradisional anyaman.

1.6. METODE PENELITIAN

Metode Pembahasan

Menggunakan metode deskriptif untuk mencari faktor unggulan karakteristik bahan baku yang diperhitungkan dalam pengembangan produk kria tradisional anyaman dengan melakukan studi pendekatan jenis, bentuk, warna dan fungsi.

Metode Pengumpulan Data

- Survey lapangan dengan melakukan dokumentasi pada alat, teknik, proses produksi.
- Wawancara pada perajin dan pengusaha kerajinan anyaman.
- Pengumpulan data-data penunjang melalui internet atau media massa lainnya.
- Studi pustaka mengenai teori-teori yang mendukung penelitian.

BAB II KAJIAN PUSTAKA

2.1 Kerajinan Mendong

Produk kerajinan anyaman mendong telah ditetapkan sebagai komoditas khas Kabupaten Tasikmalaya berdasarkan SK Bupati Tasikmalaya No. 522.4/189-LH/94 Tahun 1994 tentang Penetapan Flora dan Fauna Kompetitif dan Komparatif yang mampu menyumbangkan *impact point* terhadap pertumbuhan ekonomi. Produk kerajinan anyaman mendong antara lain topi, tikar, tas, boks, dan lain-lain sesuai dengan pesanan konsumen. Seperti halnya produk kerajinan lainnya, produk kerajinan anyaman mendong ditekuni oleh banyak orang, sehingga setiap upaya pengembangannya akan membawa dampak *multiplier* yang luas terhadap perekonomian masyarakat

Sentra produksi mendong tersebar di 12 desa yang meliputi 4 wilayah kecamatan yaitu Kecamatan Cineam, Karangnunggal, Manonjaya, dan Salopa. Informasi lebih rinci tentang lokasi, jumlah unit usaha, penyerapan tenaga kerja, nilai investasi dan produksi kerajinan dapat dilihat dalam tabel berikut:

Sentra Produksi Kerajinan Mendong

Kecamatan	Desa	Unit Usaha	Tenaga Kerja	Investasi (Rp 000)	Produksi / Tahun	
					Produksi	Nilai (Rp 000)
Cineam	Cijulang	53	477	95.400	143.100	1.073.250
Manonjaya	Gn.tanjung	252	2.268	453.600	680.400	5.103.000
	Kamulyan	133	1.197	239.400	359.100	2.693.250
	Margaluyu	98	882	176.400	264.600	1.984.500
	Jatijaya	94	846	169.200	253.800	1.903.500
	Tanjungsari	87	783	156.600	234.800	1.761.750
	Cinunjang	68	612	122.400	183.600	1.377.000
	P.muncang	65	585	117.000	175.500	1.316.250

	Giriwangi	56	504	100.800	151.200	1.134.000
Karangnunggal	Cibatuireng	26	234	46.800	70.200	526.500
Salopa	Kaputihan	49	441	88.200	132.300	463.050
	Karyawangi	382	3.438	687.600	1.031.400	7.735.500
JUMLAH		1.310	11.790	2.358.000	3.536.900	25.998.300

A. Prospek Pasar

Produk kerajinan anyaman mendong merupakan jenis kerajinan yang sedang mengalami peningkatan permintaan, baik permintaan dalam negeri maupun luar negeri. Permintaan dari dalam negeri terutama dari kota-kota besar seperti Jakarta, Bandung, dan Bali sementara dari luar negeri permintaan datang dari Jepang, Belanda, Australia, Timur Tengah dan Malaysia. Berdasarkan data tahun 1999 total produksi anyaman mendong 6.636.600 satuan produk dengan nilai Rp.49.245.300.000. Dari total produksi tersebut baru 10% yang diekspor.

Kendala yang paling dirasakan dalam bidang usaha kerajinan mendong ini adalah bahan baku yang tidak mencukupi untuk memenuhi pesanan. Untuk mencukupi kebutuhan bahan baku, para pengrajin mencari bahan baku ke Jawa Tengah sampai ke Jawa Timur. Produksi mendong dari Tasikmalaya baru bisa mencukupi kebutuhan kurang lebih 15%. Kesulitan bahan baku ini berdampak pada skala ekonomis yang tidak terpenuhi apabila harus memasarkan produk ke manca negara.

B. Dukungan Sumber Daya Lokal

Wilayah Kabupaten Tasikmalaya memiliki sumber air yang cukup bahkan di beberapa tempat dapat dikatakan melimpah. Kondisi seperti ini merupakan habitat yang cocok

untuk pengembangan tanaman mendong. Habitat tanaman mendong adalah lahan basah seperti sawah atau rawa-rawa. Karakteristik teknis tanaman mendong sesuai dengan agroklimat sebagian zone dataran Kabupaten Tasikmalaya. Pengembangan tanaman mendong masih memungkinkan di Tasikmalaya, namun harus dilakukan secara selektif yaitu pada lahan-lahan berawa yang kurang produktif untuk tanaman padi.

C. Strategi Pengembangan

Untuk pengembangan bidang usaha kerajinan mendong dapat dilakukan upaya antara lain:

Perlu dikembangkan tanaman mendong di Tasikmalaya, namun dilakukan pada lahan-lahan yang ditentukan secara selektif.

- Pelatihan atau bimbingan pengrajin agar secara terus menerus, menciptakan inovasi baru dalam desain produk sehingga lebih variatif.
- Penataan kelembagaan penataan antara pengrajin dan pemilik modal agar memiliki keseimbangan dalam tanggung jawab dan resiko.
- Dicarikan peluang pasar ekspor yang baru, disamping mempertahankan pasar yang selama ini berjalan.
- Memberikan insentif kepada pengrajin agar tidak seluruhnya pengrajin meninggalkan pekerjaan kerajinannya pada saat menggarap lahan pertanian.

D. Peluang Investasi

Berdasarkan hasil analisis usaha kerajinan mendong dalam kasus pada satu unit usaha yang melibatkan 80 orang pengrajin/pekerja dengan investasi Rp.125.520.000,-

diperlukan biaya produksi senilai Rp 168.000.000,-. Dari hasil penjualan diperoleh penerimaan sebesar Rp 647.000.000,-, sehingga pendapatan (keuntungan) yang diperoleh sebesar Rp 479.000.000,00 per tahun (1999). Analisis finansial dapat dilihat dalam tabel berikut:

Analisis Usaha Kerajinan Anyaman Mendong

No	Uraian	Satuan	Volume	Harga/unit (Rp)	Nilai (Rp)
A .	PRODUKSI				
	- Tas	Buah	6.000	12.000	72.000.000
	- Tikar	Lembar	9.000	15.000	135.000.000
	- Loudry	Pcs	5.000	25.000	125.000.000
	- Plesmet	Pcs	10.000	9.000	90.000.000
	- Boks	Pcs	5.000	45.000	225.000.000
B	Sub Total A				647.000.000
	PENGELUARAN				
	- Mendong	Kg	20.000	2.000	40.000.000
	- Benang	Kg	2.000	15.000	30.000.000
	- Kain	Pis	250	150.000	37.500.000
	- Pewarna	Kg	35	150.000	5.250.000
	- Bambu	Batang	300	5.000	1.500.000
	- Karton	Rim	250	47.000	11.750.000
	- Tenaga Kerja	HOK	3.500	12.000	42.000.000
	Sub Total B				168.000.000
C	Keuntungan (A-B)				479.000.000
D	R/C (A/B)				3,85
E	BEP Harga Produksi			7.924,53	
F	BEP Volume Produksi		4.800		

R/C ratio dari usaha kerajinan mendong, sebesar 3,85. Artinya setiap rupiah biaya yang diinvestasikan dalam usaha ini akan mendatangkan penerimaan sebesar Rp 3,85 dalam tempo satu tahun, atau dengan perkataan lain dapat dinyatakan bahwa setiap rupiah yang diinvestasikan dalam usaha ini akan mendatangkan keuntungan sebesar Rp 2,85. BEP harga produksi adalah Rp.7.924,53 sementara margin terhadap harga jual kebanyakan

produk masih cukup tinggi, kecuali pada jenis plesmet. Selain itu, BEP volume produksi mencapai 4.800, sehingga margin terhadap kapasitas produksi masih cukup lebar. Ketiga hal tersebut dapat dijadikan bahan pertimbangan para calon investor untuk bergiat turut mengembangkan usahanya di bidang usaha kerajinan mendong.

Peluang investasi yang mungkin dilakukan selain di bidang produksi untuk menunjang perkembangan bidang usaha kerajinan mendong antara lain:

- Dalam pemenuhan kebutuhan usaha kerajinan mendong di Tasikmalaya mendatangkan dari luar daerah. maka investasi dalam penanaman mendong cukup prospektif.
- Pengadaan sarana produksi, menyediakan seluruh kebutuhan pengrajin mulai dari alat produksi, bahan baku sampai bahan penolong.
- Membantu permodalan pengrajin yang selama ini hanya menjadi buruh.
- Menampung hasil kerajinan dari pengrajin untuk dipasarkan kembali di tempat lainnya.

2.2 Anyaman Pandan

Usaha kerajinan pandan hampir sama dengan usaha kerajinan mendong, sudah sejak lama ditekuni oleh sebagian penduduk secara turun temurun di lokasi sentra produksinya.

Kegiatan proses produksi kerajinan pandan dikerjakan dengan menggunakan alat sederhana sehingga sangat mudah dikerjakan oleh siapapun termasuk ibu-ibu rumah-tangga. Pengadaan sarana produksi dan bahan baku usaha kerajinan pandan diupayakan sendiri oleh pengrajin. Bahan baku dan penunjang industri kerajinan pandan yang biasa digunakan oleh para pengrajin adalah: anyaman pandan, kain, benang jahit, kancing

batok kelapa, lem, zat warna/pengkilap, pernis, resluiting, tambang dan karton. Lokasi sentra produksi kerajinan pandan terletak di sebelas desa yang berada di lima wilayah kecamatan yaitu Kecamatan Rajapolah, Cibalong, Cikalong, Cipatujah dan Pagerageung. Sentra produksi terbesar usaha kerajinan pandan adalah Kecamatan Rajapolah.

