

ANYAMAN PITA KULIT PADA GERABAH, MENGHASILKAN PRODUK BARU

Oleh : Koentoro Soebijarso

RINGKASAN

Kulit jadi (leather), selanjutnya dalam tulisan ini disebut *kulit*, digunakan untuk pembuatan barang-barang sebagai berikut : pembuatan berbagai jenis dan model alas kaki (foot wear), garment dan sarung tangan kulit ; barang-barang dari kulit seperti tas, koper, dompet, ikat pinggang ; alat-alat olah raga ; jok mebel ; sol ; kulit teknis, dan lain-lain.

Kulit untuk menganyam sampai saat ditulis ini tidak terdapat di umum atau diperjualbelikan, atau tidak dikenal. Ide ini dilontarkan untuk menghasilkan produk yang sama sekali baru yakni produk gerabah yang dianyam dengan pita-pita yang terbuat dari kulit. Supaya produk baru ini dikenal di masyarakat maka diadakan pameran. Transfer teknologi diajarkan dalam pelatihan-pelatihan.

Proses penganyaman dilakukan terhadap gerabah yang berbentuk vas atau berleher, dan yang telah diproduksi secara melembaga oleh industri kecil di sentra-sentra gerabah. Kulit yang dipergunakan adalah lembaran kulit (side) dan dibuat pita-pita dengan pertolongan mesin potong pita. Motif-motif anyaman dikembangkan oleh para peneliti yang ada di Balai Besar Penelitian dan Pengembangan Industri Barang Kulit, Karet dan Plastik (BBKPP). Hasil adalah produk baru yang berupa gerabah yang telah dianyam dengan pita-pita kulit.

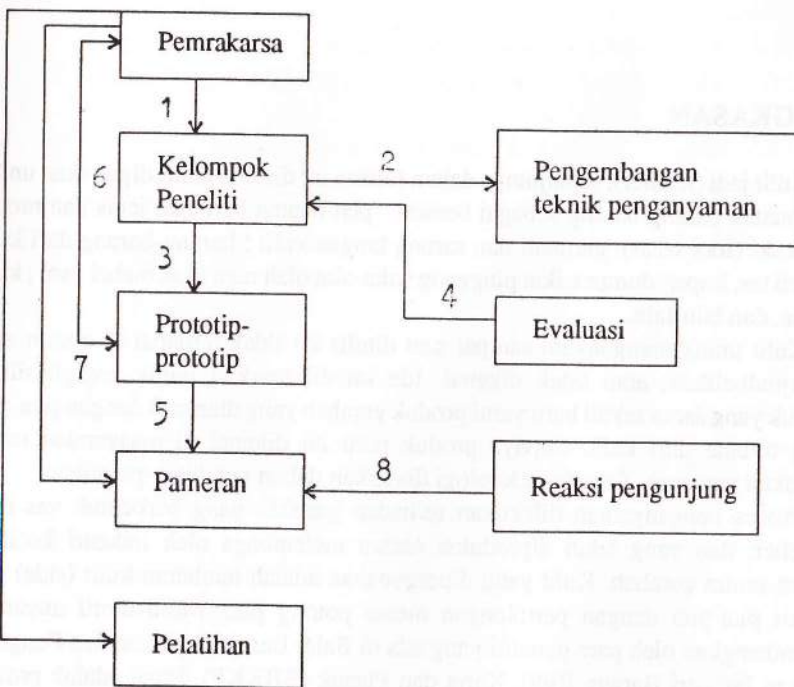
I. Tujuan

Pencetusan ide tentang anyaman pita kulit pada gerabah didorong oleh suatu tekad untuk memberikan wajah baru atau kenampakan baru dari produk gerabah yang dibuat oleh para perajin di Yogyakarta. Sebagaimana kebiasaan para perajin

di Yogyakarta, mereka membuat gerabah dengan bahan baku tanah liat yang didapat di DI Yogyakarta. Tanah diolah dan dibentuk dengan cara tradisional menjadi pelbagai jenis produk dengan aneka ragam bentuk, dan setelah melalui proses pembakaran, diperoleh barang-barang gerabah warna tunggal kecoklatan. Gerabah tradisional ini kemudian dipasarkan. Diperkirakan dengan memberikan jah baru yakni menganyam dengan pita-pita kulit akan didapat suatu corak baru sehingga diperkirakan akan mempunyai nilai tambah lebih, serta dapat menambah penghasilan para perajin dan memperluas jaringan pemasarannya.

