

ANALISIS NILAI TAMBAH DAN STRATEGI PENGEMBANGAN USAHA INDUSTRI PENGOLAHAN ROTAN (*Calamus, Sp*) MENJADI FURNITUR DI KOTA MEDAN

Sri Ardianti Pratiwi Siregar¹⁾, Salmiah²⁾, dan AT Hutajulu³⁾

¹⁾Alumni Fakultas Pertanian USU

²⁾dan³⁾Staf Pengajar Program Studi Agribisnis Fakultas Pertanian USU

Jl. Prof. A. Sofyan No.3 Medan

Hp. 082162490028, e-mail: wicky.siregar@yahoo.com

ABSTRAK

Rotan merupakan komoditi hasil hutan non-kayu yang sangat penting bagi Indonesia sebab Indonesia merupakan negara penghasil rotan terbesar di dunia (80% dari perdagangan rotan dunia). Dengan kondisi tersebut Indonesia mempunyai peluang besar dalam industri pengolahan rotan yang dapat menghasilkan nilai tambah lebih dari sekedar rotan mentah. Karena rotan sendiri telah di kenal dengan segala kelebihan dan keunikannya yang menjadikan rotan sebagai bahan baku furnitur yang populer. Di Sumatera Utara sendiri, sentra pengolahan rotan menjadi furnitur terdapat di kota Medan dimana usaha tersebut memiliki peluang besar untuk terus di kembangkan. Metode analisis data yang digunakan adalah analisis nilai tambah dengan metode nilai tambah Hayami dan analisis SWOT. Populasi dalam penelitian adalah pengrajin rotan di Kota Medan. Metode pengambilan sampel dilakukan secara *Purposive sampling* dengan jumlah sampel sebanyak 16 sampel yang ditentukan dengan metode sensus (*complete enumeration*). Hasil penelitian menunjukkan bahwa nilai tambah yang diperoleh dari industri pengolahan rotan menjadi furnitur di Kota Medan rata-rata sebesar Rp1.992.701,81. Dan strategi yang digunakan untuk pengembangan industri pengolahan rotan di Kota Medan adalah dengan strategi *Turn-around*, dimana memanfaatkan peluang yang ada dengan cara meminimalkan kelemahan yang ada.

Kata Kunci : Rotan, Nilai Tambah Hayami, Analisis SWOT

ABSTRACT

Rattan is komoditi non-timber forest products is very important for Indonesia because Indonesia is the world's largest rattan producer (80% of world trade rattan). Under these conditions have great opportunities in Indonesia rattan processing industry which can produce more value added than just raw rattan. Because rattan itself has been in the know with all the advantages and uniqueness that makes rattan as the raw material for furniture are popular. In North Sumatra alone, a furniture rattan processing centers located in the city of Medan where the business has a great opportunity to continue to be developed
Data analysis method used is the method of analysis of value added value added Hayami and SWOT analysis. The population is rattan craftsmen in the city of Medan. The sampling method is purposive sampling conducted with a total

sample of 16 samples were determined by the method of census (complete enumeration).

The results showed that the added value derived from a furniture rattan processing industry in the city of Medan on average by Rp1.992.701, 81. And the strategies used for the development of rattan processing industry in the city of Medan is the Turn-around strategy, which make use of the opportunities that exist in ways that minimize weaknesses.

Keywords: Rattan, Value Added Hayami, SWOT Analysis

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Rotan adalah palem pemanjat berduri yang terdapat didaerah tropis dan subtropis. Tumbuhan ini merupakan sumber rotan batang untuk industri mebel rotan. Rotan mempunyai sifat-sifat yang alami yaitu elastis, mudah dibentuk, ringan, tahan terhadap perubahan cuaca, dan mempunyai warna alamiah yang menarik. Dengan sifat-sifatnya tersebut rotan dapat digunakan sebagai bahan dalam pembuatan berbagai peralatan rumah tangga seperti berbagai jenis mebel, tikar, peralatan dapur dan berbagai jenis barang kerajinan lainnya. Karakteristik itu juga mengakibatkan banyak konsumen yang menyukai barang-barang kerajinan hasil dari rotan. Pemanfaatan rotan untuk kerajinan, sebagian besar berasal dari batang. Dalam industri rotan biasanya batang rotan diklasifikasikan berdasarkan kualitas penampilan, kelenturan, ketahanan, dan ukuran batang.