1. Keadaan Sosial Budaya

Seperti yang telah disebutkan di atas bahwa pada umumnya penduduk Rajapolah bermata pencaharian sebagai petani. Dengan berkembangnya kerajinan anyaman pandan maka beberapa petani tersebut mencari pekerjaan sampingan sebagai perajin untuk penghasilan tambahan. Biasanya para petani mengerjakan anyaman pandan pada waktu musim kemarau atau musim setelah panen. Di antara mereka ada yang bekerja sebagai penyedia bahan baku (bahan belum jadi), bahan siap olah (bahan setengah jadi atau lembar anyaman), perajin dan tenaga finishing. Selain sebagai mata pencaharian sampingan terdapat pula di antara mereka yang bermata pencaharian pokok sebagai perajin anyaman pandan.

2. Kondisi Pasar

Usaha kerajinan pandan sudah sejak lama ditekuni oleh sebagian penduduk secara turun temurun di lokasi sentra produksinya. Kegiatan proses produksi kerajinan pandan dikerjakan dengan menggunakan alat sederhana sehingga sangat mudah dikerjakan oleh siapapun termasuk ibu-ibu rumah-tangga. Pengadaan sarana produksi dan bahan baku usaha kerajinan pandan diupayakan sendiri oleh perajin. Bahan baku dan penunjang industri kerajinan pandan yang biasa digunakan oleh para perajin adalah: anyaman

pandan, kain, benang jahit, kancing batok kelapa, lem, zat warna/pengkilap, vernis, resluting, tambang dan karton.

Lokasi sentra produksi kerajinan pandan terletak di sebelas desa yang berada di lima wilayah kecamatan yaitu Kecamatan Rajapolah, Cibalong, Cikalong, Cipatujah dan Pagerageung. Sentra produksi terbesar usaha kerajinan pandan adalah Kecamatan Rajapolah.

Tabel
Sentra Produksi Kerajinan Pandan

Kecamatan	Desa	Unit Usaha	Tenaga Kerja	Investasi (Rp 000)	Produksi / Tahun	
					Produksi	Nilai (Rp 000)
Cibalong	Cigunung	60	560	112.000	84.000	756.000
Cikalong	Sindangjaya	48	432	86.400	64.800	486.000
	Kalapagenep	20	180	36.000	27.000	202.500
	Mandalajaya	20	180	36.000	27.000	202.500
Cipatujah	Ciheras	37	333	66.600	49.950	374.625
Pagerageung	Tanjungkerta	52	468	93.600	70.200	526.500
	Cipacing	38	342	68.400	51.300	384.750
	Sukadana	54	486	97.200	72.900	546.750
Rajapolah	Manggung Sari	75	675	135.000	101.250	759.375
	Manggungjaya	72	648	129.600	97.200	729.000
	Sukaraja	73	657	131.400	98.550	739.125
	Rajapolah	95	900	180.000	135.000	1.012.500
JUMLAH		644	5.861	1.172.200	879.150	6.719.625

a. Prospek Pasar

Pemasaran hasil kerajinan pandan terbilang tidak sulit, karena pada umumnya pembeli datang sendiri ketempat perajin. Pembeli yang datang ke tempat perajin adalah pedagang, baik pedagang besar maupun kecil, atau konsumen secara langsung. Pembeli berasal dari Tasikmalaya dan daerah lain terutama berasal dari kota besar seperti Jakarta dan Bandung. Disamping itu ada pula pembeli dari daerah lain, yaitu daerah industri pariwisata seperti Bali. Barang kerajinan yang dibeli di Tasikmalaya kadang-kadang

dijadikan barang cenderamata daerah pariwisata lain. Tidak sedikit barang kerajinan pandan Tasikmalaya yang dijual di pasar seni di Bali dan menjadi barang cenderamata Bali. Pembeli dari daerah pariwisata untuk dipasarkan kembali, kadang-kadang mendapat sentuhan finishing mereka sendiri. Sementara itu pembeli dari luar negeri datang dari Jepang, Amerika, Singapura dan Eropa. Kebanyakan produk tas anyaman pandan dan produk setengah jadi diminati oleh konsumen dari Jepang dan Eropa, sementara konsumen dalam negeri tidak begitu banyak berminat terhadap jenis produk tersebut. Konsumen Eropa, terutama Italy menggunakan produk anyaman pandan setengah jadi untuk bahan pendukung sol sepatu sedangkan pembeli dari Jerman menggunakan produk setengah jadi ini untuk bahan pendukung interior mobil. Produk-produk yang terbuat dari bahan dasar anyaman pandan, banyak diminati oleh konsumen mancanegara, berkaitan dengan sifat produk yang mudah didaur ulang (*renewable*). Sampah produk yang berbahan baku anyaman pandan tidak mengganggu fungsi lingkungan hidup.

b. Dukungan Sumber Daya Lokal

Usaha kerajinan pandan telah menjadi usaha turun temurun yang kerana telah terjadi peningkatan permintaan, maka ketersediaan bahan baku yang ada di Tasikmalaya tidak mencukupi lagi, sehingga mesti ditambah dengan bahan baku yang diperoleh dari luar Tasikmalaya, misalnya dari Pangandaran, Kabupaten Ciamis dan dari Gombong, Kabupaten Kebumen Propinsi Jawa Tengah. Melihat kondisi seperti ini terbuka peluang untuk memanfaatkan lahan yang kurang produktif untuk pengembangan tanaman pandan. Usaha kerajinan pandan memiliki dukungan sumberdaya manusia yang trampil dan berpengalaman cukup lama. Namun demikian, perajin pada umumnya dan perajin

anyaman pandan pada khususnya adalah keluarga tani yang pada saat menggarap sawah akan menunda pekerjaan kerajinannya. Pada saat ini biasanya terjadi stagnasi produksi, dan akan mengganggu kontinuitas produksi secara keseluruhan.

c. Strategi Pengembangan

Strategi pengembangan usaha kerajinan anyaman pandan antara lain dapat ditempuh dengan cara:

- Ada upaya sosialisasi pengembangan tanaman pandan kepada masyarakat petani. Hal ini dimungkinkan karena tanaman pandan dapat tumbuh pada lahan kering yang potensinya masih sangat melimpah di Tasikmalaya.
- Untuk menjaga kontinuitas produksi perlu dibentuk perjanjian kemitraan antara perajin dengan pemilik modal yang lebih mengikat dan menguntungkan kedua belah pihak. Penataan kelembagaan yang lebih adil dalam perolehan pendapatan yang proporsional dengan besarnya risiko yang harus ditanggung.
- Secara de facto kelompok perajin ada di berbagai sentra. Namun mereka tidak mengikatkan diri pada tatanan kelembagaan yang formal. Maka untuk meningkatkan daya tawar mereka, diperlukan pematapan kelembagaan kelompok perajin dalam bentuk formal.
- Pembentukan kelompok hendaknya dilakukan dengan cara-cara yang lebih demokratis, dilandasi atas kepentingan dan persepsi yang sama diantara perajin.
- Perlu dipikirkan insentif yang lebih layak kepada perajin agar seluruhnya tidak meninggalkan pekerjaan kerajinannya pada saat musim menggarap lahan pertanian mereka.
- Pasar ekspor yang selama ini berjalan harus tetap dipertahankan sambil terus berupaya mencari peluang ekspor baru. Peranan pemerintah daerah maupun pusat dapat memfasilitasinya dengan memberikan kesempatan kepada pengusaha untuk mengikuti pameran-pameran nasional, regional maupun internasional.

d. Peluang Investasi

Untuk mengetahui profil dan kelayakan investasi usaha kerajinan pandan dilakukan studi kasus pada usaha kerajinan aneka anyaman pandan yang melibatkan 25 perajin dengan nilai investasi Rp 4.000.000. Untuk menjalankan usaha tersebut memerlukan biaya produksi Rp 13.400.000. Sementara penerimaan hasil penjualan diperoleh Rp 40.000.0000 Maka perusahaan mendapatkan laba atau keuntungan sebesar Rp 26.600.000. Untuk mendapatkan detail analisis usaha kerajinan pandan dapat dilihat Tabel berikut ini.

Tabel
Analisis Usaha Kerajinan Pandan

No.	Uraian	Satuan	Volume	Harga / unit	Nilai (Rp)
A	PRODUKSI				
	- Tas	buah	5.000	5.000	25.000.000
	- Boks	buah	15.000	1.000	15.000.000
	Sub Total A		20.000		40.000.000
B	PENGELUARAN				
	- Tikar Pandan	lembar	40.000	1.700	6.800.000
	- Eceng Gondok	kg	1.000	5.000	5.000.000
	- Mendong anyaman	m	400	4.000	1.600.000
	Sub Total B				13.400.000
C	Keuntungan (A-B)				26.600.000
D	R/C (A/B)				2,99
E	BEP Harga Produksi			670	
F	BEP Volume Produksi		2.233,33		

R/C ratio sebesar 2,99 yang berarti bahwa setiap rupiah yang diinvestasikan dalam usaha kerajinan pandan ini dapat mendatangkan penerimaan sebesar Rp 2,99,- atau dengan perkataan lain bahwa setiap rupiah yang diinvestasikan dapat memberikan keuntungan sebesar Rp 1,99,-. BEP harga produksi Rp 670,- sementara harga jual berada pada Rp 1.000,- ke atas, sehingga margin harga pasar masih cukup leluasa untuk dinaikkan. BEP volume produksi mencapai 2.233 buah.