Sistematika Penjabaran Ide

Setelah ide dasar dan tujuan diletakkan, maka perlu perujudannya. Hal ini dilakukan dengan membuat organisasi dan sekaligus menggambarkan sequence pelaksanaannya sebagai berikut :



Gambar 1. Skema Organisasi dan Sequence Penjabaran Ide.

Adapun urutan dari penjabaran ide sehingga terwujud suatu bentuk baru dari barang yang sebelumnya tidak dikenal, diuraikan seperti di bawah ini :

Sequence 1 (transfer ide —————> kelompok)

Oleh pemrakarsa, ide diberikan kepada Kelompok Penelitian Barang Kulit yang ada di BBKPP. Kelompok ini diperkuat oleh para ahli dengan susunan disiplin terdiri dari :

- Seorang ketua
- Seorang disainer barang kulit
- Lima orang ahli perakitan barang kulit yang telah purna diklat dari seorang tenaga ahli PBB di bidang pembuatan tas, dompet dan barang kulit kecil lainnya.
- Beberapa pembantu peneliti
- Seorang ahli bidang peragaan dan pameran, dan dibantu staf
- Seorang ahli bidang penyamakan kulit
- Staf tata usaha.

Sequence 2 (Kelompok Peneliti —————> pengembangan teknik anyaman)

Setelah ide dasar dikemukakan kepada semua kelompok yang akan melaksanakan penjabaran ide sehingga menjadi bentuk nyata, maka kelompok mengadakan penelitian tentang hal-hal yang berkaitan dengan pelaksanaan pembuatan produk anyaman pita kulit pada gerabah bentuk vas. Dalam pelaksanaan pembuatan gerabah bentuk vas dengan anyaman pita kulit maka pedoman yang tersebut dalam uraian C & F effect tersebut di atas.

Bahan dan Peralatan

Bahan-bahan dan peralatan yang digunakan untuk pembuatan gerabah yang dianyam dengan pita kulit adalah :

- kulit yang telah terpotong menjadi pita
- gerabah bentuk vas, aneka ragam bentuk dan desain yang diperoleh dari perajin Kasongan dan Pujon, Kabupaten Bantul, DI Yogyakarta.
- meja kerja.
- mesin potong kulit untuk membuat pita, untuk membuat lembaran kulit samak nabati, sehingga diperoleh pita-pita kulit yang mempunyai lebar yang sama dan berbentuk pipih, berwarna natural, atau diwarnai sebelumnya.

Metoda Penelitian Pembuatan Anyaman.

Desainer memilih gerabah yang akan dianyam, serta menentukan desain anyaman yang akan diterapkan pada gerabah. Teknik penganyaman sepenuhnya menggunakan ketrampilan tangan yang merupakan perpaduan antara seni + teknik. Simpul-simpul anyaman diberi asesori yang terbuat dari kayu aneka bentuk dan warna.

Hasil yang diperoleh dari desain awal ini merupakan suatu pra prototipe dan diadakan evaluasi pada urutan berikutnya.

Sequence 3 (pengembangan teknik penganyaman → evaluasi)

Hasil dari pra prototipe dievaluasi secara visual oleh kelompok. Evaluasi terutama pada nilai estetika dari produk, keserasian antara pita kulit yang dianyam - model anyaman - bentuk gerabah, mengenai warna kulit, warna gerabah, permukaan yang terkena anyaman dan kombinasi asesori.

Sequence 4 (hasil evaluasi → kelompok peneliti)

Hasil evaluasi merupakan feedback kepada kelompok dan digunakan selanjutnya untuk trial pembuatan barang, dalam jumlah yang cukup banyak dan dikerjakan oleh seluruh kelompok.

Sequence 5 (kelompok → pembuatan prototipe)

Langkah urutan selanjutnya adalah pembuatan beberapa prototipe gerabah yang dianyam dengan pita kulit. Pekerjaan ini dilakukan oleh para ahli yang bekerja di Kelompok Peneliti Barang Kulit pada Balai Penelitian dan Pengembangan Industri Barang Kulit, Karet dan Plastik. Sistem yang digunakan adalah pengembangan ketrampilan diri, dengan panduan serta petunjuk teknis secara langsung, diberikan oleh desainer yang mempunyai motifasi, yang selanjutnya masing-masing ahli mengadakan deversifikasi anyaman menurut versi masing-masing. Pekerjaan ini adalah pekerjaan seni dan ketrampilan yang merupakan penjabaran langsung dari daya imajinasi ahli masing-masing. Pattern umum yang dianut adalah anyaman dan simpul yang tidak menutupi secara menyeluruh permukaan gerabah yang dianyam. Hasil anyaman terlihat pada gambar di lampiran.

