

EKSPLORASI MOTIF DAN RAJUTAN KAIN BOTI NTT UNTUK DITERAPKAN PADA ANYAMAN ROTAN

Oleh :

Hady Soedarwanto
Arini Maulidia

Program Studi Desain Produk, Fakultas Desain dan Seni Kreatif

Universitas Mercu Buana Jakarta

hady.soedarwanto@mercubuana.ac.id

arini.maulidia09@gmail.com

ABSTRAK

Desain adalah ranah ilmu yang dapat mengubah bahan baku menjadi benda yang memiliki penambah nilai (*adding value*). *Adding value* dapat berupa fungsi atau nilai ekonomis dari sebuah benda. *Adding Value* berupa fungsi berarti membuat bahan baku jadi memiliki fungsi yang dapat membantu manusia beraktifitas, sedangkan *adding value* yang menambah nilai ekonomis berarti membuat bahan baku dapat bernilai lebih mahal dari pada bahan bakunya. Pendekatan produk dari sudut pandang trend dicurigai memiliki hubungan dengan *adding values* secara ekonomis. Dalam upaya memperoleh nilai tambah tersebut maka peneliti mencoba memperluas eksplorasi ide dengan merambah ke produk kain terutama kain yang merupakan produk Nusantara, salah satunya kain Boti yang merupakan kain khas Nusa Tenggara Timur. Industri kerajinan kain yang ada di Nusantara kaya akan teknik dan motif yang dapat menjadi sumber inspirasi baru pada industri anyaman rotan. Untuk mewujudkannya perlu dimulai dengan merumuskan kebutuhan-kebutuhan baru, cara-cara baru dan sudut pandang baru yang dalam hal ini dimulai dengan cara meng-*hybrid* dua desain yang berbeda untuk menghasilkan kebaruan. Kali ini peneliti meninjau motif dan rajutan yang biasanya digunakan pada material kain tenun untuk diterapkan pada anyaman rotan dengan judul penelitian Eksplorasi Motif Dan Rajutan Kain Boti Khas Nusa Tenggara Timur Untuk Diterapkan Pada Anyaman Rotan. Hal ini dilakukan untuk memunculkan estetika baru dan menambah khasanah anyaman rotan. Motif dan rajutan yang dipilih berasal dari kain Boti yang merupakan kain khas Nusa Tenggara Timur, sebagai salah satu kekayaan budaya lokal Nusantara. Dalam penelitian ini akan berisi dengan aktifitas meninjau motif dan jenis tenunan kain Boti, mempelajari karakternya, menerapkannya kedalam material rotan dan mewujudkannya dalam bentuk desain tas untuk wanita.

Kata Kunci: *Desain, Kain Boti, Anyaman Rotan, Fashion.*

ABSTRACT

Design is the realm of science that can transform raw materials into objects that have adding values. Adding values can be present in the form of function or economic value of an object. Adding Values in the form of function means making raw materials to have a function that can help humans activities. Then adding value that adds economic value means making raw materials can be worth more expensive than the raw material. The product approach from the trend's point of view is suspected of having a relationship with economic adding values. In an effort to get the added value, the researcher tries to expand the exploration of ideas by penetrating into fabrics products, especially woven fabrics which is the product of archipelago, one of them is Boti which is typical cloth of East Nusa Tenggara. Industrial fabric crafts in the archipelago rich in techniques and motifs that can be a new source of inspiration in the rattan weaving industry. To realize this need began formulating the new needs, new methods and new perspectives which in this case begins by hybridizing two different

designs to produce newness. This time the researchers review the motifs and knits that are usually used on woven fabrics to be applied to wicker rattan. The selected motifs and knits are derived from woven fabrics Boti which is the cloth of Nusa Tenggara Timur, as one of the local cultural treasures of Nusantara. In this research will contain the activity of reviewing motifs and types of Boti woven fabric, studying its character, apply it into rattan material and realizing in the form of design of bag for women.

Key Word: Design, Woven Fabrics Boti, Wicker Rattan, Fashion.

A. PENDAHULUAN

Rotan merupakan salah satu bahan baku industri yang keberadaannya sangat melimpah di Indonesia karena Indonesia memberikan sumbangan yang sangat besar dalam kebutuhan rotan dunia (Achmad Supriadi dkk, 2002), diperkirakan 80% bahan baku rotan di seluruh dunia dihasilkan oleh Indonesia (Krisdianto dan Jasni, 2005) sisanya dihasilkan oleh Negara lain seperti: Philipina, Vietnam dan negara-negara Asia lainnya. Daerah penghasil rotan yaitu P. Kalimantan, P. Sumatera, P. Sulawesi dan P. Papua dengan potensi rotan Indonesia sekitar 622.000 ton/Tahun. Rotan merupakan salah satu bahan yang sangat potensial karena dapat diaplikasikan pada berbagai jenis benda seperti kerajinan, perabot rumah tangga, Handycraft, dan bahan industri lainnya. Selain itu rotan telah memberikan banyak kontribusi untuk meningkatkan taraf hidup masyarakat Indonesia (Maryana, 2010). Rotan digunakan masyarakat dalam berbagai kehidupan sehari-hari, bahkan di beberapa tempat telah menjadi pendukung perkembangan budaya masyarakat setempat (Muhdi, 2008)

Kondisi daya saing Indonesia sebagai

negara penghasil produk rotan olahan beberapa tahun belakangan ini mengalami penurunan. Hal ini disebabkan, pertama, potensi lestari rotan nasional diperkirakan menurun sejalan dengan menurun luasan hutan lestari di Indonesia. Kedua, tidak berkembangnya inovasi produk berbahan baku rotan selain mebel dan kerajinan. Ketiga, menurunnya tenaga kerja yang dapat diserap oleh industri pengolahan rotan. Keempat, perkembangan teknologi dalam pengelolaan rotan tidak berkembang sebagaimana diharapkan. Dikatakan, produk mebel rotan justru tidak menjadi pilihan favorit masyarakat. Masyarakat Indonesia lebih banyak memilih furnitur yang menggunakan bahan imitasi rotan hal ini dikarenakan imitasi rotan/rotan sintesis lebih mudah dibentuk, tidak mudah keropos, warna yang ditawarkan beragam, elastis, proses pembuatan cepat, meski lentur tetap kuat, tahan terhadap jamur dan lumut, tahan terhadap perubahan cuaca dan cocok untuk ditempatkan di luar ruangan.

Ditengah kenyataan tersebut, potensi rotan alami untuk dibuat furniture menjadi kurang baik, sehingga pada saat ini rotan alami lebih banyak digunakan untuk memproduksi kebutuhan barang-barang

bukan furnitur/barang-barang sederhana, seperti salah satunya adalah keranjang rotan. Keranjang rotan merupakan salah satu kelompok dari barang kerajinan. Dalam pembuatannya memerlukan ketrampilan, ketekunan, dan kreativitas dari pembuatnya. Sehingga kerajinan rotan dapat dimasukkan ke dalam sektor industri kreatif, dimana masyarakat setiap harinya terlibat dalam situasi dan aktivitas membuat berbagai barang kerajinan berbahan dasar rotan. Seperti yang diungkapkan oleh Mari Eka Pangestu (2007), bahwa yang termasuk sektor industri kreatif beberapa diantaranya adalah; periklanan, pasar seni, kerajinan, dan desain. Keranjang rotan merupakan hasil kreativitas pengrajin. Ia diciptakan untuk memenuhi kebutuhan manusia. Keranjang memiliki nilai secara estetis, dan memiliki fungsi guna baik sebagai benda pakai maupun sebagai pajangan.

Dalam penelitian kali ini bermaksud masuk lebih dalam lagi untuk mengeksplorasi material rotan, yaitu dengan mengeksplorasi teknik anyaman yang diperoleh dari kain Boti yang merupakan kain khas Nusa Tenggara Timur pada material rotan. Hal ini dilakukan untuk meningkatkan *adding value* kepada material yang memiliki potensi untuk bisa lebih memiliki value lebih. Dalam penelitian ini ada beberapa point yang akan menjadi rumusan masalah, yaitu mengeksplorasi motif dan rajutan kain Boti yang akan diterapkan pada anyaman rotan

dan eksplorasi wujud anyaman rotan yang berasal dari eksplorasi tersebut.