Peluang investasi yang mungkin dilakukan selain dibidang produksi untuk menunjang perkembangan bidang usaha kerajinan pandan antara lain:

- Pandan termasuk barang yang langka, untuk memenuhi kebutuhan usaha kerajinan di Tasikmalaya mendatangkan dari luar daerah. Maka investasi dalam penanaman pandan cukup prospektif.
- Pengadaan sarana produksi, menyediakan seluruh kebutuhan perajin, mulai dari kebutuhan alat-alat produksi, bahan baku sampai kebutuhan bahan pendukung.
- Membantu permodalan perajin yang selama ini hanya menjadi buruh. Kegiatan ini memungkinkan dilakukan secara selektif oleh pemerintah dengan pembinaan yang intensif.
- Menampung hasil kerajinan dari para perajin untuk dipasarkan kembali di ditempat lain. Membuka peluang pemasaran ekspor, selain saluran yang telah berjalan.
- Menyelenggarakan show room produk-produk pandan bersama dengan pengusaha kerajinan lain yang disponsori oleh pemerintah daerah maupun pemerintah pusat.
- Mempromosikan produk dalam bentuk multimedia internet agar dapat di akses oleh berbagai pihak.
- Menyelenggarakan “Rumah Tasik” versi multimedia.

2.3 Pengertian Kerajinan

Pada hakekatnya kerajinan sebagai kegiatan artistik tidak berdiri sendiri. Untuk mengenal dan memberi penilaian karya seni kerajinan dibutuhkan pengetahuan tentang latar belakangnya yang antara lain mengenai kesejarahan dan kehidupan sosial-budaya bangsa. Bangsa Indonesia dikenal sebagai bangsa yang memiliki beraneka ragam kesenian daerah. Tiap daerah memperlihatkan corak dan jenis seni yang berbeda dengan daerah lain. Kekayaan seni kerajinan Indonesia mencerminkan bermacam-macam kebudayaan etnik yang tersebar di kepulauan Nusantara.

Sesuai dengan keadaan lingkungan alam di setiap daerah berbeda pula dengan tingkat perkembangan kebudayaan masyarakat setempat dimana dapat dibedakan karya seni kerajinan daerah satu dengan daerah lain, kerajinan daerah pedalaman dengan kerajinan daerah pantai, antara kerajinan pusat di kerajaan dengan masyarakat desa, antara kerajinan kota dengan kerajinan desa. Perbedaan itu juga disebabkan karena peranan perkembangan kebudayaan yang tidak dirasakan sama tiap daerah. Tiap daerah di setiap jaman menghasilkan karya seni kerajinan dengan watak tertentu karena pengaruh kebudayaan yang selalu berkembang.

Sebagai makhluk berbudaya manusia dalam memenuhi kebutuhan hidupnya berusaha untuk mengolah segala sesuatu yang tersedia di alam sekitarnya sesuai dengan kemampuannya. Kemampuan manusia menyangkut tiga unsur pokok budaya manusia sebagai kebulatan, yaitu pikiran atau cipta, kemauan atau karsa dan rasa.

Manusia ingin menyampaikan perasaan dengan berbagai cara dengan berbagai alat atau media yang ada. Berbagai jenis dan bentuk kesenian tidak lain adalah bentuk pernyataan perasaan manusia melalui berbagai cara dan media yang dipakai. Demikianlah kerajinan atau kria yang dilandasi oleh usaha manusia untuk memenuhi kebutuhan hidup, apabila didukung oleh perasaan dalam menggunakan bahan dan alat, maka hasilnya merupakan karya seni. Dan karena hasil kerajinan dapat dilihat dan diraba, maka karya ini termasuk dalam kelompok seni yang disebut senirupa.(Wiyoso,1983:1)

2.4 Kerajinan anyaman

Sejalan dengan kerajinan anyaman adalah kerajinan merangkai dan melipat daun. Untuk kerajinan ini dipakai bahan daunan sejenis pohon palem atau kelapa dan lontar dan jenis daun rumput seperti pandan dan mendong. Meskipun sifat daun tersebut relatif lebih lemah, namun untuk menjadi bahan anyaman yang siap dipakai, terlebih dahulu harus mengalami pengolahan. Cara pengolahannya ialah dengan jalan melepaskan lidi dan urat-urat daun dan selanjutnya menghaluskan. Bahan yang terolah menjadi lentur dan luwes dan siap untuk dilipat dan dirangkai menjadi tikar, karpet, alas makan, tas dan topi yang dalam penyelesaiannya dapat dibentuk dan dijahit.

Bahan baku setelah diolah dipotong-potong menjadi bagian-bagian sama kemudian dimasak dalam air, dilicinkan dan dijemur. Apabila dikehendaki anyaman dengan pola warna, maka sebagian dari bahan dicelup ke dalam cairan pewarna. (Wiyoso,1983:121)

2.5 Industri Kecil Menengah

Hubungan Desain Industri dengan Produksi, Pemasaran dalam Negeri dan Export.

Berdasarkan pengalaman dalam usaha meningkatkan produksi dan pemasaran barang-barang, maka desain merupakan aspek penting yang perlu diperhatikan. Desain merupakan satu kesatuan dari beberapa unsur-unsur: bentuk (shape), bahan (material), warna (colour), ukuran (size), fungsi (function), dan cara mengerjakan (proses) yang ada yang pada akhirnya menjamin mutu suatu barang.

Selain itu ada beberapa aspek lain yang perlu diperhatikan yang berhubungan dengan masalah penjualan yaitu: aspek harga, pengemasan (packaging) dan etiket. Dalam

menciptakan dan membuat suatu barang (produk), ada dua sumber informasi yang perlu diperhatikan, yaitu:

- Informasi yang berasal dari pembeli (konsumen).
- Informasi yang berasal dari penemuan (invention) dan pembaharuan (innovation) barang dengan desain baru. Sumber informasi tersebut merupakan hal yang saling melengkapi dan saling mempengaruhi dalam pembuatan suatu barang, yang merupakan keuntungan bagi pengusaha yaitu di satu pihak untuk membuat barang yang memenuhi selera pembeli dan di lain pihak memperkenalkan barang baru dengan desain baru kepada masyarakat baik di dalam negeri maupun di luar negeri.

Beberapa masalah produksi yang merupakan faktor penting yang perlu diperhatikan adalah:

- Tenaga kerja (manpower)
- Bahan baku (raw material)
- Peralatan (machione and equipment)
- Modal (capital)

Jenis tenaga kerja dalam bidang desain meliputi:

- Tenaga kerja yang disebut pengrajin yang jumlahnya sangat besar, yang melakukan pekerjaannya berdasarkan tradisi lingkungan
- Tenaga kerja yang memperoleh keahlian dari pengalaman dan pendidikan
- Tenaga ahli (expert) yang berpendidikan tinggi

Ketiga macam tenaga kerja tersebut di atas belum menemukan bentuk komunikasi yang memungkinkan terciptanya kerjasama untuk meningkatkan produksi. Komunikasi tersebut di atas bisa dilakukan dalam bentuk latihan kerja (training), kursus, pendidikan lanjutan serta penerbitan media komunikasi yang memberikan penjualan dan penerangan tentang perkembangan desain.

Bahan baku menentukan mutu dari produk, karena itu perlu adanya jaminan tersedianya bahan baku yang memenuhi persyaratan: bermutu baik, mudah didapatkan serta tersedia dalam jumlah yang cukup. Perlu diperhatikan dalam hal ini perbaikan peralatan produksi untuk mencapai mutu yang baik, jumlah yang mencukupi, harga yang memadai dan daya guna (productivity) yang semuanya menjamin kelangsungan proses produksi.

Dalam menggunakan peralatan produksi perlu diperhatikan tiga jenis variasi proses produksi, yaitu:

- Proses produksi yang memerlukan mekanisasi secara penuh
- Proses produksi yang semi mekanik, dimana sebagian dikerjakan dengan tangan
- Proses produksi yang sepenuhnya dikerjakan dengan tangan. Dalam hal ini tingkat teknologi perlu mendapat perhatian dan perbaikan.

Untuk mendapatkan sumber informasi dari pasar, perlu ditemukan saluran-saluran komunikasi yang memungkinkan pengusaha mengetahui lebih tepat tentang selera pembeli. Saluran komunikasi dapat dijalankan melalui beberapa lembaga yang mempunyai hubungan dengan pasar seperti Lembaga peningkatan ekspor Nasional, Bank, kamar Dagang dan Industri Indonesia, Atase Perdagangan republik Indonesia di luar negeri, dan sebagainya. (DirJen Perindustrian Ringan dan Kerajinan Rakyat,1973:139)

2.6 Sejarah Anyaman di Tasikmalaya

Sejarah anyaman kecamatan Rajapolah dimulai sekitar tahun 1915an, dimana pada waktu itu banyak penduduk setempat yang membuat tikar. Tikar yang dibuat oleh penduduk itu disebut tikar aria, yang terdiri dari dua lapis agar terasa empuk bila diduduki. Lapisan atas lebih empuk (biasa disebut halusan) dari pada lapisan bawah (biasa disebut kasaran). Bahan pewarna yang digunakan pada waktu itu adalah bahan yang diambil dari alam, sehingga macam warnanya sangat terbatas. Warna-warna yang digunakan pada waktu itu antara lain, merah, coklat tua, merah darah, dan kuning.