Sequence 6 (prototipe → pameran)

Semua hasil prototipe dipamerkan dalam pameran 'Pekan Kerajinan III' di Balai Sidang Senayan tanggal 7 s/d 15 Juli 1990. Maksud dari dipamerkannya produk ini adalah untuk memperkenalkan kepada masyarakat tentang hasil penelitian yang dikerjakan oleh BBKKP, serta mencari masukan-masukan untuk perbaikan dan penyempurnaan produk baru tersebut.

Sequence 7 (Pameran)

Pemrakarsa memberikan lampu hijau untuk memamerkan semua prototipe dalam pameran.

Sequence 8 (masukan dari para pengunjung pameran)

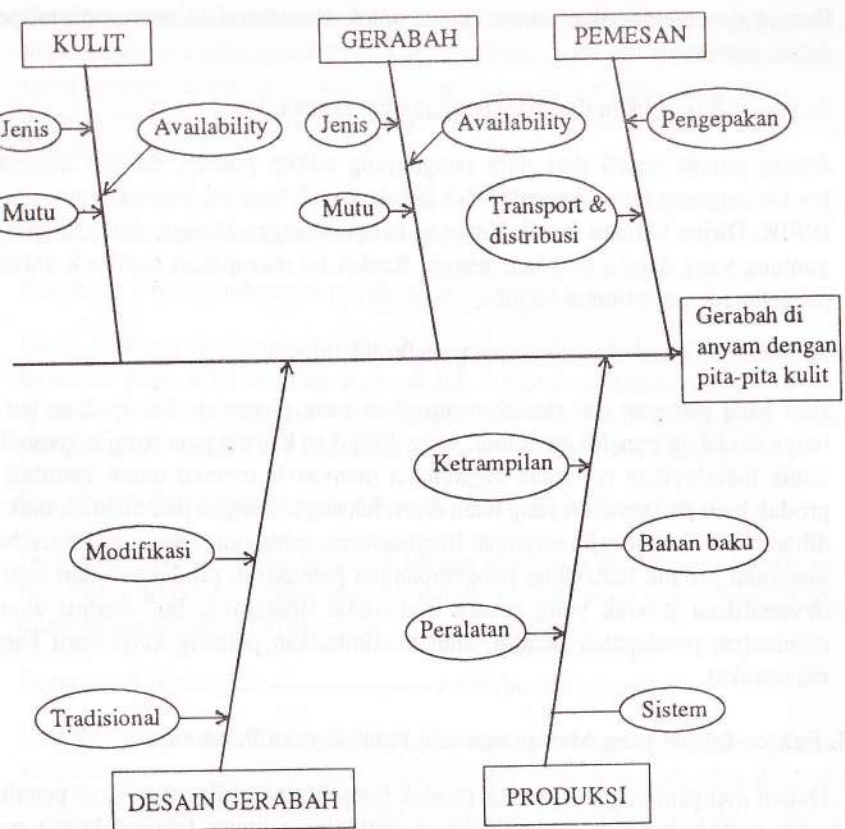
Secara umum reaksi dari para pengunjung cukup positif, dengan adanya kontak langsung tentang segala seluk beluk produk baru ini. Reaksi datang dari BIPIK, Dirjen Industri Kecil, Yayasan Pengembangan Design, dan para pengunjung yang datang dari luar negeri. Reaksi ini merupakan feedback untuk pencetus ide guna tindak lanjut.

Sequence 9 (ide → transfer teknologi)

Dari hasil pameran dan masukan-masukan yang diperoleh disimpulkan perlunya diadakan transfer teknologi, yang ditujukan kepada para perajin gerabah untuk memberikan pelatihan bagaimana memotivir mereka untuk membuat produk baru dari gerabah yang telah diproduksinya. Dengan pelatihan ini maka diharapkan para perajin tergugah imajinasinya, sehingga pengusaha berusaha membuat produk baru guna pengembangan pemasaran produknya dari hasil deversifikasi produk yang secara tradisional dibuatnya. Ini berarti akan menambah pendapatan perajin, atau menimbulkan peluang kerja baru bagi masyarakat.

III. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Pelaksanaan Pembuatan

Dalam mengembangkan produk-produk baru di masyarakat dari hasil penelitian dan pengembangan, perlu diadakan perhatian tentang faktor-faktor yang diperkirakan akan mempengaruhi pelaksanaan pembuatan. Hal ini penting untuk menguji seberapa jauh pemacuan teknologi akan efektif mencapai tujuan. Faktor-faktor tersebut meliputi hal-hal yang berkaitan dengan input dan produk yang akan dikembangkan di masyarakat. Pembahasan ini hanya menyangkut aspek teknis dan ekonomis dan hambatan-hambatan yang diperkirakan akan timbul. Secara skematis maka faktor-faktor tersebut dapat digambarkan (Gambar 2) pada diagram C & E.



Gambar 2 : C & E Diagram Anyaman Pita Kulit pada Gerabah

Faktor yang Mempunyai Aspek Teknis dan Ekonomis.

Secara teknis maka hal-hal yang dipikirkan akan mempengaruhi pelaksanaan adalah bahan baku, desain dan produksi. Sedangkan faktor ekonomis menyangkut hal pokok pemasaran dari produk yang akan dijual.

Faktor-faktor yang akan dibahas adalah yang penting saja. Selanjutnya uraian terkiblat pada diagram C & E tersebut pada Gambar 2 :

1. Kulit (leather)

Kulit hasil penyamakan kulit mentah pada pabrik penyamakan kulit dibagi menjadi dua jenis utama yakni kulit samak nabati dan kulit samak krom. Mutu dari kulit terdiri dari mutu A, B, C, D dan reject. Untuk pembuatan pita kulit dipilih jenis kulit nabati dengan atau tanpa perlakuan pengecatan pendahuluan. Kualitas yang sesuai adalah C dan D. Kualitas ini lebih relevan karena pita kulit

yang pipih dengan lebar 2-4 mm dan tebal kulit Ca 2 mm tidak memerlukan grade A dan B yang cacat-cacat permukaannya sedikit, dan lebih berharga untuk pembuatan barang-barang kulit yang memerlukan muka yang lebar (tas, koper dan lain-lain). Kulit jenis ini telah dibuat oleh Sentra di Magetan, Garut, Tegal (Desa Pesayangan), Pekalongan (Desa Masin), dan biasa digunakan oleh perajin tas koper di Daerah Istimewa Yogyakarta. Dengan demikian *availability* cukup terjamin.

2. Gerabah

Bahan gerabah telah lazim dibuat oleh para perajin. Ada berbagai jenis dan bentuk, baik produk aslinya maupun yang telah dikenakan perlakuan finishing, yakni diberi pewarnaan. Gerabah hasil dari desa Kasongan Yogyakarta diberi dekorasi-dekorasi sebelum dibakar dengan desain khas Kasongan seperti bentuk kuda, gajah, dan lain-lain, yang semuanya dikerjakan dengan tradisional. Bentuk-bentuk bulat dibuat dengan alat-alat bantu putar sederhana. Bentuk-bentuk yang dihasilkan adalah bentuk bulat simetris seperti vas, pot dan lain-lain. Jenis ini diproduksi di desa Pujon. Pemasaran jenis tersebut telah dilaksanakan oleh para perajin. Saat ini tidak ada produk yang dikombinasikan dengan anyaman pita kulit, kecuali hasil penelitian yang dipamerkan dan menarik perhatian pengunjung. Jenis yang berbentuk vas atau yang berleher atau bentuk simetri bulat lainnya sangat cocok untuk produk baru. Dengan tanpa menambah input teknologi maka dengan pengawasan mutu yang baik pada tingkat proses produksi dan pembakaran gerabah akan diperoleh gerabah yang mutunya baik untuk dianyam dengan pita kulit. Jadi *availability* gerabah bentuk vas dan sejenis cukup tersedia. Produk-produk gerabah vas dengan warna coklat muda sangat baik untuk dianyam dengan pita kulit.

3. Desain Gerabah

Desain gerabah pada umumnya tradisional seperti telah diuraikan di muka dan dipilih bentuk vas. Namun perlu dipikirkan pengembangan desain-desain simetri baru dengan bentuk-bentuk yang lebih dapat menarik dengan cara modifikasi bentuk. Hal ini tidaklah sulit karena ada Institut Seni Indonesia di Yogyakarta yang dapat berfungsi untuk mengembangkan desain.