B. TINJAUAN PUSTAKA

Motif dan rajutan yang ada pada kain Boti memiliki karakter yang khas yang pasti berbeda bila diaplikasikan pada material rotan. Sehingga berbagai penyesuaian dapat dieksplorasi berdasarkan eksperimen. Namun sebelum melakukan eksperimen tersebut perlu adanya kajian teoritik. Kain tenun Boti sebenarnya masuk ke ranah kerajinan. Arti lain dari kerajinan adalah suatu usaha yang dilakukan secara terus menerus dengan penuh semangat ketekunan, kecekatan, kegigihan, berdedikasi tinggi dan berdaya maju yang luas dalam melakukan suatu karya, (Kadjim 2011:10). Dari data tersebut diatas dapat dikatakan, kerajinan adalah suatu kegiatan yang dilakukan secara terus menerus yang berkaitan dengan perbuatan tangan atau kegiatan tangan yang menghasilkan suatu karya. Desain produk kerajinan merupakan desain yang berbasis kria, merupakan terjemahan dari istilah '*craft design*' dan dapat didefinisikan sebagai suatu karya desain yang dilandasi (berbasis) prinsip-prinsip kria (*craft*) dalam proses realisasinya. Benda/produk hasil desain produk kerajinan umumnya lebih menitikberatkan pada nilai-nilai keunikan (*uniqueness*), estetika (keindahan), seni (*art*), adiluhung, berharkat tinggi, khusus, khas, dan kehalusan rasa sebagai unsur dasar. Sementara dalam pemenuhan

fungsinya lebih menekankan pada pemenuhan fungsi pakai yang lebih bersifat fisik (fisiologis), misalnya: benda-benda pakai, perhiasan, furnitur, sandang, dan sebagainya. Pemenuhan atas fungsi yang bersifat nonfisik bisa dikatakan relatif kecil. Karena didasari oleh keterampilan dan kehalusan rasa, maka benda-benda hasil produk kerajinan umumnya sangat mengeksploitasi dan menonjolkan aspek rupa dan keindahan (estetika). Dalam sejumlah kasus, ada kecenderungan menggunakan pola (*pattern*) atau bentuk (*form, shape*) yang rumit (*complicated*), serta mungkin juga mengeksploitasi dan menerapkan ragam hias (ornamen).

Dalam hal ini perubahan status tidak didasarkan atas cara, sistem, teknologi, atau pendekatan produksi yang dilaksanakan, akan tetapi dari diperbanyak atau tidaknya produk tersebut. Desain produk kerajinan mengandung upaya mencari struktur dan material yang tepat. Desain juga merupakan suatu proses, yaitu proses berfikir yang sistematis untuk mencapai mutu hasil yang optimal. Begitu juga sebaliknya metode machinal yang lekat dengan industri massal dapat memenuhi secara kuantitas yang lebih banyak namun kurang mendapatkan kekhususan. Tarik menarik antara keduanya merupakan area yang menarik untuk ditelaah dalam penelitian desain produk.

Berdasarkan ukuran diameter batangnya, seluruh jenis rotan dapat

dikelompokkan menjadi dua yaitu rotan besar dan rotan kecil. Kelompok rotan besar atau disebut juga rotan berdiameter besar adalah jenis-jenis rotan yang diameter batangnya lebih besar dari 18 mm. Jenis-jenis yang termasuk kedalam kelompok ini dan sering dijumpai dalam perdagangan antara lain manau (*Calamus manan*), batang (*C. ornatus*), semambu (*C. scipionum*) dan unbut (*Daemonorop macroptera*). Rotan besar biasanya digunakan untuk pembuatan rangka mebel atau komponen struktural lainnya. Rotan kecil atau disebut juga rotan berdiameter kecil adalah rotan yang diameter batangnya kurang dari atau sama dengan 18 mm. jenis-jenis yang termasuk kelompok ini dan sudah umum dikenal diantaranya sega (*C. caesius*), pulut (*C. impar*), irit (*C. trachayecoleus*) dan jermasin (*C. leijocaulis*).

Rotan jenis ini dijual perkilo dengan harga Rp 20.000 – Rp 30.000/kg. Spesifikasi rotan yaitu memiliki panjang yang tidak menentu, namun ukuran terpanjangnya yakni mencapai kurang lebih 8 m, diameternya kurang lebih 2-3 mm, dan berwarna putih keabu-abuan. Rotan jenis ini dipilih karena diameternya yang kecil memungkinkan untuk membuat anyaman yang lebih detail. Ketika anyaman yang dibuat semakin detail maka berbagai lekuk-lekuk dari gestur dalam komponen karakter dapat dibuat dengan baik. Rotan yang berkualitas bagus biasanya tidak kasar saat dipegang dan warnanya putih. Namun ketika

ada beberapa rotan yang dipegang masih terasa kasar, maka harus diampelas terlebih dahulu, hal ini sangat penting sebagai faktor keamanan. hal ini bertujuan agar tidak terdapat ujung-ujung tajam atau bagian rotan yang kasar yang dapat melukai tangan anak-anak karena anak-anak pastinya sangat suka memegang benda-benda yang menurutnya unik dan lucu. Setelah itu rotan yang telah halus direndam dalam air biasa agar lentur dan mudah dibentuk.

Rotan dengan sifat dasarnya yang elastis dan fleksibel dengan radius *bending* yang dapat diatur sedemikian rupa menjadikan rotan mudah dijadikan berbagai macam kerajinan dengan berbagai macam motif anyaman. Selain itu sifatnya yang khas tersebut membuat rotan menjadi suatu bahan baku yang mampu mengaplikasikan beragam bentuk dengan tingkat kerumitan tertentu. Tingkat kekerasan dan elastisitas rotan dipengaruhi oleh kadar air, umur rotan saat dipungut, dan posisi batang yang digunakan, makin rendah kadar air pada rotan makin tinggi tingkat kekerasan dan elastisitasnya. Makin tua umur rotan yang dipungut akan semakin baik, dan posisi rotan makin ke pangkal batang juga semakin baik (Januminro, CFM, 2000). Sifatnya yang khas tersebut yang menjadi dasar dalam pembuatan karakter. Termasuk didalamnya membuat berbagai komponen-komponen pendukung. Kerumitan tersebut terdapat di beberapa komponen *detailing* karakter yang

memiliki banyak titik pembengkokan dan susup-menyusup membentuk berbagai model komponen yang diinginkan. Dalam membuat *detailing* dan susup-menyusup dengan hasil terbaik dibutuhkan material rotan dengan diameter yang kecil, hal ini disebabkan karena rotan dengan diameter kecil mampu membengkok sesuai keinginan yang dibutuhkan, semakin kecil diameter rotan yang digunakan, anyaman bisa semakin detail. Pemilihan rotan dengan diameter 2 mm ini didasarkan pada aspek kebutuhan membentuk komponen yang detail juga didasarkan pada kekokohan karena fungsi utamanya yang merupakan sebuah wadah penyimpanan. Rotan dengan diameter 2 mm memiliki tingkat kekokohan yang cukup dengan tetap memperhatikan kedetailan dari anyaman. Karena jika menggunakan rotan yang lebih kecil, penganyaman akan sekin rapat sehingga membutuhkan waktu pengerjaan yang lebih lama. Selain itu jika menggunakan rotan dengan diameter lebih kecil dikhawatirkan tingkat kekokohnya tidak sebaik dengan menggunakan rotan dengan diameter 2-3 mm. Semua komponen dalam karakter dibuat dengan rotan berdiameter yang sama, hal ini untuk memberikan konsistensi dalam proporsi.

Kesan bahan untuk membentuk karakter terutama dengan anyaman rotan yang khas memberikan suatu keunikan tersendiri karena motif anyaman yang

dibentuk menyerupai karakter belum banyak dilakukan sebelumnya, hal ini membawa kerajinan rotan ke arah yang lebih modern tetapi tetap meninggalkan jejak kerajinan *handmade* yang tercipta dari anyamannya. Dalam eksplorasi bahan rotan yang selama ini hanya dieksplorasi dengan mengedepankan sisi naturalnya kali ini sangat berbeda, justru bagaimana rotan mengaplikasikan bentuk-bentuk karakter semaksimal mungkin dan menghasilkan produk yang memiliki kekuatan visual yang baik.