Pada tahun 1920 muncul pembuatan tudung yang dipelopori oleh Haji Sidik, penduduk kampung Cibereko. Pada perkembangannya, usaha kerajinan ini mendapat bantuan dari bupati Tasikmalaya, antara lain dengan mengikut sertakan kerajinan anyaman Rajapolah dalam acara Jaareurs, atau yang biasa disebut sebagai pameran pasar malam. Pameran Jaareurs tersebut biasa diadakan di kota- kota besar seperti Jakarta, Surabaya, dan Bandung. Melalui Jaareurs inilah kerajinan anyaman Rajapolah dikenal ke luar daerah bahkan ke luar negeri, dan pernah diekspor ke negeri Belanda.

Pada tahun 1925, beberapa orang Perancis mendirikan suatu badan usaha yang diberi nama Olivier. Badan usaha ini membeli tudung dalam jumlah besar dengan harga yang cukup tinggi dibandingkan dengan harga penjualan biasa. Karena hal tersebut maka banyak penduduk menjadi perajin. Tetapi di kemudian hari Olivier bubar tanpa diketahui alasan yang jelas diikuti dengan pulangnya orang-orang Perancis tersebut ke negara mereka. Hal tersebut berpengaruh terhadap kehidupan para perajin, karena tidak ada lagi

penampung yang besar. Usaha kerajinan masih berjalan dengan adanya pedagang-pedagang dari luar kota yang mengumpulkan barang-barang kerajinan untuk dijual di luar daerah. Selanjutnya usaha mulai mengalami penurunan produksi akibat tidak adanya pasar, sehingga banyak perajin mulai meninggalkan usaha mereka dan beralih untuk merantau ke luar daerah.

Pada tahun 1962, seorang perajin bernama Di'mat Sastrawiria mencoba membuat barang lain yang memiliki berbagai jenis kegunaan antara lain, tas, dompet, kipas, tempat pensil, dan lain-lain. Sejak itu usaha kerajinan anyaman mulai hidup lagi dan berkembang hingga sekarang. Tradisi menganyam secara turun menurun dikembangkan oleh generasi berikutnya hingga beberapa perajin berhasil mengembangkan usahanya di bidang pemasaran dan mendirikan badan usaha sendiri. salah satu badan usaha yang berhasil adalah perusahaan milik keluarga Ir.H.Yayang Waryan. Beliau mewarisi usaha kakeknya hingga berhasil menjadi produsen yang menghasilkan produk berdasarkan pesanan konsumen untuk pasar luar daerah, seperti Jakarta dan Bali. Beberapa produk beliau bahkan dipesan secara khusus dan dipasarkan di luar negeri oleh pedagang asing.

Pada perkembangannya, sekitar tahun 1990an dimana kerajinan anyaman Rajapolah mengalami masa kejayaan, pedagang mempunyai peranan yang penting di dalam kegiatan kerajinan anyaman pandan, dari penyediaan bahan siap sampai pemasaran barang jadi. Berbeda dengan para perajin yang rata-rata hanya memiliki modal, alat-alat dan ketrampilan membuat kerajinan saja. Selain itu mereka rata-rata tidak mengetahui masalah pemasaran. Di lain pihak, pedagang (terutama pedagang barang jadi), rata-rata

mempunyai modal yang cukup dan menguasai masalah pemasaran. Di dalam prinsip dagang, pedagang mengharapkan untung sebesar-besarnya tanpa melihat faktor lain. Akibatnya banyak perajin yang dirugikan. Tetapi sampai sekarang perajin masih menerima kehadirannya, karena belum ada penyalur lain yang benar-benar sanggup membagi untung secara adil. Fenomena tersebut berlanjut hingga sekarang di era tahun 2000an yaitu persaingan usaha dalam skala internasional (pasar ekspor), dimana pedagang memesan barang dalam jumlah besar dengan desain yang sudah ada kemudian dikembangkan atau dengan desain baru dipesan secara khusus (confidential). Pemesanan dalam jumlah besar ini merangsang para pengusaha kerajinan untuk mendapatkan pesannya dengan cara menurunkan harga. Pembayaran dilakukan dua tahap, yaitu dibayar sebagian pada awal (down payment) dan pembayaran akhir (pelunasan).

2.7 Pengertian Kria

Kria seringkali secara sederhana disamakan atau dianalogikan dengan kerajinan atau diterjemahkan sebagai “craft” atau “handycraft”. Padahal kria memiliki arti lebih dalam dari sekedar ‘craft’ yang berarti kerajinan (tangan). Meskipun memiliki kesamaan namun ‘kria’ memiliki dimensi lain yang dikaitkan dengan karya seni adiluhung.

Secara harafiah salah satu arti ‘craft’ adalah ketrampilan manual (*manual skill*) (*Webster’s New American Dictionary*). Produksi ‘craft’ memerlukan ‘craftmanship’ suatu keahlian khusus tidak sekedar tenaga dalam arti ‘labor’ atau ‘workmanship’. Untuk membedakan dengan kerajinan rakyat, pengertian-pengertian tersebut dapat digunakan dalam wawasan berikut.

1. Kerajinan (rakyat) dibuat dengan ketrampilan tertentu, tetapi lebih cenderung membutuhkan '*workmanship*'. Ketrampilan terbentuk karena terbiasa dan dimiliki oleh hampir seluruh masyarakat di suatu daerah tertentu.
2. Kria, lebih membutuhkan '*craftmanship*' (meskipun tentu saja tidak mungkin tidak membutuhkan '*workmanship*'), yang memiliki hanya orang-orang tertentu, lebih terbatas.

Dalam kaitan dengan hal tersebut kria dalam konteks tulisan ini akan dibedakan atas :

1. Kria tradisional yang dapat dikategorikan sebagai '*heritage*' atau peninggalan, yaitu benda-benda yang terkait dengan budaya di suatu daerah tertentu, yang dapat dikatakan merupakan benda-benda langka, menjadi barang-barang koleksi individu maupun museum, sangat terkait dengan sejarah dan kehidupan pada masa lampau, terutama kehidupan para bangsawan, benda-benda yang terkait dengan tradisi, upacara-upacara ritual maupun seremonial.
2. Kria berbasis tradisi tapi merupakan produk-produk yang dihasilkan dan dipakai saat ini, yaitu kria sebagai bagian dari kehidupan masa kini yang masih mengakar pada tradisi, sebagai bagian dari suatu "*living culture*".
3. Kria kontemporer yaitu kria yang diproduksi berbasiskan bentuk dan motif modern dengan atau tanpa harus terkait dengan tradisi masyarakat pada masa lampau / kini.

Selain itu kria dapat juga dikategorikan berdasarkan bahan (kayu, metal, keramik dan lain-lain) dan fungsinya (senjata, alat rumah tangga, pakaian adat / pengantin, perhiasan dan lain-lain).

BAB III

KARAKTERISTIK BAHAN BAKU KERAJINAN ANYAMAN

3.1 Mendong



Gambar 1. Tanaman Mendong

Mendong (*Fimbristylis globulosa*) sudah sejak lama dikenal oleh masyarakat luas sebagai bahan dasar kerajinan anyaman. Mendong berasal dari Asia Tenggara yang sering disebut rumput sandang. Daerah-daerah di Indonesia yang masih banyak membudidayakan mendong adalah Sumatera Barat, Sulawesi Tengah, Sulawesi Utara, Jawa timur (ngawi, Madiun, Blitar), Jawa Tengah Wonosobo, Magelang, Solo), Yogyakarta (Sleman), Jawa Barat (Tasikmalaya). Tanaman mendong termasuk terma (rumput semu) berlempang, batangnya cukup kuat, tumbuh tegak, dan berkembang dengan akar serabutnya membentuk rumpun besar. Tanaman mendong merupakan tanaman tahunan dengan risoma berukuran kecil. Batangnya tersusun rapat dan cepat menjadi kaku serta terlihat seperti silinder, hampir memipih di bawah tangkai bunga. Tinggi mendong dapat mencapai 1,5 m. Daun mendong sering tereduksi menjadi tidak bertangkai, menyerupai

tabung menumpuk miring pada batang dan berbulu pada tepinya serta mempunyai libula kecil. Daun mendong tumbuh pada pucuk batang dengan jumlah beberapa helai. Setelah tumbuh daun kemudian tumbuh beberapa rumpun bunga.

Tanaman mendong dapat tumbuh dengan baik di daerah yang mempunyai ketinggian 300m –700 m diatas permukaan laut, tersedia air yang cukup, dan terkena sinar matahari secara penuh. Tanaman ini tidak menuntut jenis tanah tertentu, tetapi akan sangat baik jika ditanam pada tanah yang agak berpasir. Pada tanah-tanah berawa, tanaman mendong juga dapat tumbuh dengan baik.

Tanaman mendong membutuhkan air yang cukup banyak seperti halnya tanaman padi. Oleh karena itu, tanaman mendong tidak boleh kekurangan air, terutama pada musim kemarau. Tanaman mendong yang kekurangan air akan menguning sehingga batangnya berkualitas rendah.

Tanaman mendong yang dipelihara dengan baik akan tumbuh subur dan menghasilkan batang-batang mendong yang berkualitas baik, panjang-panjang, dan tidak mudah patah. Untuk mempertahankan kualitasnya mendong menjadi lebih baik lagi, maka penanganan panen dan penanganan pasca panen harus dilakukan dengan baik dan benar.

Tanaman mendong dapat dipanen setelah berumur 5 bulan sejak ditanam. Keunggulan tanaman mendong adalah sekali tanam dapat dipanen berkali-kali sehingga usaha tani mendong menguntungkan. Sebelum panen dilakukan air yang menggenangi areal tanaman mendong dibuang atau dialirkan keluar areal terlebih dahulu sehingga permukaan tanahnya tampak. Dengan demikian, pemanenan mendong dapat dilakukan dengan mudah. Panen mendong dilakukan dengan memotong batang-batang mendong

dengan menggunakan sabit yang tajam. Pemotongan batang mendong dilakukan sekitar 3 cm di atas permukaan tanah.