Dewasa ini dalam perdagangan rotan Internasional, Indonesia menduduki posisi yang dominan dari sisi volume, dimana diperkirakan 80% dari rotan yang diperdagangkan berasal dari Indonesia. Namun demikian ekspornya sebagian besar masih dalam bentuk barang mentah dan setengah jadi sehingga nilai devisa yang diterima sangat rendah. Hasil hutan rotan juga telah lama menjadi bagian penting dalam kehidupan masyarakat disekitar hutan di Sumatera, Kalimantan, Sulawesi, dan berbagai tempat yang potensi rotannya besar. Medan sebagai ibukota propinsi merupakan pusat perdagangan dan pemasaran utama hasil produksi dan sentra produksi rotan Propinsi Sumatera Utara. Hasil produksi rotan dari petani atau dalam hal ini pengumpul (produsen) dari 6 kabupaten pemasok utama rotan di Propinsi Sumatera Utara, Kabupaten Toba Samosir, Tapanuli

Tengah dan Mandailing Natal terkumpul ke konsumen perajin dan eksportir rotan di Kota Medan.

Peraturan Menteri Perdagangan No. 35 tahun 2011 tentang Larangan Ekspor Rotan Mentah pada akhir tahun 2011. Dimana Kebijakan yang bertujuan untuk memperbaiki tata niaga rotan dan mendorong daya serap industri kerajinan rotan dalam negeri untuk memastikan bahwa rotan yang ada di dalam negeri itu memang bisa dimanfaatkan sepenuhnya untuk dikembangkan lebih lanjut, sehingga bisa menjadi barang jadi yang bernilai lebih (tabloidpasar, 2012).

Invensi dan inovasi di dalam dunia bisnis pada dasarnya berkaitan erat dengan strategi perusahaan industri dalam menguasai keadaan pasar. Dalam kaitannya dengan invensi dan inovasi setidaknya strategi perusahaan muncul dalam bentuk dan pengembangan produk baru, sophistikasi dan dipasok untuk memenuhi kebutuhan pasar .

Dan juga keragaman budaya juga menjadi penunjang pengolahan rotan karena berperan dalam meningkatkan kualitas dan variasi model produk furnitur yang dihasilkan.

Pengembangan produk merupakan hal yang sangat penting bagi setiap perusahaan. Tahapan awal dari pengembangan produk adalah mengidentifikasi keinginan konsumen. Hal tersebut merupakan tantangan tersendiri bagi produsen dan perancang produk, karena produsen tidak mengetahui keinginan konsumen secara jelas dan di lain pihak, konsumen umumnya juga tidak menyatakan keinginannya secara jelas.

Berikut merupakan produksi hasil hutan non kayu di Provinsi Sumatera Utara

Tabel 1.1 Produksi hasil hutan non kayu di Provinsi Sumatera Utara

Tahun	Produksi (Ton)	Batang
2004	682	
2005	25,380.00	
2006	303.52	16,464.00
2007	295.05	4,670.00
2008	339.79	
2009	22,820	
2010	280,000	

Sumber: Badan Pusat Statistik Sumatera Utara

1.2. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang, masalah yang akan dianalisis dalam penelitian ini dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Bagaimana tata kelola pengolahan rotan menjadi furnitur di daerah penelitian?
2. Berapa besar nilai tambah yang dihasilkan dari pengolahan industri rotan menjadi furnitur di daerah penelitian?
3. Bagaimanakah strategi pengembangan usaha industri pengolahan rotan menjadi furnitur di daerah penelitian?

1.1 Tujuan penelitian

Adapun yang menjadi tujuan dari pelaksanaan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui tata kelola pengolahan rotan menjadi furnitur di daerah penelitian.
2. Untuk mengetahui besarnya nilai tambah yang dihasilkan dari pengolahan industri rotan menjadi furnitur di daerah penelitian.
3. Untuk menganalisis strategi pengembangan usaha industri pengolahan rotan yang menjadi furnitur di daerah penelitian.

II. METODE PENELITIAN

2.1. Metode Penentuan Daerah Penelitian

Penentuan daerah penelitian dilakukan secara *purposive sampling* yang artinya bahwa penentuan sampel secara sengaja dengan mempertimbangkan kriteria-kriteria tertentu yang telah dibuat terhadap obyek yang sesuai dengan tujuan penelitian merupakan metode pengambilan sampel, yaitu di kota Medan karena di kota Medan terdapat usaha industri rotan yang tersebar di beberapa kecamatan yang sangat prospektif

2.2 Metode Penentuan Sampel

Metode penelitian adalah metode sensus atau *complete enumeration*, dimana pengambilan sampel pada tiap unit populasi dihitung. Karena total industri rotan

yang tidak banyak memungkinkan untuk meneliti setiap industri pengolahan rotan di kota Medan yaitu sebanyak 16 sampel.