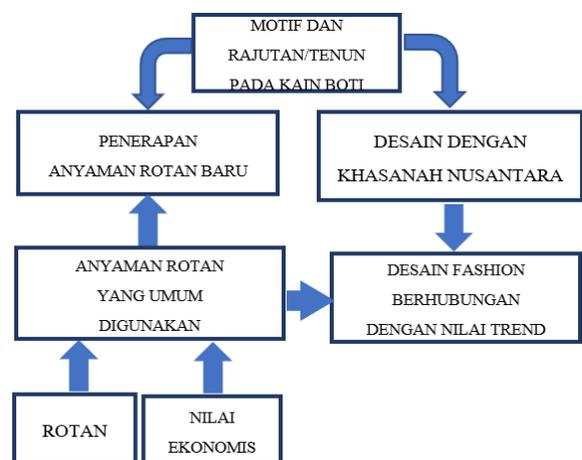
Keindahan corak anyaman rotan sangat beragam. Corak itu dirancang oleh para perajin rotan secara turun-temurun berdasarkan tradisi nenek moyang. Bila ada anyaman rotan kreasi baru, itu hanya pengembangan dari corak anyaman yang sudah ada. Dalam konteks ini, hanya sebagian kecil corak anyaman yang disajikan dengan istilah-istilah atau nama dari dunia perajin di daerahnya masing-masing. Terkadang anyaman tidak memiliki nama. Corak anyaman rotan ini merupakan elemen dekoratif yang khas dan banyak digunakan untuk keperluan estetika kursi rotan dalam tata interior yang indah. Bahkan menjadi pesona dan sumber inspirasi bagi para desainer interior dan furnitur. Terdapat banyak motif-motif anyaman yang ada di Indonesia, semua dengan nama dan penyebutan masing-masing pengerajin. Motif-motif tersebut antara lain (a) Motif

Antik, (b) Motif 2-1, (c) Motif Jruno, (d) Motif 1-1, (e) Motif 2-2 dan (f) Motif biasa. Menurut Bapak Kumaedi selaku pengerajin rotan yang memiliki tempat usaha di Jl. Pramuka, anyaman-anyaman rotan bisa digunakan untuk membuat berbagai kerajinan dan furnitur seperti pada bagian sandaran dan dudukan kursi, semua hanya tergantung kreativitas pengerajin ingin membuat dengan motif anyaman yang diinginkan. Anyaman yang biasa digunakan dalam perindustrian/usaha kerajinan rotan yaitu menggunakan anyaman silang tunggal, merupakan anyaman yang memiliki dua arah sumbu yang saling tegak lurus atau miring satu sama lainnya. Anyaman ini merupakan teknik anyaman dasar untuk semua jenis bahan-bahan yang bisa dianyam.

C. METODE

Bagan Penelitian

Penelitian ini akan menganalisis motif dan rajutan Kain Boti serta penerapannya pada material rotan. Berikut visualisasi skema bagan penelitian yang akan dilakukan:



Gambar 1 Diagram Penelitian

Objek penelitian adalah Kain Boti khas Nusa Tenggara Timur yang akan dipelajari motif dan teknik rajutan (tenun) nya yang akan di terapkan kepada teknik anyaman rotan untuk kebutuhan desain produk fashion. Adapun data dikumpulkan dengan cara melakukan observasi, wawancara, dan studi pustaka. Teknik yang dipergunakan untuk menganalisis data adalah teknik analisis deskriptif.

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode penelitian kuantitatif dan kualitatif. Untuk memperoleh data yang diperlukan peneliti, maka teknik pengumpulan data yang digunakan meliputi :

a. Studi Literatur

Studi literatur adalah mencari referensi teori yang relevan dengan kasus atau permasalahan yang ditemukan. Referensi ini dicari dari buku, jurnal, artikel laporan penelitian, dan situs-situs di internet. Studi literatur ini akan dilakukan dengan mencari berbagai jurnal dan buku. Serta, melakukan *browsing* di internet untuk mencari data yang dapat membantu memenuhi data penelitian mengenai teknik rajut (tenun) dan teknik anyaman rotan.

b. Wawancara

Wawancara akan dilakukan dengan seorang narasumber yang berkompeten dalam objek penelitian yaitu penata rias

professional dengan mengajukan beberapa pertanyaan mengenai sistem struktur anyaman rotan yang umumnya dipergunakan saat ini.

c. Observasi

Merupakan metode pengumpulan data dengan cara terjun langsung kelapangan atau bersentuhan langsung dengan benda amatan.

d. Dokumentasi

Mengumpulkan data dengan cara memotret atau merekam objek amatan atau mensketsa objek yang difoto seputar teknik anyaman yang digunakan.

Metode Analisis yang digunakan adalah dengan metode ekperimental, yang kemudian dijabarkan dengan cara deskripsi analisis. Metode eksperimental yang akan dilakukan dengan menelaah motif dan jenis rajutan pada Kain Boti dan menerapkannya pada material rotan.

Penelitian ini dikatakan mencapai target apabila dapat:

1. Mengidentifikasi seperti apa motif yang ada pada kain Boti khas Nusa Tenggara Timur.
2. Mengidentifikasi seperti apa rajutan yang ada pada kain Boti khas Nusa Tenggara Timur.
3. Menidentifikasi seperti apa struktur anyaman rotan.
4. Membuat model untuk penerapan teknik rajutan kain Boti kahas Nusa

Tenggara Timur ke teknik anyaman rotan.

D. HASIL DAN PEMBAHASAN

Kain boti adalah kain tenun khas Nusa Tenggara Timur yang memiliki motif yang dibentuk dari susunan benang. Kain Tenun Boti dengan teknik sungkit sebagai acuan/inspirasi. Teknik ini dipilih karena teknik ini terfokus pada jalinan latar kain yang dibuat dengan merangkapkan 2 lungsi oleh pakan hingga corak tenunannya yang terlihat saling menghimpit dapat dilihat langsung dari dasar kain. Jadi teknik ini bukan merupakan permainan warna dengan teknik tenun polos ataupun tambahan benang-benang.



Gambar 2 Pola Lungsi
(Sumber www.imgrumweb.com)

Ada beberapa sifat benang-benang yang tidak dapat disesuaikan, yakni kelenturan dan ketipisannya. Sangat jauh berbeda dengan material rotan yang mempunyai sifat yang kaku, jika

dilengkungkan pun terdapat batasan kelengkungannya. Jika dilengkungkan lebih dari batasannya tersebut rotan cenderung akan patah. Dalam teknik ini butuh banyak perlakuan untuk melengkungkan rotan. Sedangkan rotan tidak mampu akan hal tersebut. Kelengkungan yang tidak diperkuat dengan lilitan atau perlakuan lainnya untuk menahan kelengkungan tersebut bertahan pada posisinya cenderung akan mudah terlepas/kembali ke bentuk semula. Kemudian setiap bagian pola yang berbeda akan menggunakan rotan yang baru kembali. Begitu seterusnya hingga pola utama yang diinginkan dapat terbentuk sempurna. Hal ini akan sangat sulit dilakukan. Pertemuan-pertemuan antara rotan yang dilengkungkan antara satu pola dengan pola lainnya akan menghasilkan sebuah celah yang cukup lebar. Karena perbedaan ukuran material antara benang dengan rotan.

Dari keseluruhan data dan analisis diatas dapat diambil kesimpulan bahwa teknik tenun yang dapat diaplikasikan ke dalam material rotan adalah teknik sotis/sungkit. Beberapa kain yang terkenal dengan teknik ini adalah kain tenun sotis dan kain tenun boti.