Batang-batang mendong yang telah dipanen dikumpulkan, kemudian langsung dijemur pada panas matahari. Penjemuran batang mendong biasanya dilakukan di tepi jalan yang letaknya tidak jauh dari sawah atau dirumah sehingga batang-batang mendong tersebut kering. Penjemuran batang-batang mendong pada musim kemarau hanya berlangsung 3-4 hari dan dimusim hujan penjemuran dapat berlangsung 5-8 hari. Batang mendong yang berkualitas baik memiliki ciri-ciri sebagai berikut :

- Warnanya kelabu muda dan mengkilat.
- Lemah lentur dan kuat (tidak mudah putus).
- Kondisi fisiknya utuh.

Batang-batang mendong kering yang telah terkumpul diseleksi berdasarkan kesamaan ukuran panjangnya. Setelah batang mendong dikelompokkan maka masing-masing kelompok diikat dan setiap ikatan berisi sekitar 450 batang mendong. Kemudian pada bagian ujungnya akan dipotong sehingga panjangnya sama dan telah siap untuk dianyam.

Hasil utama tanaman mendong adalah berupa batang (tangkai) bunga yang dikenal dengan istilah *calmulus* atau *khuluk*. Batang (tangkai) bunga mendong mempunyai ciri-ciri : Tidak keras, berongga, dan beruas panjang.

Batang mendong yang telah diproses dapat dimanfaatkan sebagai bahan baku anyaman, misalnya tikar, tas, topi, dompet, dan lain sebagainya. Mendong dapat diperdagangkan, baik dalam bentuk mentah (bahan baku kerajinan anyaman) maupun dalam bentuk barang kerajinan. Mendong dan barang-barang kerajinan dari mendong memiliki prospek

pemasaran yang sangat baik. Negara-negara pengimpor mendong dan barang-barang kerajinan dari mendong antara lain adalah Jepang, Korea Selatan, Singapura, dan Australia.

Tanaman mendong mempunyai bermacam sebutan yang berbeda di Indonesia seperti :

- Di Gorontalo dengan sebutan *tiohu*.
- Di Minangkabau dengan sebutan *mansiro baih*.
- Di Manado dengan sebutan *daun tikar*.
- Di Sumatera Barat dengan sebutan *mansiang mancik*.
- Di Banjarmasin dengan sebutan *purun tikus*.
- Di Jawa dengan sebutan *mendong*.

3.2 Eceng Gondok



Gambar 2. Tanaman Eceng Gondok

Eceng Gondok (*Eichornia crassipes*) adalah salah satu jenis tumbuhan air mengapung. Eceng gondok pertama kali ditemukan secara tidak sengaja oleh seorang ilmuwan bernama Carl Friedrich Philipp von Martius, seorang botanis berkebangsaan Jerman pada tahun

1824 ketika sedang melakukan ekspedisi di Sungai Amazon Brasil. Eceng gondok memiliki kecepatan tumbuh yang tinggi sehingga tumbuhan ini dianggap sebagai gulma yang dapat merusak lingkungan perairan. Eceng gondok dengan mudah menyebar melalui saluran air ke badan air lainnya.

Eceng gondok hidup mengapung di air dan kadang-kadang berakar dalam tanah. Tingginya sekitar 0,4 - 0,8 meter. Tidak mempunyai batang, daunnya tunggal dan berbentuk oval. Ujung dan pangkalnya meruncing, pangkal tangkai daun menggelembung. Permukaan daunnya licin dan berwarna hijau. Bunganya termasuk bunga majemuk, berbentuk bulir, kelopaknya berbentuk tabung. Bijinya berbentuk bulat dan berwarna hitam. Buahnya kotak beruang tiga dan berwarna hijau. Akarnya merupakan akar serabut.

Selain dikenal dengan nama eceng gondok, di beberapa daerah di Indonesia, eceng gondok mempunyai nama lain seperti di daerah Palembang dikenal dengan nama Kelipuk, di Lampung dikenal dengan nama Ringgak, di Dayak dikenal dengan nama Ilung-ilung, di Manado dikenal dengan nama Tumpe.

Eceng Gondok diperkenalkan ke daerah tropis sebagai tanaman hias. Eceng gondok menyesuaikan diri terhadap lingkungan dengan mengembangkan pelampung pada tangkai daun. Bunganya menandan, daun mahkota dan daun kelopaknya serupa, warna mahkota berwarna ungu.

Eceng gondok kerap mejadi gulma sebagai tumbuhan pengganggu tanaman padi. Jika tumbuhannya tidak terkendali dapat menutup permukaan air sehingga air lekas habis. Eceng gondok yang tumbuh di sungai atau danau dapat menutup permukaan dan pendangkalan yang bisa mengakibatkan banjir.

Di beberapa daerah eceng gondok ditanam untuk makanan ternak. Tumbuhan ini dapat menetralkan air yang tercemar oleh limbah pabrik, dan sebagai pelindung ikan.

Eceng gondok yang sangat meresahkan petani ternyata dapat digunakan sebagai bahan kerajinan rakyat, bahkan pasarannya bisa menembus ke luar negeri.

Eceng gondok yang digunakan dalam pembuatan anyaman mempunyai klasifikasi tertentu sesuai daerah asalnya. Eceng gondok yang memiliki kualitas bagus memiliki ciri-ciri bersih, kaku, dan dapat dibuat berbagai macam anyaman. Jenis eceng gondok yang lemas kurang cocok untuk membuat anyaman tegak dan akan lebih baik bila digunakan untuk anyaman datar (seperti tikar) dan untuk membuat tali. Eceng gondok yang kaku dan berwarna kehitaman (yang biasa tumbuh di sungai dan rawa yang sudah trecemar) kualitasnya kurang bagus, sehingga banyak yang terbuang bila dianyam.

Dalam proses produksi eceng gondok dapat dikelompokan menjadi :

- Besar-kecilnya eceng gondok

Eceng gondok dipilah terlebih dahulu berdasarkan besar kecilnya.

- Panjang-pendeknya eceng gondok

Eceng gondok dipisahkan antara yang panjang dan pendek. Eceng yang panjang biasa digunakan untuk langsi (anyaman tegak) supaya tidak cepat menyambung dan memudahkan untuk menganyam.

- Warna eceng.

Warna eceng biasanya berbeda tergantung proses penjemuran dan tempat tumbuhnya. eceng yang dijemur saat musim penghujan kadang berwarna coklat tua, coklat muda bahkan ada bintik-bintik jamur. Eceng gondok yang berasal dari daerah yang terkena limbah warnanya berubah menjadi coklat kehitaman. Eceng gondok yang dalam penjemuran mendapat sinar matahari secara penuh akan berwarna putih.

3.3 Pandan

Tanaman sejenis pohon atau perdu yang sering berubah, dengan tinggi hingga 7 m. Seringkali mulai dari bawah sudah berbatang banyak yang tumbuh tegak atau pada pangkalnya menjalar, bercabang renggang dan jarang. Kadang-kadang akar tunjangnya banyak dan mengelilingi pangkal batangnya seperti kerucut, kadang-kadang tanpa akar-akar ini, sering juga akar-akar gantung tumbuh dari cabang-cabangnya. Secara liar tumbuh di pantai berpasir atau berkarang, di tempat itu sering merupakan lintangan rapat di belakang batas air pasang. Di Jawa terdapat pada ketinggian hingga \pm 800 m di atas permukaan laut dalam keadaan ditanam atau tumbuh seakan-akan liar. Merupakan pandan yang paling banyak terdapat di seluruh dunia, dalam berbagai bentuk terdapat di Polynesia, Asia Selatan, Australia bagian tropis, kepulauan Maskar dan Seychell. Terdapat 28 varitas, antara lain var, borneensis, javanicus, sumbavensis, dan timorensis.

Untuk anyaman banyak digunakan jenis yang berdaun tipis dan lemas, yang selalu berduri banyak, besar ataupun kecil, ada yang kasar dan ada yang halus, sehingga harganya berbeda. Salah satu adalah var. samak WARB, yang semula diberi nama ilmiah *Pandanus Samak*, sedangkan nama daerahnya ialah pandan tiker (Ind.) dan pandan samak (Sund). Jenis ini tidak tumbuh di pantai, dan sangat serupa sifat-sifatnya dengan yang tumbuh di sekitar Bogor dan disebutkan dengan nama-nama tersebut di atas. Termasuk jenis yang matang, duri sedikit kasar, tidak berbuah. Di Bogor sangat jarang berbunga, di pantai barat Sumatra bernama pandan abu, di Banten pandan cucuk, di Tangerang karena daunnya berlapis lilin dinamakan pandan kapur atau pandan putih. Dataran rendah di sebelah Jakarta merupakan tempat tumbuh yang sangat baik, dapat tumbuh lebih besar daripada jenisnya yang tumbuh di Bogor dan pada bagian kedua musim hujan selalu berbunga. Di daerah Tangerang banyak terdapat jenis ini, untuk memagari tanah-tanah ladang dan halaman, dan selalu dipakai pandan kapur. Mungkin jenis *tectorius* yang paling baik dan penting di Jawa untuk bahan mentah bagi industri topi pandan karena kuat dan warnanya yang muda.