4. Produksi

Sistem produksi yang diterapkan adalah adanya keterkaitan. Pertama adalah bahan baku kulit nabati yang mutu dan jumlahnya dinilai sudah mencukupi, hal ini telah diuraikan di muka. Pemasaran bahan baku kulit nabati sudah melembaga dengan jalur-jalurnya. Jadi siap sewaktu-waktu dibutuhkan. Perlu diadakan persiapan yakni pemotongan lembaran kulit nabati dengan mesin potong kulit sehingga diperoleh ketebalan Ca 2 mm dan tebal 2-4 mm.

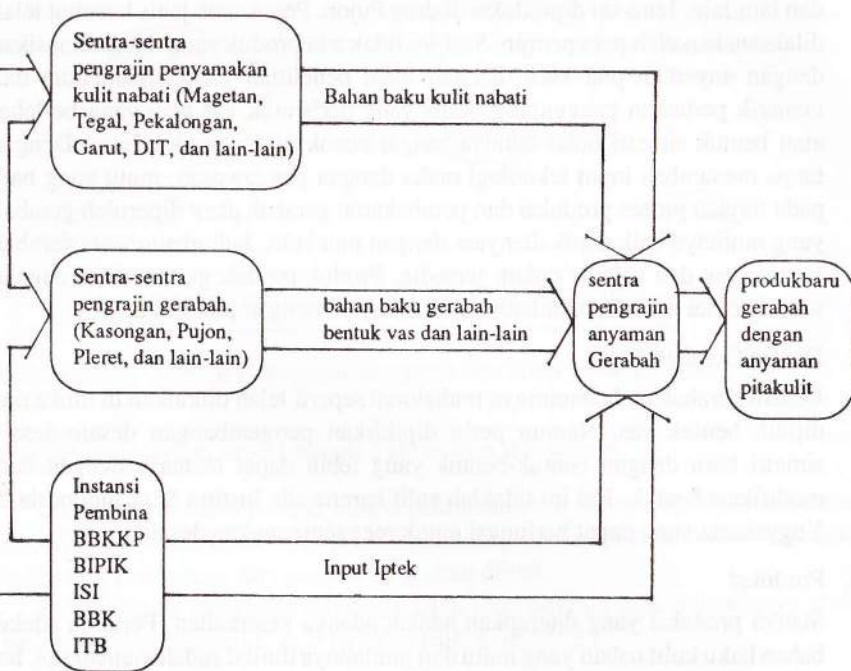
Bahan baku berikutnya adalah gerabah bentuk vas atau bentuk bulat simetri lainnya dan berwarna coklat muda. Produk ini juga sudah diproduksi di Desa Kasongan dan terutama di Desa Pujon, D I Yogyakarta atau daerah lainnya.

perajin dapat dipesan untuk membuat produk bentuk lainnya. Mutu dipandang sudah cukup, namun perbaikan untuk meningkatkan pasaran perlu diperhatikan.

Peralatan untuk produksi jenis baru ini adalah mesin potong kulit lembaran yang menghasilkan pita-pita kulit. Mesin ini digerakkan dengan elektro motor atau jenis lain hasil rekayasa BBKKP digerakkan dengan roda yang diputar dengan tangan. Jarak pisau-pisau dapat disetel sehingga memungkinkan membuat variasi lebar pita kulit sesuai kehendak desainer.

Ketrampilan menganyam dapat diperoleh dari hasil pelatihan di BBKKP dan usaha pelatihan oleh Bimbingan Penyuluhan Industri Kecil, yang dapat diberikan dalam waktu singkat kepada para perajin dalam waktu 2-5 hari sudah mahir menganyam kulit pada gerabah.

Sistem produksi berprinsip pada keterkaitan saling menguntungkan antar perajin kulit nabati, perajin gerabah, institusi pembina dan sentra baru perajin anyaman gerabah. Keterkaitan digambarkan pada Gambar 3. Keterkaitan dan fungsi masing-masing tergambar dengan jelas.