Berdasarkan ukuran diameter batangnya, seluruh jenis rotan dapat dikelompokkan menjadi dua yaitu rotan besar dan rotan kecil. Kelompok rotan besar atau disebut juga rotan berdiameter besar adalah jenis-jenis rotan yang diameter

batangnya lebih besar dari 18 mm. Pemilihan jenis rotan didasarkan pada spesifikasi benang pada tenun. Tenun terdiri dari benang-benang halus, tipis dan jumlahnya yang tak terhingga. Kehalusan dan ketipisannya tersebut membuat kain tenun memiliki kerumitan tersendiri karena kedetailannya membuat jalinan. Selain itu pemilihan bahan rotan juga didasarkan dengan kecocokannya dengan tas model *crossbody bag*.

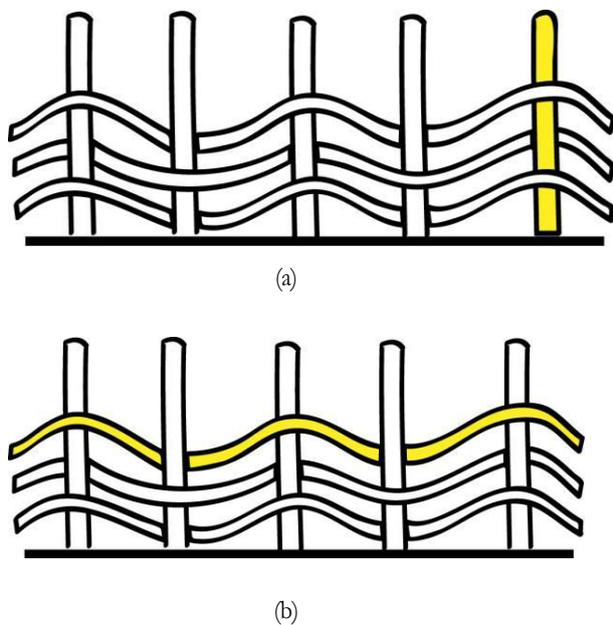
Dalam pembuatan anyaman rotan, anyaman yang paling detail terdapat pada anyaman seperti *furcate* dan anyaman antik, keduanya menggunakan jenis kulit rotan yang memiliki lebar kurang lebih 4-5 mm dan ketebalan 1 mm. Dengan menggunakan jenis rotan ini anyaman yang dihasilkan akan semakin detail, namun jenis rotan ini hanya akan menghasilkan anyaman berdimensi 2 (tidak dapat dibentuk apa-apa/hanya membentuk latar). Selain itu untuk mendapatkan anyaman detail lainnya dapat menggunakan rotan berdiameter kecil dengan jenis *kubu soft/pulut* berwarna putih dengan diameter antara 2-3 mm 37 seperti yang terdapat pada riset saya mengenai kerajinan rotan *Me and Dots*. Rotan jenis ini mampu dibuat berbagai bentuk kerajinan dengan teknik tertentu, sehingga membentuk anyaman berdimensi 3.

Pada dasarnya pembuatan tas *crossbody bag* hanya memerlukan anyaman 2 dimensi sebagai latar bagian depan dan belakang.

Karena bahan rotan akan menghasilkan tas yang rigid dengan bentuk yang sederhana. Bagian utamanya adalah sisi-sisi latarnya. Dalam hal ini memungkinkan untuk menggunakan kulit rotan. Tetapi penggunaan kulit rotan untuk keseluruhan bagian akan berdampak pada kekokohnya. Bahan kulit rotan yang tipis tidak dapat digunakan untuk menahan beban tas nantinya. Anyaman-anyaman yang menggunakan bahan kulit rotan biasanya menggunakan kerangka dasar seperti *frame* atau sejenisnya. Karena proses *ending* anyaman dibuat dengan cara melilit kulit rotan pada *framanya*. Tetapi ada pula beberapa anyaman kulit rotan yang tidak perlu diakhiri dengan proses pelilitan. Maka dari itu diperlukan bahan rotan lain untuk mampu mendukung kekokohnya. Maka dari itu bahan rotan lain yang dapat mendukung adalah rotan *kubu soft*. Dalam perancangan ini penulis juga ingin melakukan sebuah eksplorasi untuk menggabungkan dua jenis rotan menjadi satu anyaman. Karena selama ini satu anyaman dibuat dengan satu jenis rotan. Maka dapat diambil keputusan, penulis akan menggunakan bahan kulit rotan yang memiliki lebar 3-4 mm dan rotan *kubu soft* berdiameter 2-3 mm.

Anyaman merupakan kumpulan serat yang dirangkai hingga membentuk sebuah benda yang kaku, dengan kata lain anyaman adalah proses menyalangkan atau

menjaringkan bahan-bahan yang biasanya berasal dari tumbuh-tumbuhan (Marcel Mauss 1947:57). Dalam menganyam dan menenun dikenal dua istilah untuk menyebut bagian anyaman horizontal dan vertikal, yaitu lungsi dan pakan. Pada rotan, lungsi adalah bagian rotan yang lurus vertikal seperti membentuk tulang persilangan. Sedangkan rotan pakan adalah bagian anyaman rotan yang berjajar horizontal saling bersilangan di depan dan di belakang rotan lungsi.



Gambar 3 (a) Pola Lungsi (b) Pola Pakan

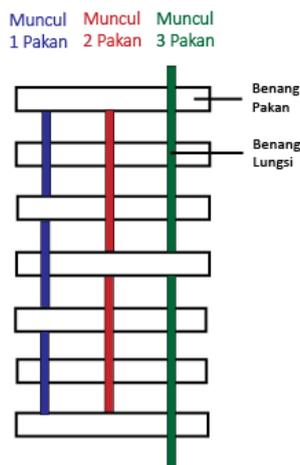
Teknik anyaman telah ada pada masyarakat Indonesia bertahun-tahun lamanya. Berbagai anyaman-anyaman lain yang lebih modern dibuat dengan teknik yang diambil dari prinsip anyaman yang telah ada. Semua tergantung bagaimana kita bereksplorasi. Karena anyaman merupakan bagian dari desain *craft*, maka dalam pembuatannya tidak terpaat banyak aturan,

namun tetap memiliki penyesuaian tersendiri. Prinsip dasar anyaman adalah naik turunnya benang *pakan* terhadap *lungsi* atau sebaliknya. Model-model pengembangan diambil dari seberapa sering benang akan naik atau turun, berapa benang yang akan dilewati atau akan membentuk motif apa dari pertemuan-pertemuan antara benang lungsi dan pakannya. Semua dapat dipola sedemikian rupa menghasilkan anyaman dan motif yang diinginkan. Dalam perancangan teknik anyaman ini, tenun sebatas menjadi sumber inspirasi, teknik pada tenun tidak dapat 100% digunakan pada anyaman rotan. Hal ini karena perbedaan material yang cukup jauh. Karena dalam hal ini saya murni bereksplorasi dari kain tenun. Proses eksplorasi mengandalkan teknik dari kain tenun tersebut kemudian dilakukan penyesuaian.

Eksplorasi Teknik Anyaman

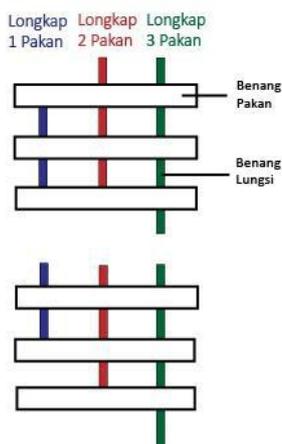
Berdasarkan analisis data mengenai jenis-jenis tenun dengan kesesuaian yang dibutuhkan, perancangan ini menggunakan tenun Boti dengan teknik sungkit sebagai acuan/inspirasi. Teknik ini dipilih karena teknik ini terfokus pada jalinan latar kain yang dibuat dengan merangkapkan 2 lungsi oleh pakan hingga corak tenunannya yang terlihat saling menghimpit dapat dilihat langsung dari dasar kain. Jadi teknik ini bukan merupakan permainan warna dengan teknik tenun polos ataupun tambahan benang-benang. Untuk dapat memudahkan

pembaca dalam memahami maksud dari penjelasan yang saya lakukan, maka dari itu terdapat beberapa keterangan yang perlu dipahami. Dalam menjelaskan bagaimana teknik anyaman ini dibuat, terdapat istilah yaitu muncul-longkap.