2.3. Metode Pengumpulan Data

Data yang dikumpulkan dalam penelitian ini terdiri dari data primer dan data sekunder. Data primer diperoleh secara langsung melalui wawancara kepada responden dengan menggunakan daftar pertanyaan yang dibuat terlebih dahulu. Data sekunder diperoleh dari Kantor Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kota Medan, dan Kantor Badan Pusat Statistik Kota Medan. Responden merupakan pemilik industri, pegawai, serta masyarakat yang bersangkutan dengan industri tersebut.

2.4. Metode Analisis Data

Untuk menguji penelitian ini, digunakan metode deskriptif dan menggunakan penilaian perbandingan , yaitu dengan cara mengamati tata laksana dan mengumpulkan informasi tentang pengolahan rotan secara anjuran dan fakta di lapangan.

Cara penilaian terhadap perbandingan cara pengolahan rotan anjuran dan fakta lapangan menggunakan rumus persentasi berikut:

$$\text{Persentase Kesesuaian (\%)} = \frac{\text{total } x}{\text{total } y} \times 100\%$$

Keterangan:

y = anjuran

x = fakta lapangan

Apabila:

- 0 – 30% Kegiatan sesuai anjuran maka tata laksana tidak baik
- 34 – 64% Kegiatan sesuai anjuran maka tata laksana sedang
- 68 – 100% Kegiatan sesuai anjuran maka tata laksana baik

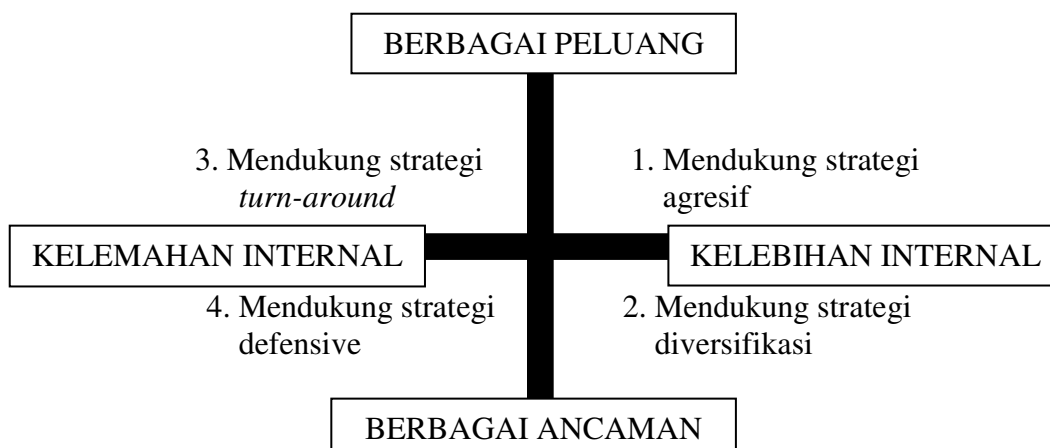
Selanjutnya dianalisis dengan menghitung nilai tambah yang dihasilkan pada tiap proses pengolahan rotan setengah jadi menjadi rotan jadi ,dihitung dengan menggunakan rumus: Metode nilai tambah Hayami

Tabel 2.2 Kerangka Perhitungan Nilai Tambah Metode Hayami

Variabel	Nilai
I. Output, Input dan Harga	
1. Output (Rp)	(1)
2. Input (Rp)	(2)
3. Tenaga Kerja (Rp)	(3)
4. Faktor Konversi	(4) = (1) / (2)
5. Koefisien Tenga Kerja (HOK/Rp)	(5) = (3) / (2)
6. Harga Ouput (Rp)	(6)
7. Upah Tenaga Kerja (Rp)	(7)
II. Penerimaan dan Keuntungan	
8. Harga bahan baku (Rp)	(8)
9. Sumbangan input lain (Rp)	(9)
10. Nilai output (Rp)	(10) = (4) x (6)
11. a. Nilai tambah (Rp)	(11a) = (10) – (9) – (8)
b. Rasio nilai tambah (%)	(11b) = (11a/10) x 100%
12. a. Pendapatan tenaga kerja (Rp)	(12a) = (5) x (7)
b. Pangsa tenaga kerja (%)	(12b) = (12a/11a) x 100%
13. a. Keuntungan (Rp)	(13a) = 11a – 12a
b. Tingkat keuntungan (%)	(13b) = (13a/10) x 100%
III. Balas Jasa Pemilik Faktor Produksi	
14. Marjin (Rp)	(14) = (10) – (8)
a. Pendapatan tenaga kerja	(14a) = (12a/14) x 100%
b. Sumbangan input lain	(14b) = (9/14) x 100%
c. Keuntungan pengusaha	(14c) = (13a/14) x 100%

Sumber : Analisis Data Primer (Lampiran 1- 7), 2012

Dan selanjutnya menggunakan metode analisis SWOT yaitu penilaian tentang prospek usaha industri tahu secara kualitatif, dengan melihat kekuatan, kelemahan, peluang serta ancaman. Dan matrik SWOT sebagai alat untuk menyusun faktor-faktor strategis perusahaan.