- BBKKP = Balai Besar Kulit, Karet dan Plastik
- BIPIK = Bimbingan Penyuluhan Industri Kecil
- ISI = Institut Seni Indonesia
- BBK = Balai Besar Keramik
- ITB = Institut Teknologi Bandung

Gambar 3 : Diagram Keterkaitan Sistem Produksi Anyaman Pita Kulit pada Gerabah

Pemasaran

Pada proses pemasaran perlu diperhatikan sistem pengepakan produk yang bersifat mudah pecah, sehingga perlu desain khusus yang tidak mempengaruhi hasil produksi yang terdiri dari kulit dan gerabah menjadi satu produk. Jadi pengemasan harus melindungi kedua bahan tersebut. Demikian untuk *bulk packaging* perlu dirancang dengan baik sehingga barang tetap untuk sewaktu diadakan dan distribusi ke pasar baik dalam maupun luar negeri. Karena bentuk vas yang simetri atau bentuk lainnya maka dapat diinformasikan kegunaannya yakni untuk vas bunga kering atau vas bunga segar dengan memberi kantong plastik yang diisi air, tempat pensil pulpen untuk meja kerja dan lain keperluan.

IV. KESIMPULAN

Hasil dari penelitian pita anyaman kulit pada gerabah mengandung nilai-nilai perbaikan dan penyempurnaan terhadap produk gerabah yang dihasilkan oleh perajin Yogyakarta; hal ini disebabkan adanya desain, metoda dan proses yang diterapkan kepada produk yang ada, serta memperoleh produk baru. Produk baru ini adalah hasil rekayasa seni + teknik. Nilai-nilai perbaikan kenampakan memberikan nilai tambah produk lama dengan terwujudnya anyaman pita kulit pada gerabah bentuk vas. Seni + teknik baru yang terpatri pada produk baru ini dapat dikembangkan dalam skala produksi di sentra atau industri rumah tangga. Penyebaran metoda atau proses telah dilalui dengan cara memberikan pelatihan pembuatan anyaman pita-pita kulit pada gerabah yang diikuti oleh perajin gerabah desa Kasongan Yogyakarta dan dikembangkan oleh BIPIK di desa Pujon, Kabupaten Bantul D I Yogyakarta. Pelatihan untuk perajin menunjukkan bahwa metoda yang digunakan untuk menganyamkan kulit pada gerabah tidak mengalami kesulitan teknis.

Demikian uraian singkat tentang ide anyaman pita kulit pada gerabah, semoga bermanfaat. Foto produk dapat dilihat pada Lampiran 1.

Kepada Kelompok Peneliti Barang Kulit dan Staf diucapkan terima kasih, karena membantu merekayasa desain, pelatihan, kepada Staf peragaan dan pameran produk anyaman pita kulit pada gerabah di Pekan Kerajinan III di Jakarta. Kepada Tata Usaha dan seluruh Staf diucapkan terima kasih pula hingga terujudnya penulisan ini.

Tegur sapa sangat dinantikan guna masukan dalam perbaikan tulisan ini.

Yogyakarta, Juni 1991
Pemrakarsa ide, penulis

Koentoro Soebijarso

LAMPIRAN

Foto dari Produk Anyaman Pita Kulit pada Gerabah



DAFTAR PUSTAKA

1. Adam E.E. Jr., Ebert R.J., *Production and Operations Management*, PHI editors, 2nd ed., ISBN : 0-13-72506-9-X.
2. Brauners W.K.M., *System Analysis, Planning & Decision Models*, Elsevier Scientific Publishing Co., 1976, ISBN : 0-444-41438-9.
3. Departemen Perindustrian, *Gerabah Halus Berglasir untuk Alat Makan Minum*, SII 1918-86, Tahun 1986.
4. Departemen Perindustrian, *Kulit Sapi untuk Tas/Koper, Mutu dan Cara Uji*, SII 0241-79, SNI 0335-89A.
5. Departemen Perindustrian, *Kulit Sol Sapi, Mutu dan Cara Uji*, SII 0019-79, SNI 0235-89A.
6. Fritz S., *Gerbereichemie und Gerbereitechnologi*, 2 Auflage, A-Verlag GmbH, Berlin, 1951.
7. Gustavson, K.H., *The Chemistry of Tanning Processes*, API Publishers, New York, 1956.
8. Philip E. Hicks, *Introduction to Industrial Engineering & Management Science*, Mc Graw Hill, cp. 1977, ISBN : 0-07-028767-8.
9. Philip H. Francis, *Principles of R&D Management*, AMACOM, 1977, First printing, ISBN : 0-8144-5451-8.