Gambar 4 Lungsi Muncul

Muncul adalah sebutan untuk benang atau rotan lungsi yang berada diatas benang atau rotan pakan. Disebut demikian karena memang keberadaannya yang muncul di permukaan latar.



Gambar 5 Lungsi Longkap

Longkap adalah sebutan untuk benang atau rotan lungsi yang berada dibawah

benang atau rotan pakan. Disebut demikian karena keberadaannya yang seperti dilongkapi. Teknik ini menggunakan 3 buah benang lungsi yaitu 2 benang putih sebagai lungsi pendukung, 1 buah benang hitam sebagai lungsi utama. 1 benang putih digunakan untuk mendukung jalinan dan benang hitam sebagai benang pembentuk ragam hias. Teknik sungkit ini prinsipnya terdapat dua buah benang lungsi pendukung (warna putih) yang saling menghimpit di bagian bawah benang pakan, kemudian himpitan tersebut membuka dan kemudian ditambahkan lagi satu buah benang lungsi utama yang muncul ke permukaan (benang hitam). Himpitan ini menghasilkan motif seperti huruf X. Himpitan 2 lungsi ini dapat dilakukan karena struktur benang yang tipis. Semua bagian-bagian ini menggunakan satu jenis benang yang sama.

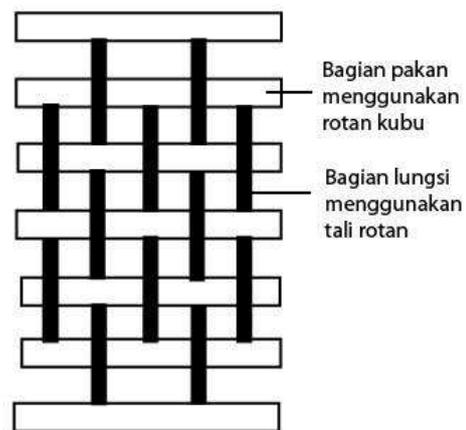
Himpitan yang terjadi pada dasarnya berdampak pada pola benang hitam yang memiliki jarak 1 baris pakan dari tiap-tiap kemunculannya. Tiap benang hitam dari satu kolom dengan kolom lain pun kemunculannya dibuat selang-seling. dan membuat longkap menjadi lebih jauh, longkap sekitar 3 benang pakan. Berbeda dengan tenunan tanpa himpitan ini, jarak antar kemunculan benang hitam akan lebih berdekatan. Dari gambar detail tenun boti diatas detail pada benang putih masih belum terlihat jelas, dan masih bercampur baur dengan ragam hiasnya. oleh sebab itu masih

perlu dipisahkan antara teknik utama dengan ragam hiasnya.

Dalam analisis di Bab 3 juga dijelaskan pemilihan bahan rotan yakni rotan kubu berdiameter 3 mm dan tali rotan dengan lebar 2 mm. Tali rotan dipilih agar mampu menyesuaikan kedetailan anyaman seperti kedetailan pada jalinan tenun. Tali rotan memiliki sifat yang fleksibel, dapat dilengkungkan sesuai yang dibutuhkan. Lebih fleksibel dibanding dengan rotan kubu, namun ketika sudah terlipat akan menimbulkan bekas seperti patahan. Karena pada akhirnya anyaman akan diaplikasikan pada tas *sling bag*, pemilihan bahan pun menyesuaikan luasan anyaman nantinya, jika keseluruhan anyaman menggunakan bahan rotan kubu yang bulat dan kaku akan mempengaruhi kedetailan anyaman. Anyaman akan membutuhkan ruang yang lebih luas, selain itu motif tidak akan tercapai karena besarnya ukuran rotan. Maka dari itu dibutuhkan bahan rotan yang berukuran kecil namun lebih fleksibel dan ukurannya lebih ke arah melebar, karena anyaman yang dibutuhkan adalah anyaman 2 dimensi.

Rotan kubu dalam perancangan ini juga memiliki fungsi yang sentral. Yaitu berkaitan dengan aspek kekokohan. Kekokohan tas bergantung pada bahan yang digunakan pada sisi samping dan sisi bawah tas, terutama sisi bawah yang bertanggung jawab untuk menahan beban. Bahan ini tidak

dapat menggunakan tali rotan. Karena tali rotan dikhawatirkan tidak dapat menahan berat beban. Terdapat bahasan khusus mengenai bagaimana tali rotan yang dapat menahan beban, anyamannya pun tidak sembarangan. Namun hal itu semua diluar batasan dari perancangan ini.

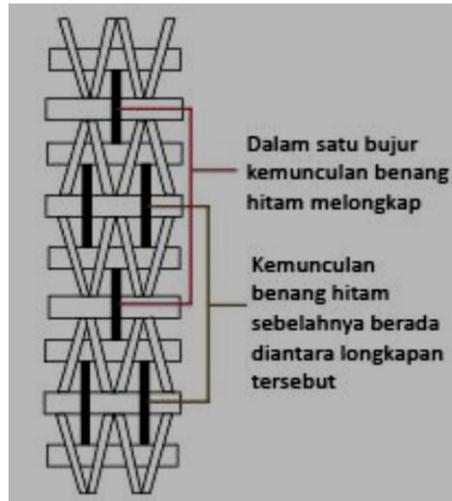


Gambar 6 Penentuan Jenis Rotan

Dari sini terdapat distraksi, bagaimana mungkin 2 bahan ini dapat menyatu menjadi satu tas yang utuh. Disinilah terdapat ide untuk menggabungkan dua jenis rotan dalam satu anyaman. Kedua jenis rotan digabungkan agar dapat saling terhubung antara bagian depan dengan bagian samping dan bawah. Penggabungan anyaman ini juga perlu disesuaikan.

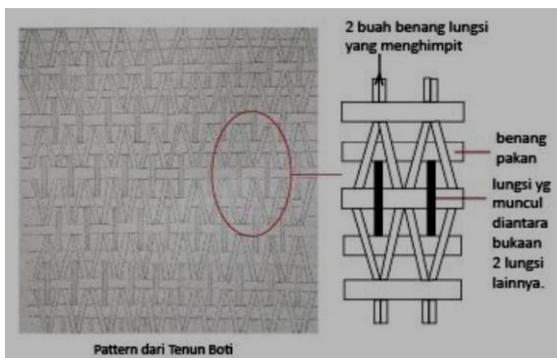
Inti dari perancangan ini adalah teknik anyaman baru yang akan dibuat menggunakan tali rotan. Bahan utama untuk bagian utama adalah tali rotan. Tali rotan akan menjadi bahan mayoritas di bagian depan dan belakang tas. Oleh sebab itu bahan rotan kubu dibagian depan dan belakang akan menjadi bahan minoritas.

Untuk menentukan kedetailan motif, bisa bergantung pada lungsi maupun pakan. Dalam perancangan ini kedetailan akan bergantung pada satu sisi saja apakah itu pada lungsi atau pada pakannya, tidak dapat diolah pada keduanya. Karena bentuk tas yang berupa persegi panjang, arah anyaman lebih baik dilihat memanjang kebawah/vertikal. Selain itu juga pada tenun bagian yang mendominasi sebagai pembentuk ragam hiasnya adalah bagian lungsinya. Oleh karena itu bagian lungsi-lungsilah yang lebih banyak bertanggung jawab untuk menentukan kedetailan. Sedangkan pakan bertugas menjadi penyambung antara lungsi-lungsi tersebut. Karena peran lungsi yang cukup sentral maka diputuskan bagian lungsi-lungsilah yang menggunakan bahan tali rotan, sedangkan bagian pakan menggunakan rotan kubu. Dalam hal ini pakan akan menjadi penghubung antara bagian depan dengan bagian samping.