Gambar 3.1 Diagram Analisis SWOT

Tabel 2.3 Matrik SWOT

IFAS	STRENGTH (S)	WEAKNESSES (W)
EFAS	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tentukan 5-10 faktor-faktor kekuatan internal 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tentukan 5-10 faktor-faktor kelemahan internal
OPPORTUNITIES (O)	STRATEGI SO	STRATEGI WO
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tentukan 5-10 faktor peluang eksternal 	Ciptakan strategi yang menggunakan kekuatan untuk memanfaatkan peluang.	Ciptakan strategi yang meminimalkan kelemahan untuk memanfaatkan peluang.
THREATS (T)	STRATEGI ST	STRATEGI WT
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tentukan 5-10 faktor ancaman eksternal 	Ciptakan strategi yang menggunakan kekuatan untuk mengatasi ancaman.	Ciptakan strategi yang meminimalkan kelemahan dan menghindari ancaman.

Sumber: *Rangkuti, F. 2009*

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

3.1 Tata Kelola Rotan Menjadi Furnitur

Dapat dilihat perbandingan antara proses pengolahan rotan menjadi meja dan kursi furnitur yang dianjurkan dengan fakta yang ada di lapangan daerah penelitian

Tabel 3.1 Perbandingan Tata Kelola di Lapangan dengan Anjuran

Anjuran	Fakta Lapangan	Keterangan
1. Persiapan Bahan Baku <ul style="list-style-type: none"> a. <i>Steaming</i> (Pemanasan) b. <i>Banding</i> atau <i>roll</i> c. Pembentukan d. Pemotongan 	1. Persiapan Bahan Baku <ul style="list-style-type: none"> a. Pemanasan b. Pembentukan c. Pemotongan 	Ternyata terdapat: 17 anjuran 13 fakta lapangan
2. Perakitan	2. Perakitan	
3. Pre-finishing <ul style="list-style-type: none"> a. Penyortiran b. Plat dan ikat c. Penganyaman d. Pendempulan e. Ampelas dasar f. Drip/dempul g. Ampelas dempul h. Pengomporan 	3. Pre-finishing <ul style="list-style-type: none"> a. Penyortiran b. Ikat dan Plat c. Penganyaman d. Pendempulan e. Ampelas f. Pengomporan g. Perendaman 	
4. Finishing <ul style="list-style-type: none"> a. Pewarnaan b. Pengilatan c. Ampelas sanding d. Penyemprotan <i>Melamic Top Coat</i> (MTC) 	4. Finishing <ul style="list-style-type: none"> a. Pewarnaan b. Pengilatan 	

Nilai yang diperoleh untuk anjuran sebesar 17 point, dan fakta di lapangan sebesar 13 point, maka diperoleh persentase kesesuaian sebesar:

$$\frac{13}{17} \times 100\% = 76,5 \%$$

Dengan hasil yang diperoleh sebesar 76,5%, kegiatan sesuai dengan anjuran maka tata kelola telah dilakukan di lapangan adalah baik.

3.2 Nilai Tambah Hasil Pengolahan Rotan

Nilai tambah yang diukur adalah nilai tambah yang dihasilkan dari pengolahan rotan setengah jadi menjadi rotan jadi dalam bentuk furnitur yaitu rotan furnitur berupa kursi tamu. Secara rinci, perhitungan nilai tambah dengan menggunakan metode hayami berdasarkan data yang diperoleh dari lapangan dilihat pada Tabel 3.2 berikut :