Jenis lain yang utama di daerah pegunungan rendah di Jawa Barat adalah jaksi yang sangat mudah dianyam, tetapi pendek daunnya. Menurut keterangan yang diberikan dari Kongres Serabut di Sura tahun 1911, jaksi sebagai pandan biasa lainnya, di Sukapura hanya ditanam di tanah-tanah sisa, seperti di pinggir jalan kereta api dan dapat tumbuh di berbagai jenis tanah. Perkembangbiakkan pandan tidak terjadi melalui perkawinan karena karena hanya menghasilkan bunga jantan dan jarak tanaman kira-kira 2x3,5 kaki, sesudah

3 tahun panjang daun kira-kira 75 cm dan mulai dapat dipotong. Dalam tahun kelima panjang daun kira-kira 125 cm. Setelah berumur 20 tahun, mulai berbunga, panjang daun berkurang, menjadi keras dan tidak berharga. Umumnya daun lebih lemas dan lebih kuat daripada daun pandan biasa, dapat disobek menjadi carik-carik memanjang yang jauh lebih sempit, oleh karena itu lebih cocok untuk pekerjaan seperti tempat rokok, topi, juga untuk komoditi ekspor. Dapat tumbuh di tanah yang subur. Selain disebutkan bersifat halus ada pula yang kasar yang juga ditanam untuk keperluan anyaman. Di Kedu misalnya, dikenal pandan sari yang berbunga (berbeda dengan jenis jaksi) dan cocok untuk pekerjaan halus disamping pandan jaran yang lebih banyak digunakan untuk pekerjaan kasar. Di Blora, Jawa Tengah, pandan sari sebagai suatu bentuk yang berduri halus, disamping pandan betok yang berduri kasar, tetapi berbeda dengan pandan jaran. (K.Heyne, 1987 :126)

Dalam ilmu tumbuh-tumbuhan, tanaman pandan termasuk jenis tanaman *Monocotiledone*, dari ordo *pandanus*, famili *Pandanaceae*.

Famili *pandanaceae* terbagi menjadi 4 jenis, masing-masing mempunyai ciri dan gunanya, yaitu *pandanus amarilly folius*, *pandanus tectorius*, *pandanus fucatus*, *pandanus insignis*.

Jenis pandan yang digunakan dalam kerajinan anyaman pandan yaitu *pandanus tectorius* (pandan laut) dan *pandanus fucatus* (pandan jaksi). Ciri-ciri umum pandan laut dan pandan jaksi, yaitu:

- Berakar serabut
- Daun berpelepah langsung dari pohon
- Akar sering muncul dari pohon (akar tunjang)

- Bentuk daun memanjang, makin ke ujung makin kecil
- Pinggiran daun berduri, berderet seperti gergaji
- Serat memanjang dari pangkal ke ujung daun
- Tidak mempunyai tulang daun
- Warna daun hijau tua



Gambar 3. Pandan Laut



Gambar 4. Pandan Jaksi

Daun pandan jaksi lebih panjang dari pada pandan laut. Sebaliknya daun pandan laut lebih halus setelah diolah menjadi bahan siap. Jenis daun pandan yang paling bagus, baik dalam kekuatan dan kehalusan yaitu panama, sejenis tanaman palem.

Bahan baku berupa bahan siap halusan, kasaran dan bahan bakalan yang biasa disebut samak (jenis pandan jaksi), selain dihasilkan di Rajapolah juga didatangkan dari daerah lain. Beberapa daerah yang mendatangkan bahan baku tersebut yaitu kecamatan Ciawi, Cisayong, Pagerageung, kabupaten Ciamis. Sedangkan dari daerah Gombong, Jawa Tengah mendatangkan bahan baku berupa bahan bakalan yang disebut lontong (jenis

pandan laut). Alasan Rajapolah menandatangani bahan baku dari daerah lain karena Rajapolah tidak memiliki kebun pandan yang dapat mencukupi kebutuhan perajin. Selain itu bahan bakalan lontong dari Gombong mutunya lebih baik karena jenis pandan yang dihasilkan adalah pandan laut. Harga lebih murah karena banyaknya persediaan bahan mentah dan rendahnya upah perajin. Pengiriman dilakukan dengan kereta api.

BAB IV PROSES PRODUKSI PEMBUATAN ANYAMAN

4.1 Proses Produksi Pembuatan Kria Tradisional Berbahan Baku Eceng Gondok

a. Alat

Alat yang digunakan dalam proses produksi dari awal penyiapan bahan baku, proses anyam dan pembuatan produk kerajinan hingga finishing adalah sebagai berikut :

1. Gunting.



Digunakan untuk memotong saat menyambung dan merapikan eceng gondok untuk menyesuaikan besar-kecilnya.

2. Obeng



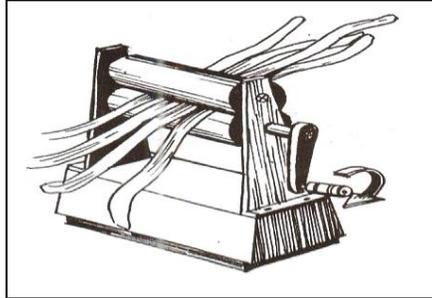
Digunakan untuk meratakan dan merapikan anyaman.

3. Pemotong(*cutter*)



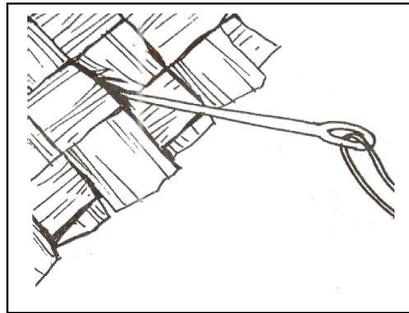
Digunakan untuk menyobek eceng gondok yang mengembang (melembung), supaya anyaman rapi.

4. Penekan.



Digunakan untuk menekan eceng gondok sepaya rata dan halus bila digunakan untuk membuat anyaman dasar atau tikar. Bila tidak ada alat penekan dapat dihaluskan dengan sebilah bamboo.

5. Alat sulam



Digunakan untuk memperbaiki sulaman yang rusak.

b. Bahan Pelengkap

Dalam pembuatan anyaman eceng gondok juga memerlukan bahan pelengkap seperti :

- Vitrit: rotan kecil sebesar lidi digunakan untuk penguat anyaman penutup.
- Bambu dan rotan, digunakan sebagai pegangan pada anyaman jenis tertentu.
- Agal : bahan untuk kombinasi anyaman. Agal yang akan digunakan harus sudah dipilin terlebih dahulu dengan berbagai ukuran dan warna menurut kebutuhan.

- Hidrogen feroksida : cairan sebagai pengawet anyaman eceng yang siap pakai. Cairan ini juga berfungsi untuk memutihkan anyaman.

Proses pengawetan sebagai berikut :

- Air dipanaskan sampai mendidih.
- Masukkan hidrogen feroksida, lalu diaduk.
- Masukkan eceng gondok kira-kira 5 menit, ditiriskan lalu dicuci dengan air bersih yang sudah disediakan dalam ember. Cuci sampai tiga kali. Setelah selesai langsung dilanjutkan dengan proses pewarnaan.

c. Pewarnaan.

Untuk memberi variasi, anyaman eceng gondok dapat diberi pewarna sesuai dengan selera atau pesanan.

Jenis pewarna yang digunakan adalah pewarna kain. Adapun cara pewarnaannya adalah :

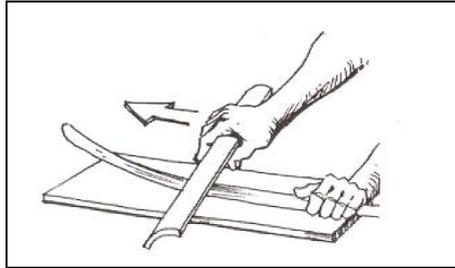
- Air dipanaskan sampai mendidih.
- Masukkan pewarna sambil diaduk.
- Eceng dimasukkan ke dalam panci atau kuili yang masih dipanasi. Setelah kira-kira 15 menit atau warnanya sudah meresap, eceng gondok ditiriskan, kemudian dicelup pada air bersih yang sudah disiapkan.
- Eceng gondok dijemur hingga kering.

d. Bahan finishing.

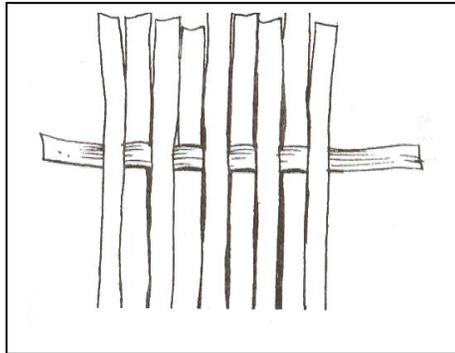
Khusus untuk anyaman natural, setelah anyaman diputihkan dan kering, eceng disemprot atau dicat dengan melamin, sehingga hasilnya kelihatan mengkilap.

4.1.2. Proses Produksi Anyaman Mendong Model Kotak

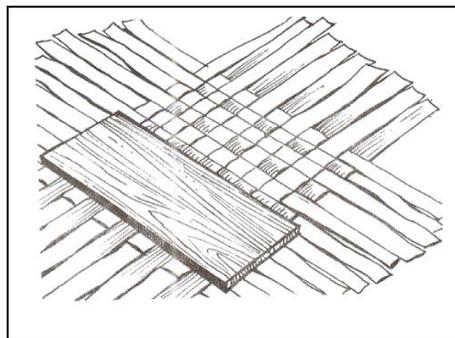
a. Ambil beberapa helai eceng gondok lalu ditekan dengan alat penekan, bila tidak ada alat penekan bias digantikan dengan menggunakan potongan bilah bambo dan dialasi dengan papan.



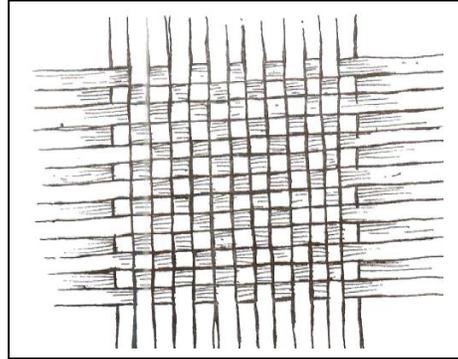
b. Eceng gondok yang telah dihaluskan kemudian disesuaikan ukurannya dan dianyam dengan teknik satu-satu atau teknik tikar.