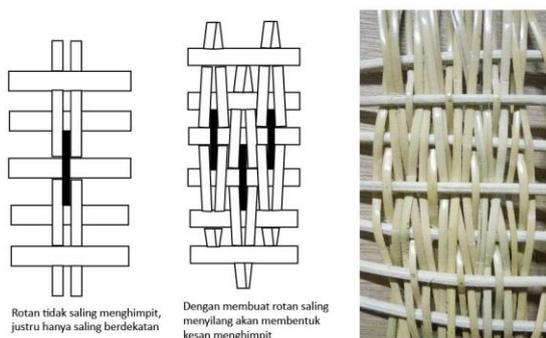
Gambar 7 Teknik Sungkit Pada Tenun Boti

Dari Gambar 7 dapat dilihat bahwa lungsi yang muncul di permukaan (benang hitam) ini letaknya melongkap-longkap dari satu bujur benang hitam sebagai hasil dari himpitan kedua benang lungsi warna putih. Sedangkan pada kolom benang hitam sebelahnya, kemunculan benang hitam letaknya terdapat pada longkapan tersebut. sehingga dapat diamati benang hitam ini dari sisi kolom dan barisnya memiliki pola muncul-longkap-muncul-longkap. Namun teknik ini menggunakan 3 buah rotan lungsi yaitu yaitu 2 rotan lungsi pendukung dan 1 buah lungsi utama. Dalam hal ini, semua lungsi berfungsi membentuk pola.



Ketika teknik ini diaplikasikan ke material rotan, terdapat sedikit hambatan, yakni proses himpitan ini tidak dapat dilakukan, dikarenakan perbedaan material yang cukup signifikan, selain itu kedua benang putih dapat terhimpit dikarenakan adanya kemunculan benang hitam diantara kedua himpitannya. Sehingga diantara kedua himpitan tersebut akan membuka celah bagi

benang hitam untuk muncul ke permukaan. Karena bahan tali rotan cenderung kaku. Penghimpitan ini hanya akan menghasilkan rotan yang saling berdekatan. Bisa dibayangkan bahwa ketika dua buah tali rotan disejajarkan dan diantaranya diselipkan sebuah rotan lagi, maka himpitan itu tidak dapat terjadi. Oleh karena itu diperlukan penyesuaian.

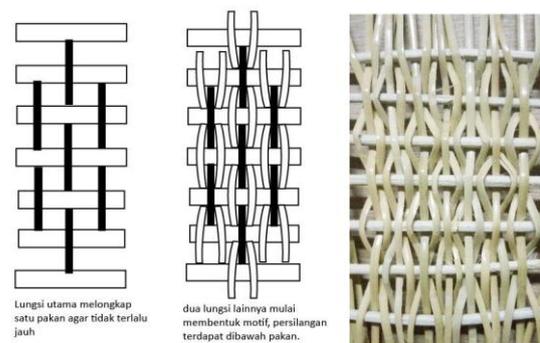


Gambar 8 Lungsi Muncul Proses Penyesuaian Pertama

Untuk dapat mengambil kesan menghimpit, posisi kedua lungsi (yang berwarna putih) dibuat saling menyilang, karena posisi himpitan di kain tenun letaknya dibawah benang pakan, maka kesan himpitan yang dibuat dengan saling menyilang di bawah rotan pakan ini akan terlihat sama seperti himpitan pada tenun. Di tiap kolom lungsi utama (benang hitam) yang muncul di permukaan menggunakan dua lungsi tersendiri. Dari sini sudah dapat terlihat sedikit kesan himpitan.

Dari proses diatas, masih diperlukan penyesuaian kembali. sebelumnya, kemunculan lungsi utama (benang hitam) masih memiliki longkapan yang terlalu jauh.

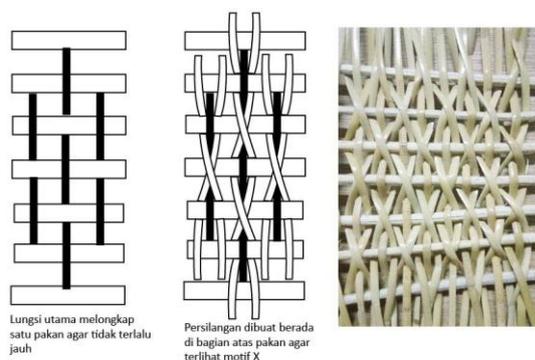
Tiap lungsi utama harus melongkapi 3 rotan pakan. Sedangkan untuk bahan rotan tidak dapat demikian, longkapan 3 pakan ini terlalu jauh untuk diterapkan dan akan berdampak pada bidang anyaman yang akan semakin luas untuk dapat dinikmati dengan baik. Longkapan yang jauh ini juga membuat kesan himpitan tidak terlalu nyata karena banyaknya lungsi pendukung (benang putih) yang saling bertemu, membuat anyaman terkesan tidak beraturan. Oleh karena itu pada proses selanjutnya kemunculan lungsi utama dibuat melongkap 1 rotan pakan. Dengan melongkap satu rotan pakan, persilangan antara 2 lungsi pendukung (benang putih) sudah jelas terlihat. Dalam proses ini penyilangan 2 lungsi pendukung (benang putih) masih sama dengan prinsip pada tenun, dilakukan tepat dibawah lungsi utama (benang hitam). Dan kedua lungsi pendukung (benang putih) sebagai akibat dari penyilangan, di bagian permukaan mulai menghasilkan motif lonjong.



Gambar 9 Lungsi Muncul Proses Penyesuaian Kedua

Kemudian dari proses diatas motif yang dihasilkan masih belum sesuai dengan motif *pattern* tenun boti sehingga masih

perlu disesuaikan kembali. Belum sesuai yakni, pada tenun, posisi lungsi utama (benang hitam) muncul di permukaan dengan posisi lungsi pendukung (benang putih) bentuknya seperti wajik. Sedangkan pada proses kedua diatas, posisi lungsi pendukung karena terpengaruh akan persilangan, menghasilkan motif seperti huruf X. Selain itu motif seperti pada proses diatas masih belum tampak, kedua lungsi pendukung (benang putih) yang muncul di permukaan masih terlihat seperti lungsi-lungsi yang lurus seperti pada lungsi utama, tidak membuat perbedaan. Maka dari itu saya memutuskan untuk membuat persilangannya berada diatas permukaan, sehingga didapatlah motif dengan kesan yang sama seperti *pattern* tenun Boti.

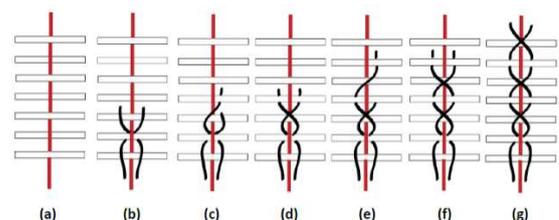


Gambar 10 Proses Penyesuaian Ketiga

Pada proses yang ketiga ini didapatlah penyesuaian dari teknik sungkit pada tenun Boti. Posisi lungsi utama (benang hitam) muncul di permukaan dengan 1 longkapan agar tidak terlalu jauh. Di setiap lungsi utama yang muncul di permukaan, bentuk lungsi pendukung menyerupai wajik dan letaknya di bawah rotan pakan. Untuk

mendapatkan hasil anyaman yang optimal, jarak terbaik antara rotan pakan yakni sekitar 1 cm. Jika dibawah itu, anyaman terlalu sempit dan motif tidak tergambar dengan baik. Dan jika lebih dari itu, anyaman terlalu lebar dan akan lebih banyak celah-celah yang terbuka.

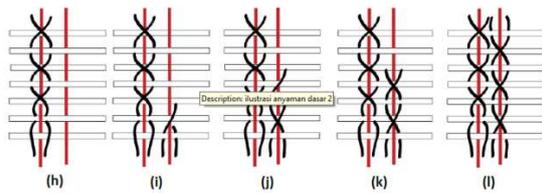
Penganyaman ini dilakukan perkolom. Pada gambar (a) proses yang dilakukan pertama kali adalah memasukkan lungsi utama yang ditandai dengan garis berwarna merah dengan pola muncul-longkap masing-masing 1 pakan. Kemudian 2 buah lungsi pendukung yang ditandai dengan warna hitam dimulai dari bagian atas pakan (karena lungsi utama dimulai dari bagian bawah pakan) kemudian posisi keduanya saling menyilang di bawah pakan dan dinaikkan lagi ke atas pakan seperti pada gambar (b). Pada gambar (c) lungsi pendukung sebelah kiri menyilang kebagian kanan lungsi utama dan dilanjutkan dengan bagian kanan lungsi pendukung yang menyilang ke bagian kiri lungsi utama dan keduanya turun ke bawah pakan. Seperti pada gambar (d).