Tabel 3.2 Analisis Nilai Tambah Industri Pengolahan rotan Furnitur

No	Variabel	Nilai	Keterangan
I Output, Input, Harga			
1	Output (Rp)	2.000.000	Lampiran 7
2	Input (Rp)	1.238.087,53	Lampiran 2,3
3	Tenaga kerja (Rp)	500.000	Lampiran 6
4	Faktor konversi	1,61	
5	Koefisien TK (Rp)	0,403	
6	Harga Output (Rp)	2.000.000	Lampiran 7
7	Upah TK (Rp)	500.000	Lampiran 7
II Penerimaan dan Keuntungan			
8	Harga Bahan Baku (Rp)	880.000	Lampiran 2,7
9	Sumbangan Input Lain	358.087,53	Lampiran 2,7
10	Nilai Output (Rp)	3.230.789	
11	a. Nilai Tambah	1.992.701,81	
	b. Rasio Nilai Tambah (%)	61,68	
12	a. Pendapatan Tenaga Kerja (Rp)	201.924,33	
	b. Pangsa Tenaga Kerja (%)	10,13	
13	a. Keuntungan (Rp)	1.790.777,48	
	b. Tingkat Keuntungan	55,43	
Balas Jasa Pemilik Faktor			
III Produksi			
14	Marjin (Rp)	2.350.789,34	
	a. Pendapatan Tenaga Kerja (%)	0,086	
	b. Sumbangan Input Lain (%)	15,23	
	c. Keuntungan Pengusaha (%)	76,18	

Sumber : Analisis Data Primer (Lampiran 1- 7), 2012

Nilai-nilai yang diperoleh pada perhitungan nilai tambah merupakan nilai dari pengolahan dalam sekali produksi per set kursi tamu dimana data diperoleh dari penelitian langsung ke pengrajin rotan. Jumlah jam kerja selama 8 jam yaitu 4800 menit. Penjelasan mengenai perhitungan yang terdapat pada Tabel 5.4, dapat dilihat sebagai berikut :

Rata-rata besar output yang dihasilkan adalah Rp2.000.000 dalam satu set rotan, dengan input yang digunakan sebesar Rp1.238.087,53. Sehingga faktor konversi yang didapat adalah sebesar 1,61. Nilai konversi ini menunjukkan bahwa setiap pengolahan rotan sebesar Rp1 akan menghasilkan Rp1,61. Rata-rata tenaga kerja yang digunakan biayanya Rp500.000 sehingga koefisien tenaga kerja yang digunakan untuk memproduksi Rp1 rotan adalah sebesar Rp0,404.

Nilai tambah yang diperoleh dari pengolahan 1 set rotan dalam bentuk furnitur adalah Rp1.992.701,81. Nilai tambah ini diperoleh dari pengurangan nilai produk dengan harga bahan baku dan nilai input lain. Nilai tambah yang diperoleh masih merupakan nilai tambah kotor, karena belum dikurangi dengan imbalan tenaga kerja. Rasio nilai tambah merupakan perbandingan antara nilai tambah dengan nilai produk. Rasio nilai tambah yang diperoleh adalah 61,68 persen. Hal ini berarti, dalam industri pengolahan rotan setengah jadi menjadi rotan furnitur memberikan nilai tambah sebesar 61,68 persen dari nilai produk.

Imbalan tenaga kerja industri pengolahan rotan menjadi 1 set didapat dari perkalian koefisien tenaga kerja dengan biaya upah tenaga kerja yaitu sebesar Rp500,000-. Pendapatan tenaga kerja didapat dari koefisien tenaga kerja dikalikan dengan upah tenaga kerja yaitu sebesar Rp201.924,33. Persentase imbalan tenaga kerja terhadap nilai tambah adalah 10,13 persen. Imbalan terhadap modal dan keuntungan diperoleh dari pengurangan nilai tambah dengan imbalan tenaga kerja. Besar keuntungan adalah sebesar Rp1.790.777,48, atau tingkat keuntungan sebesar 55,43 persen dari nilai produk. Keuntungan ini menunjukkan keuntungan total yang diperoleh dari setiap pengolahan rotan setengah jadi menjadi furnitur 1 set kursi tamu.

Hasil analisis nilai tambah ini juga dapat menunjukkan margin dari bahan baku rotan setengah jadi menjadi furnitur berupa kursi tamu yang didistribusikan kepada imbalan tenaga kerja, sumbangan input lain, dan keuntungan perusahaan.

Marjin ini merupakan selisih antara nilai produk dengan harga bahan baku rotan setengah jadi menjadi furnitur kursi tamu diperoleh marjin sebesar Rp2.350.789,34 yang didistribusikan untuk masing-masing faktor tenaga kerja yaitu pendapatan tenaga kerja 0,086 persen, sumbangan input lain 15,23 persen, dan keuntungan perusahaan 76,18 persen.