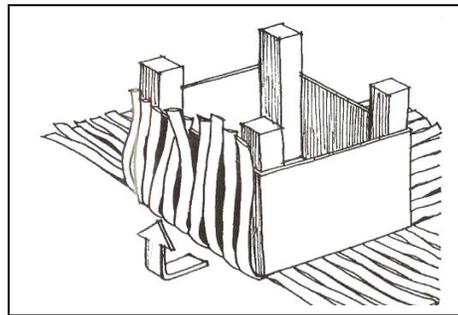
c. Dengan menggunakan sebilah papan sebagai alat untuk mengukur kerataan tiap baris anyaman.



d. Setelah anyaman rapi maka papan diangkat

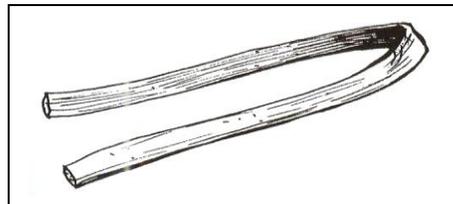


e. Sesudah anyaman dasar selesai sesuai ukuran dasar dari bahan tripleks, anyaman ditempelkan pada cetakan. Eceng gondok yang tegak dilipat keatas mengikuti bentuk cetakan.

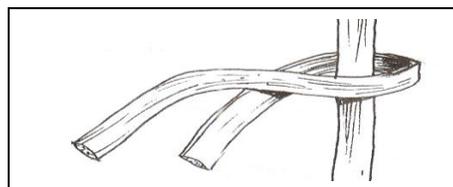


f. Proses melanjutkan anyaman

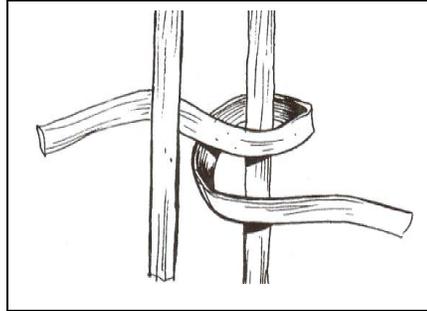
- Lembaran eceng gondok yang akan disambung di tekuk pada bagian tengahnya.



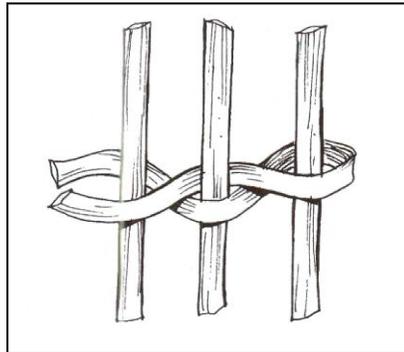
- Masukkan lipatan eceng gondok pada salah satu lungsi dan silangkan lekukan.



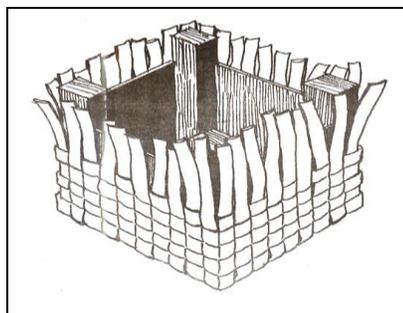
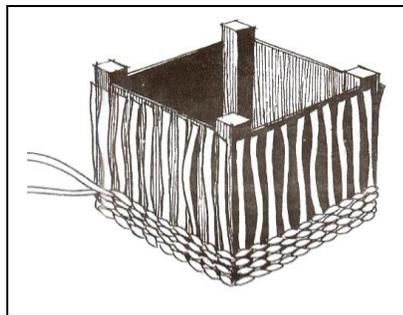
- Temukan silangan tadi dengan lungsi bagian depannya.



- silangkan lagi dan temukan dengan lungsi bagian depannya, demikian seterusnya.



g. Lanjutkan proses menganyam secara perlahan dengan memperhatikan bagian kiri dan kanan supaya anyaman rapi dan tegak lurus.



c. Teknik Menganyam

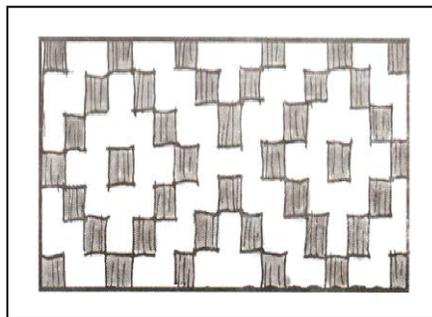
- Teknik anyaman kepang



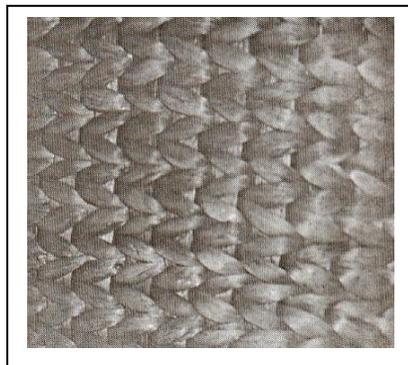
- Teknik anyaman satu-satu (tikar)



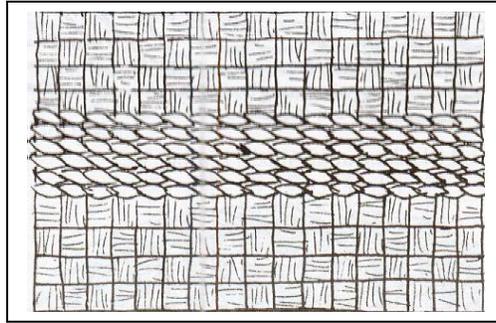
- Teknik anyaman zig-zag



- Teknik anyaman kipas.



- Teknik anyaman campuran (kombinasi)

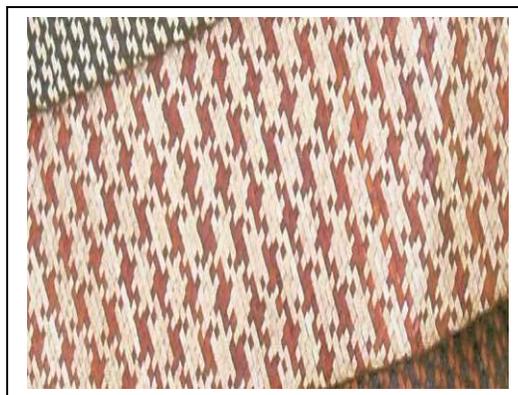
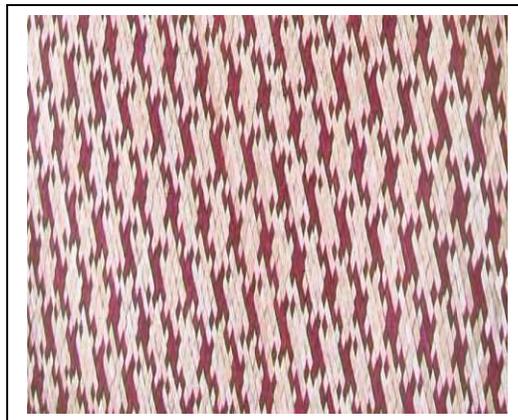


4.2 Proses Produksi Pembuatan Kria Tradisional Berbahan Baku Pandan

a. Jenis-jenis anyaman

motif anyaman yang masih digunakan pada saat ini adalah :

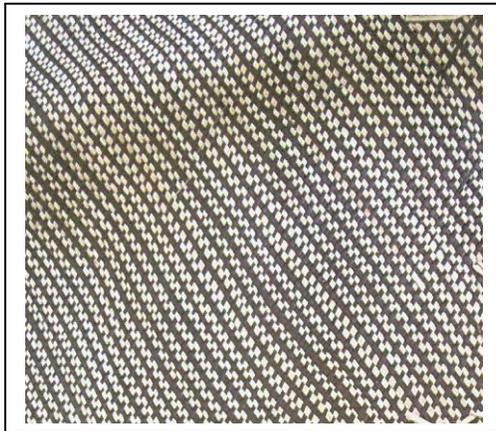
- Kemang limus



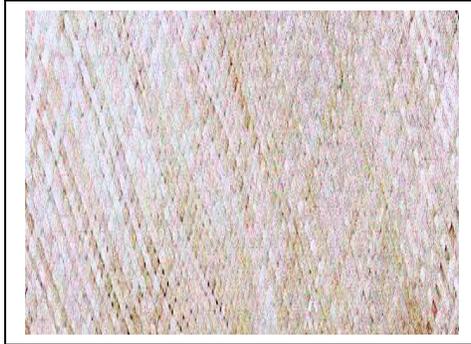
- Mata dua



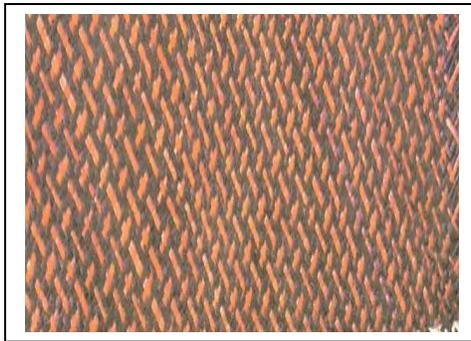
- Cucuk belut



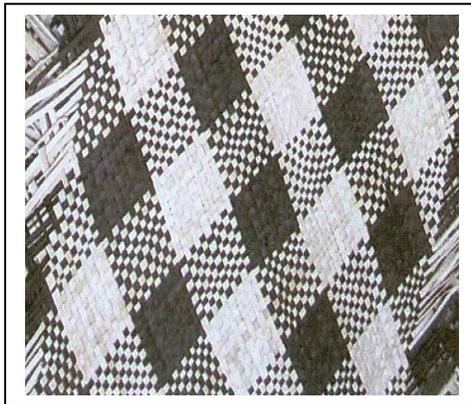
- Polos



- Papeteyan



- Geblokan selang



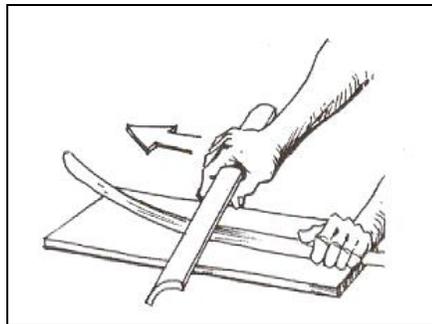
b. Alat

Alat yang digunakan dalam proses produksi dari awal penyiapan bahan baku, proses anyam dan pembuatan produk kerajinan hingga *finishing* adalah sebagai berikut :