Gambar 11 Ilustrasi penganyaman

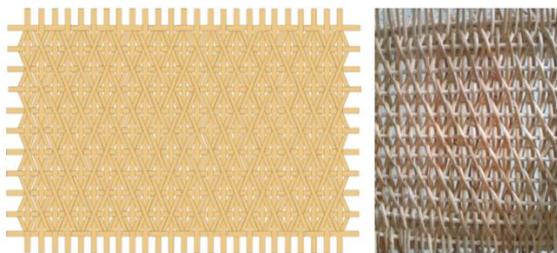
Hal yang sama dilakukan kembali pada gambar (e) hingga (g) sampai lungsi

pendukung mencapai akhir dari pakan.



Gambar 12 Ilustrasi penganyaman lanjutan
(Sumber: Pribadi)

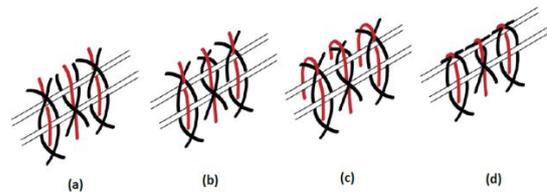
Untuk kolom sebelah, penganyaman dilakukan dengan memasukkan lungsi utama berseling dengan lungsi utama pada gambar (a). pada gambar (a) lungsi utama dimulai dengan berada di bawah. Pada kolom sebelahnya dimulai dengan berada dibagian atas, seperti pada gambar (h). Sebaliknya ketika lungsi utama dimulai pada bagian atas, kedua lungsi pendukung dimulai pada bagian bawah, perhatikan pada gambar (i). Kemudian setelah itu dilakukan penyilangan sama seperti yang telah dilakukan pada proses sebelumnya hingga akhir pakan. Hasilnya berselang-seling antara satu kolom dengan kolom lain. Pola selang-seling ini diulangi hingga anyaman selesai memenuhi satu bidang. Dan pada akhirnya akan membentuk anyaman seperti gambar dibawah ini.



Gambar 13 Hasil Eksplorasi Anyaman

Pada proses pengakhiran anyaman, dapat dilihat posisi lungsi utama dan lungsi

pendukung seperti pada gambar (a), terdapat satu lungsi utama yang berakhir di bagian bawah pakan sedangkan lungsi pendukungnya berakhir di bagian atas, sebaliknya pada bujur sebelahnya, posisi lungsi utama berakhir di bagian atas dan lungsi pendukung di bagian bawah. Pada gambar (b), untuk lungsi utama yang berakhir di bagian bawah, dibuat menjadi diatas persilangan kedua lungsi pendukung, dan untuk kolom sebelahnya, posisi lungsi utama tetap di bagian atas pakan sedangkan lungsi pendukungnya dibuat menyilang.



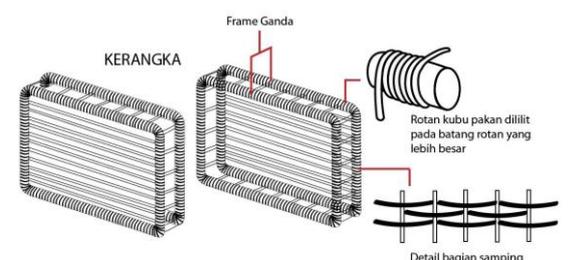
Gambar 14 Ilustrasi Pengakhiran Anyaman

Kemudian seluruh lungsi-lungsi utama dilengkungkan ke bagian dalam anyaman seperti pada gambar (c) dan di selipkan ke bagian dalam antara lungsi utama dengan pakan, bagian ini bisa digunakan untuk menyelipkan akhiran lungsi utama. Terakhir lengkungan lungsi utama dikencangkan hingga benar-benar kuat. Cara ini dilakukan pada seluruh bagian akhir anyaman sesuai dengan keberadaan lungsi utama di bagian akhir. Agar bagian akhir anyaman ini terlihat lebih rapi, diselipkan lagi satu tali rotan dibagian atas diantara lungsi-lungsi utama yang dilengkungkan untuk menutup kekurangan-kekurangan yang terlihat.

Pengaplikasian pada Tas

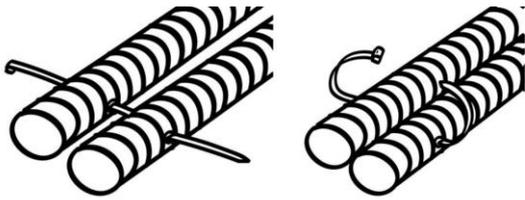
model tas yang dibuat adalah model *sling bag*. Dengan poin utama model tas harus menampilkan secara utuh/jelas anyaman tanpa membuat fungsi tas yang menjadi daya tarik utama. Jadi model tas adalah pendukung model anyaman. Selain itu diperlukan model tas yang memiliki ruang/muka yang cukup lapang di bagian depan agar motif anyaman dapat dinikmati dengan baik. Pada model-model tas rotan yang sudah ada, tas *sling bag* ini memiliki prinsip seperti tas koper dengan engsel. Prinsip koper ini membuat tas lebih lebar ketika dibuka. Dan dengan menggunakan prinsip ini seluruh bagian tas tertutup rapat.

Tas dengan model koper terbagi 2 bagian yang dijadikan 1 dengan bantuan engsel. Untuk dapat diaplikasikan dalam material rotan, langkah yang harus dilakukan pertama yakni membuat kerangka tas. Kerangka ini dibuat sebagai *base* dari anyaman. Dibuat pertama kali karena untuk lebih memudahkan pengerjaan, akan lebih mudah mengerjakan anyaman yang sudah memiliki kerangka dibanding sebaliknya.



Gambar 15 Ilustrasi Kerangka Tas

Kerangka tas ini dibuat menyesuaikan bagaimana caranya rotan pakan yang berbahan rotan kubu ini dapat dijejerkan secara horizontal. Caranya adalah dengan melilitkan rotan pakan pada batang rotan yang memiliki diameter yang lebih besar dan menghasilkan sebuah *frame*. Dengan lilitan ini akan menghasilkan rotan pakan yang kuat dan tidak kendur. Jarak antar rotan pakan disini sedikit tidak beraturan karena bergantung pada jumlah lilitannya. Ada yang jaraknya 1 cm dan ada pula yang lebih. Hal ini disebabkan karena masih percobaan pertama. *Frame* dalam kerangka dibuat ganda karena *frame* bagian dalam berfungsi untuk membuat kedua kerangka saling bertemu tanpa adanya celah. Sistem penyatuan kedua kerangka menggunakan kabel ties. karena tidak memungkinkan jika menggunakan engsel. Engsel dirancang untuk menggabungkan dua bagian yang memiliki permukaan rata. Karena bagian *frame* yang bertemu bentuknya bulat mengikuti bentuk batang rotan tempat melilitnya rotan kubu, bentuk bulat ini jika dipakaikan engsel akan terasa kendur. Cara penggunaan kabel tis sebagai engsel adalah bagian *frame* dalam kedua kerangka dilubangi dengan menggunakan bor kemudian kabel tis dimasukkan dan direkatkan. Cara ini lebih kuat jika dibandingkan dengan menggunakan engsel.



Gambar 16 Ilustrasi Penyatuan Kerangka

Sistem lainnya yang terdapat pada tas adalah sistem penggabungan bagian-bagian tas seperti interior dengan kerangka, dan tali selampang dengan kerangka. Untuk penggabungan bagian interior dan kerangka menggunakan lem, cara ini dilakukan karena tidak memungkinkan jika dilakukan dengan proses penjahitan. Bagian kulit juga memungkinkan untuk dilem dengan kerangka karena ketebalannya, hanya saja yang perlu diperhatikan adalah ukuran pola interior yang harus presisi dengan ukuran kerangka agar tidak ada lem-lem yang berceceran di bagian kerangka.