3.3 Analisis Faktor Internal (Kekuatan dan Kelemahan) dan Faktor Eksternal (Peluang dan Ancaman) pada Usaha Industri Pengolahan Rotan di Kota Medan

Berdasarkan peninjauan ke lapangan dan sesuai dengan beberapa metode yang digunakan, untuk mengetahui faktor internal (kekuatan dan kelemahan) dan faktor eksternal (peluang dan ancaman) pada usaha industri pengolahan rotan. Tahap pertama yang harus dilakukan adalah “Tahap Pengumpulan Data”. Melalui tahap ini maka diketahui faktor internal dan eksternal lalu dilanjutkan dengan proses *scoring* dimana ditentukannya bobot dari setiap faktor yang ada.

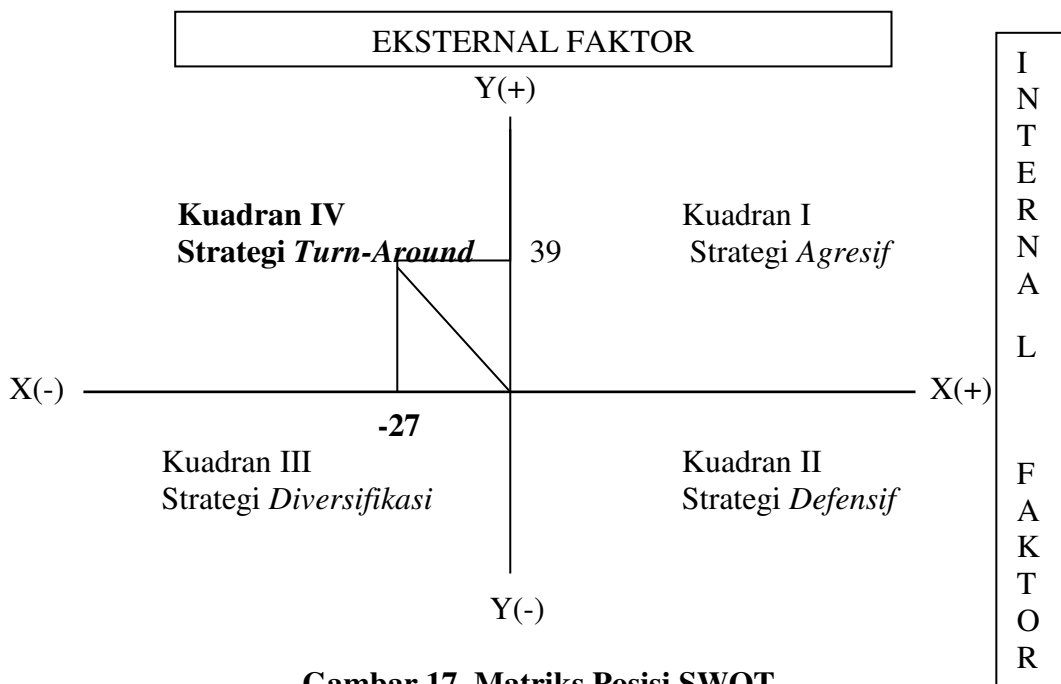
Tabel 3.3 Gabungan Matrik Faktor Strategi Internal-Eksternal Usaha Industri Pengolahan Rotan Furnitur Di Kota Medan

Faktor dan Elemen Strategi Internal	Rating	Bobot	Skoring(Rating x Bobot)
Kekuatan:			
a. Bahan awet dan berdaya tahan tinggi	4	12	48
b. Bentuk unik dan bernilai seni	3	9,5	28,5
c. Berbahan elastis	3	9,5	28,5
d. Memberikan nilai tambah	3	9,5	28,5
e. Penyerapan tenaga kerja	3	9,5	28,5
Total skor kekuatan:	16	50	162
Kelemahan:			
a. Kesulitan menghasilkan design baru	-4	13	-52
b. Kesulitan dalam memperoleh bahan baku	-3	11	-33
c. Kurangnya permodalan	-4	13	-52
d. Sulit menembus pasar impor	-4	13	-52
Total skor kelemahan:	12	50	-189
Selisih kekuatan-kelemahan			-27

Lanjutan Tabel 3.3 Gabungan Matrik Faktor Strategi Internal-Eksternal Usaha Industri Pengolahan Rotan Furnitur Di Kota Medan

Faktor dan Elemen Strategi Internal	Rating	Bobot	Skoring(Rating x Bobot)
Peluang:			
a. Pasar stabil	4	18	72
b. Tren rotan meningkat	3	13	39
c. Tersedianya tenaga kerja yang terampil	3	13	39
d. Kebijakan pemerintah dalam membantu ketercukupan bahan baku	1	6	6
Total skor peluang:	11	50	164
Ancaman:			
a. Faktor cuaca dalam pengolahan dan perdagangan	-2	15	-30
b. Kesulitan dalam memperoleh bahan baku	-1	5	-5
c. Produsen baru yang bermunculan	-1	5	-5
d. Hambatan-hambatan dalam perdagangan	-1	5	-5
e. Adanya tengkulak	-4	20	-80
Total skor ancaman:	-9	50	-125
Selisih peluang-ancaman			39

Berdasarkan Tabel 5.7 di atas diperoleh nilai $X < 0$ yaitu -27 dan nilai $Y > 0$ yaitu 39. Posisi titik kordinatnya dapat dilihat pada kordinat Cartesius berikut ini.