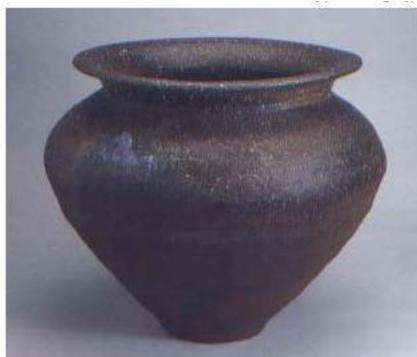
1. Pisau pandan: alat untuk memotong daun pandan dari pohonnya dengan bentuk seperti pisau dapur.
2. Suakan (cucuk): alat untuk membelah daun pandan dan membuang duri daun.



3. Pamaud. Alat yang terbuat dari kaleng bekas atau bambu dengan salah satu bagian sisinya sudah ditajamkan (diasah). Ukuran panjang ± 15 cm dan lebar ± 10 cm. Yang digunakan untuk menggosok bahan siap dari ujung ke ujung dengan tujuan agar bahan siap tidak melilit.



4. Belanga. Alat yang digunakan untuk merebus belahan daun.



5. Karet rarak. Alat yang digunakan untuk memlintir belahan daun menjadi tali pandan



6. Rangka anyaman keranjang.
7. Mesin jahit. Digunakan untuk menjahit sambungan khusus.



8. Mesin pelubang tas. Digunakan untuk melubangi bagian khusus.
9. Bahan kimia pewarna dan anti jamur

Bahan baku lain yang sifatnya sebagai bahan pendukung adalah karton, kain, karet sol dan lidi. Bahan-bahan tersebut digunakan sebagai penguat pada produk-produk tertentu seperti karton pada rangka kotak, kain sebagai pelapis dalam tas, karet sol untuk alas sandal dan lidi untuk jenis tikar ataupun alas piring dan gelas.

4.2 Proses produksi

Proses produksi dibagi menjadi 3 tahap, yaitu tahap pembahanan, tahap penganyaman dan pembuatan, dan tahap finishing.

1. Tahap pembahanan

Diawali dengan pemotongan daun pandan yang sudah tua dari pohonnya. Pemotongan dilakukan dari pangkal daun. Alat yang digunakan adalah sabit atau pisau tanaman. Proses ini biasa disebut Ngarit.



Gambar 5. Ngarit

Proses berikutnya adalah membuang duri dengan menggunakan alat yang disebut suakan cucuk. Proses ini disebut Nyucuk. Setelah duri dibuang daun pandan dibelah dengan menggunakan alat yang sama. Alat ini dibuat oleh perajin sendiri dari bahan limbah kayu, paku kecil dan pisau silet. Jarak antara pisau silet dibuat dengan ukuran tertentu sesuai kebutuhan lebar masing-masing belahan ruas daun

yang dikehendaki. Jarak yang umum dipakai yaitu 1mm – 5mm. Proses ini disebut Nyuak.



Gambar 6 . Proses membelah daun dan membuang duri daun pandan

Berikutnya adalah merebus daun pandan yang sudah terbelah dalam belanga besar selama kurang lebih 1 jam. Setelah direbus, daun pandan yang mulai berubah warna menjadi krem direndam dalam air dingin selama 1 hari. Selanjutnya dijemur selama 1 hari di lahan terbuka yang cukup angin dan sinar matahari. Agar tidak melilit daun pandan tersebut direndam dalam air dingin selama 1-2 menit. Bila daun pandan tidak dikehendaki untuk diwarnai maka daun pandan tersebut direndam dalam larutan kaporit selama 1-2jam. Setelah direndam dikeringkan dengan cara diangin-angin. Selesailah proses pembahanan dan daun pandan tersebut disebut dengan bahan siap anyam (bahan bakalan)



Gambar 7. Bahan bakalan hasil rebusan



Gambar 8. Penjemuran.



Gambar 9. Bahan bakalan siap anyam

Sebelum bahan bakalan dianyam, permukaan masing masing daun dihaluskan dengan sebilah logam yang dibuat oleh perajin itu sendiri. Cara pengerjaan seperti melakukan gerakan serut dari ujung daun ke pangkal daun. Proses ini disebut Maud.

2. Tahap Menganyam

Masing-masing helai daun pandan yang sudah dihaluskan untuk selanjutnya siap dianyam.

Pada tahap pembuatan produk pakai yang berwarna, bahan anyaman lembaran polos dicelup dalam cairan pewarna yang dipanaskan. Lama pencelupan tergantung reaksi pewarna terhadap lembaran anyaman pandan



Gambar 10. Celup warna

Setelah dicelup selanjutnya lembaran-lembaran yang sudah berwarna dijemur selama sehari.



Gambar 11. Penjemuran

Bahan lembaran anyaman berwarna yang sudah kering selanjutnya siap diolah menjadi produk pakai berupa kotak, tas, keranjang dan lain-lain.

Selain dianyam, bahan bakalan juga dipilin satu per satu secara manual menjadi tali pandan. Proses ini disebut Ngerarak. Dari semua proses produksi anyaman pandan dapat dikatakan bahwa proses ngerarak adalah proses yang paling berat dimana dibutuhkan kekuatan dari telapak tangan si perajin untuk memilin masing-masing helai daun sehingga menyatu. Proses ngerarak dilakukan dengan cara menggelindingkan atau menggesekkan helai daun pandan dengan telapak tangan pada alas karet.



Gambar 12. Pemilinan pandan



Gambar 13. Hasil pemilinan yang sudah berbentuk tali

Bahan berupa tali pandan hasil ngerarak siap dianyam menjadi produk pakai, misalnya produk keranjang.

3. Tahap penyelesaian

Terdiri dari proses perapihan dan pengepakan.

BAB V

KESIMPULAN

1. Dari penganalisaan karakteristik mendong, pandan dan eceng gondok didapat beberapa hal penting yaitu :
 - Sifat bahan ramah lingkungan dan *recycleable*
 - Bahan baku mudah dibudidayakan
 - Tampilan visual (tekstur) bahan baku yang indah dikarenakan berasal bahan-bahan alami
 - Sifat bahan yang rentan terhadap jamur dan perusakan serangga.
 - Sifat bahan tidak sekuat bahan komposit seperti plastik dan logam, bahkan dengan bahan kulit yang mengakibatkan penurunan nilai pada faktor kekuatan.

2. Peluang pengembangan budi daya bahan baku anyaman di Tasikmalaya sangat terbuka mengingat dukungan kondisi alam subur dikarenakan terletak di daerah pegunungan dan lembah dan dilalui sungai sehingga bahan baku mudah dibudidayakan didukung oleh minat masyarakat dunia pada bahan ramah lingkungan meningkat dan kemungkinan pasar luar negeri terbuka lebar

3. Pada hakekatnya membuat benda kerajinan adalah perpaduan ketrampilan perajin dalam mempergunakan bahan baku dan alat produksi dengan kepekaan apresiasi dalam mencipta desain dengan tuntutan fungsi pakai. Ketrampilan dalam

mempergunakan bahan berarti pula mengenal karakteristik bahan yang dipergunakan dan cara-cara mengolah dan mengerjakannya. Kemampuan mengolah dan mengerjakan bahan dalam seni kerajinan inilah yang menentukan nilai-nilai teknik dan estetika produk yang dihasilkan.

4. Nilai benda kerajinan juga ditentukan oleh watak bahan yang dipergunakan. Karakteristik bahan yang terdapat pada pandan, mendong, eceng gondok dan lain-lain akan ikut menentukan bentuk dan memberi nilai tambah desain dari benda kerajinan tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

1. Bevlin, Marjorie Elliot. *Design Through Discovery*, Holt, Rinehart and winston, New Jersey, 1980.
2. Hatta, S. *Budi Daya Mendong*. Kanisius, Yogyakarta, 2004.
3. Heyne, K. *Tumbuhan Berguna Indonesia I*, Badan LitBang Dep.Kehutanan, Yayasan Sarana Wana Jaya, Jkt 1987.
4. Hatta, S. *Budi Daya Mendong*. Kanisius, Yogyakarta, 2004.
5. Larsen, Jack Lenor. *Interlacing the Elemental Fabric*, Kodansha International Ltd. Japan, 1986.
6. Suprihatin. *Terampil Menganyam*, Hikayat, Yogyakarta, 2007
7. Widagdo, *Desain dan Kebudayaan*, DirJen Pendidikan Tinggi Departemen Pendidikan Nasional, 2001.
8. Yudoseputro, Wiyoso. *Seni Kerajinan Indonesia*, Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan, Dirjen P&K 1983.
9. DirJen Perindustrian Ringan dan Kerajinan Rakyat, Buku Petunjuk 1973.