Gambar 17. Matriks Posisi SWOT

Dari hasil hasil matriks internal-eksternal yang diperoleh dari nilai total skor pembobotan pada usaha industri pengolahan rotan furnitur oleh pemilik usaha di daerah penelitian adalah untuk faktor internal, bernilai **-27** yang artinya nilai ini merupakan selisih antara kekuatan dan kelemahan dimana kelemahan lebih besar dibandingkan dengan kelebihan. Untuk faktor eksternal, bernilai **39** yang artinya nilai ini merupakan selisih antara peluang dan ancaman dimana ternyata nilai peluang lebih besar dari pada ancaman. Hasil ini menunjukkan bagaimana usaha industri pengolahan rotan furnitur tersebut memperoleh strategi lebih detail dan mengetahui reaksi besar kecilnya strategi pengembangan usaha industri pengolahan rotan furnitur tersebut, maka startegi pemasaran ini berada pada daerah IV (Strategi *Turn-Around*). Situasi pada daerah IV usaha menghadapi peluang pasar yang sangat besar, tetapi dipihak lain ia menghadapi beberapa kendala/kelemahan internal. Jadi strategi yang digunakan adalah strategi *WO* (*Weakness-Opportunities*) dimana diterapkan berdasarkan pemanfaatan peluang yang ada dengan cara meminimalkan kelemahan yang ada.

Strategi WO

- 1) Bantuan pemerintah seperti penyuluh dan penyediaan modal sangat penting untuk mengembangkan industri rotan di Kota Medan (W1,2,3,4 dan O1,2,3,4)
- 2) Memanfaatkan Kebijakan pemerintah,tren rotan untuk menjangkau pasar yang lebih luas bahkan mencapai pasar internasional dengan berani berinovasi sehingga dapat meningkatkan permintaan (W1,2,3,4dan O1,2,3,4)
- 3) Memanfaatkan IPTEK untuk meningkatkan usaha (W1,2,dan O1,2,5)

Tahap Analisis Data
Matriks SWOT

<p style="text-align: center;">INTERNAL</p> <p style="text-align: center;">EKSTERNAL</p>	<p style="text-align: center;">STRENGTHS (S)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Bahan awet dan berdaya tahan tinggi 2. Bentuk unik dan bernilai seni 3. Berbahan elastis 4. Memberikan nilai tambah 5. Penyerapan tenaga kerja 	<p style="text-align: center;">WEAKNESSES (W)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Kesulitan menghasilkan design baru 2. Teknologi pengolahan rotan yang belum berkembang 3. Kurangnya permodalan 4. Sulit menembus pasar impor
<p style="text-align: center;">OPPORTUNITIES (O)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pasar stabil 2. Tren rotan meningkat 3. Tersedianya tenaga kerja yang terampil 4. Adanya Kebijakan pemerintah dalam membantu ketercukupan bahan baku 5. Adanya Keterbukaan dan ketersediaan informasi berupa media cetak, media elektronik, dan internet. 	<p style="text-align: center;">STRATEGI SO</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Dengan keunggulan rotan yang awet , elastis, jenis dan bentuk yang unik dan serta terus mempertahankan kualitas produk maka dapat meningkatkan permintaan pasar yang ada saat ini (S1,2,3 dan O1,) 2) Meningkatkan pemasaran dengan memanfaatkan tren rotan dan tenaga kerja terampil untuk menghasilkan nilai tambah lebih dari produk rotan furnitur (S2,4 dan O1,2,3) 3) Memperbesar usaha dengan pemanfaatan input rotan dan tenaga kerja terampil yang menghasilkan produk yang lebih unik dan bernilai seni sehingga harga jual tinggi(S2,5 dan O3,4) 	<p style="text-align: center;">STRATEGI WO</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Bantuan pemerintah seperti penyuluh dan penyediaan modal sangat penting untuk mengembangkan industri rotan di Kota Medan (W1,2,3,4 dan O1,2,3,4) 2) Memanfaatkan Kebijakan pemerintah, tren rotan untuk menjangkau pasar yang lebih luas bahkan mencapai pasar internasional dengan berani berinovasi sehingga dapat meningkatkan permintaan (W1,2,3,4 dan O1,2,3,4) 3) Memanfaatkan IPTEK untuk meningkatkan usaha (W1,2, dan O1,2,5)
<p style="text-align: center;">THREATS (T)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Faktor cuaca dalam pengolahan dan perdagangan 2. Kesulitan dalam memperoleh bahan baku 3. Produsen baru yang bermunculan 4. Hambatan-hambatan dalam perdagangan 5. Adanya sistem tengkulak 	<p style="text-align: center;">STRATEGI ST</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Meningkatkan produksi rotan dengan menggunakan bahan baku yang tepat dan tenaga kerja yang tersedia. (S4,5 dan T2,4) 2) Mempertahankan hasil rotan yang unik dan berkualitas agar tetap di terima di pasaran (S1,2,3 dan T3,4,5) 3) Menambah tenaga kerja utuk mengatasi persoalan cuaca sehingga proses produksi dan pemasaran tepat waktu(S4,5, dan T3,4) 4) Meningkatkan inovasi untuk meningkatkan nilai tambah dan daya saing (S2,4 dan T4,5) 	<p style="text-align: center;">STRATEGI WT</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Asah pengetahuan dan kreatifitas untuk melakukan inovasi produk rotan agar dapat meningkatkan pendapatan (W1,2,4 dan T3,4,5) 2) Memanfaatkan rotan sintetis menambah estetika produk rotan (W1,3,4 dan T2,4) 3) Meningkatkan produksi dengan mengoptimalkan sumberdaya yang dimiliki untuk menghasilkan rotan yang berkualitas (W2,3 dan T2,3,4,5)

IV. KESIMPULAN DAN SARAN

4.1. Kesimpulan

1. Tata kelola pengolahan rotan menjadi furnitur di daerah penelitian berjalan dengan baik dimana dimulai dari persiapan bahan baku, perakitan, pre-finishing dan finishing .
2. Nilai tambah yang dihasilkan usaha industri pengolahan rotan menjadi furnitur di daerah penelitian bernilai positif, menghasilkan nilai tambah sebesar Rp.1.992.701,81.
3. Strategi pemasaran yang digunakan usaha industri di daerah penelitian adalah Strategi *turn-around* dengan lebih fokus kepada strategi WO (*Weakness-Opportunities*) yaitu dengan menggunakan kekuatan untuk memanfaatkan peluang yang ada. **Strategi WO:**
 - Bantuan pemerintah seperti penyuluh dan penyediaan modal sangat penting untuk mengembangkan industri rotan di Kota Medan (W1,2,3,4 dan O1,2,3,4)
 - Memanfaatkan Kebijakan pemerintah dan tren rotan untuk menjangkau pasar yang lebih luas bahkan mencapai pasar internasional dengan berani berinovasi sehingga dapat meningkatkan permintaan (W1,2,3,4 dan O1,2,3,4)
 - Memanfaatkan IPTEK untuk meningkatkan usaha (W1,2, dan O1,2,5)

6.2 Saran

a. Kepada Pengelola Usaha Industri Pengolahan Rotan

1. Agar meningkatkan mutu produk rotan furnitur dengan design-design yang inovatif agar dapat memperluas pasar.
2. Untuk meningkatkan kreatifitas dengan banyak menggali informasi maupun tren yang sedang berlangsung melalui media yang tersedia seperti majalah, televisi, dan internet.

b. Kepada Pemerintah

1. Memberikan bantuan modal (dana dan peralatan) serta penyuluhan kepada pengrajin untuk lebih padat karya dalam menghasilkan produk rotan.

2. Membuat lembaga khusus yang menangani bahan baku rotan mentah dan setengah jadi sehingga dapat mengontrol ketersediaan dan harga rotan.

DAFTAR PUSTAKA

Hayami Y. Thosinori, M dan Masdjidin S. 1987. *Agricultural Marketing and Processing in Upland Java : A Prospectif From A Sunda Village*. Bogor.

Rangkuti, F. 2009. *Analisis SWOT Teknik Membedah Kasus Bisnis*. PT. Gramedia Pustaka Utama : Jakarta.

Dransfield, N dan Manokaran. 1996. *Sumberdaya Nabati Asia Tenggara 6:Rotan*. Gajah Mada University Press: Yogyakarta.

Darusman, D. dan Hardjanto. 2001. *Tinjauan Ekonomi Hutan Rakyat*. Fakultas Kehutanan IPB, Bogor.