Gambar 17 Proses Penganyaman

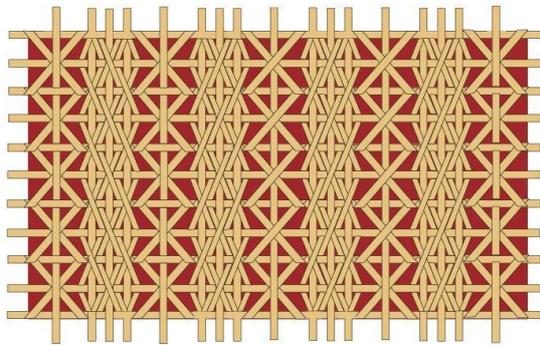
Pada proses penganyaman bagian depan dan belakang dilakukan oleh saya sendiri. Hal ini karena saya yang membuat teknik anyaman ini sendiri tidak memungkinkan jika dilakukan oleh pengerajin. pada bagian depan menggunakan anyaman yang sudah diberikan hiasan, sedangkan pada bagian belakang anyaman dibuat penuh keseluruhan tanpa adanya pola/hiasan. Hal ini untuk membedakan mana bagian depan dan mana bagian belakang tas. Proses penganyaman ini dilakukan dalam waktu 2 hari untuk menganyam 2 buah tas. Pemilihan tali rotan untuk mendapatkan hasil yang terbaik juga tidak sembarangan, beberapa bagian hitam dibuang agar keseluruhan bagian .



Gambar 18 Hasil Jadi Penganyaman

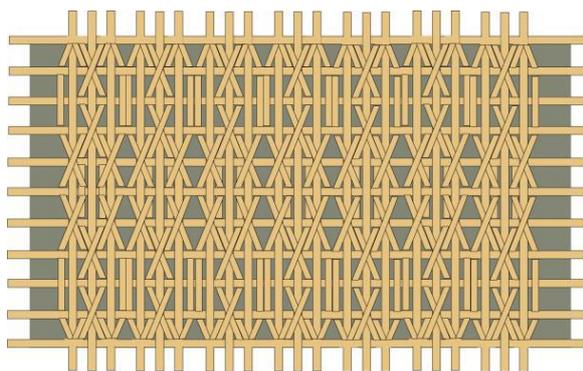
Pemilihan anyaman terhadap warna kain dasar pun juga perlu diperhatikan. Untuk tas dengan warna dasar merah digunakan anyaman yang sedikit terbuka untuk bagian depan agar warna dalam tas terlihat sebagai aksesoris untuk anyaman yang dipilih. Warna merah yang terkesan genit juga membutuhkan anyaman yang memiliki

kesan yang sama. Dibutuhkan anyaman yang mendukung kesan genit pula. Maka dari itu saya memilih model anyaman ketiga yang memiliki *space* yang sedikit terbuka.



Gambar 19 Model Anyaman Tas Berwarna Merah

Pada pemilihan anyaman untuk tas dengan warna *khaki*, dibutuhkan anyaman yang tidak terlalu banyak celah (karena warna bagian dalam tidak terlalu mencolok) tetapi tetap memiliki irama. Maka dari itu saya memilih model anyaman keempat untuk diaplikasikan pada bagian depan tas dengan warna khaki.



Gambar 20 Model Anyaman Tas berwarna Khaki

Hasil dari simulasi rajutan kain Boti terhadap material rotan pada akhirnya diterapkan pada model desain tas untuk wanita.



Gambar 21 Hasil Akhir Penerapan Rajutan Kain Boti pada Anyaman Rotan Pada Desain Tas (Sumber: Pribadi)

E. KESIMPULAN

Setelah melakukan eksplorasi teknik anyaman rotan dengan mengambil inspirasi dari kain tenun Boti, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Rotan merupakan suatu material yang tidak dapat diprediksi, perlu banyak eksplorasi untuk mendapatkan ukuran terbaik dari suatu jenis rotan yang diaplikasikan pada tas ini, suatu bahan rotan yang digunakan untuk membuat suatu produk memiliki ukuran terbaiknya masing-masing, dalam artian bahwa suatu jenis rotan bagus dalam satu ukuran belum tentu akan bagus pula jika dibuat dalam ukuran lain. Contoh: Ketika bahan rotan kubu digunakan untuk membuat kerangka tas dengan ketebalan masing-masing 5,5 cm, bagian pinggirnya dianyam sangat rapi, tetapi ketika ukuran ini diubah menjadi 4 cm, anyamannya berubah, tidak serapi sebelumnya. Oleh karena itu, diperlukan bahan rotan kubu yang lebih kecil, dengan diameter 1-2 mm

untuk mendapatkan hasil yang rapi dan memiliki struktur yang sempurna. Selain itu jika bahan rotan kubu berubah ukurannya, begitu pula dengan batang rotan besar pada *frame*, ukurannya juga diperkecil agar seimbang.

2. Anyaman rotan yang dibuat pengerajin dianyam dengan jalinan rotan yang tidak terputus sehingga menghasilkan anyaman yang kuat. Dalam pembuatan anyaman ini, tiap-tiap bujur dianyam terpisah, sehingga tidak saling mengikat, maka dari itu dibutuhkan *frame* yang berfungsi juga sebagai penguat anyaman.
3. Proses tersulit terletak pada proses pengakhiran anyaman, banyaknya tali rotan yang digunakan membuat pengakhiran ini sangat rumit dan masih terdapat banyak tali rotan yang terlihat dari luar karena tidak diselipkan dengan baik, oleh karena itu masih perlu dieksplorasi untuk mengurangi penggunaan tali rotan sebagai lungsi.
4. Produk-produk kerajinan dikenal dengan kerapihan, kehalusan, dan konsistensi pada hasil akhirnya. Pada produk ini masih terdapat banyak kekurangan seperti beberapa bilah rotan yang tidak diolah, sehingga masih terdapat beberapa serabut yang muncul, sebelumnya untuk menghilangkan serabut ini dilakukan dengan cara dibakar diatas api, namun cara ini

terlalu riskan karena jika tidak hati-hati beberapa bagian akan menjadi gosong. Maka dari itu lebih baik jika bilah rotan sebelum dianyam diolah dan dibersihkan satu persatu agar hasilnya lebih maksimal.

Pemilihan lem untuk menyatukan bagian dalam tas dengan kerangka masih kurang rapi dikarenakan ukuran bagian dalam tas yang tidak akurat sehingga ada beberapa bagian yang tidak tertempel dengan baik.

Saran

1. Untuk mendapatkan hasil terbaik dari suatu produk kerajinan adalah dengan terus mengeksplorasi dan menemukan berbagai kelemahan untuk dapat diperbaiki dan meningkatkan kualitas produk tersebut.
2. Kekayaan budaya Indonesia diharapkan dapat terus diolah dengan berbagai media baru agar dapat terus lestari. Suatu produk dinilai mahal tidak hanya karena proses produksi dan material yang digunakan, melainkan juga karena saratnya nilai budaya yang dikandung produk tersebut.

F. UCAPAN TERIMAKASIH

Ucapan terima kasih diberikan kepada hibah Penelitian Dosen Muda Dikti dan Universitas Mercu Buana sebagai sponsor yang telah mendanai penelitian, penulis selaku nara-sumber penelitian, serta seluruh rekan-rekan yang mendukung terselenggaranya penelitian dan penulisan artikel

ilmiah ini.

G. DAFTAR PUSTAKA

Buku

Affendi, Prof. Yusuf. Dra. Suwati Kartiwa M.Sc, Dra. Ratna Panggabean, M.Sn, dan Drs. Fatih Abdullah. *Tenunan Indonesia (Seri Buku Indonesia Indah No.3)*, Jakarta. Yayasan Harapan Kita /BP-3 TMII.

Budiyono, dkk. (2008). *Kria Tekstil Jilid 3*. Jakarta. Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional.

Darmaprawira W. A, Sulasmi. (2002) *Warna: Teori dan Kreativitas Penggunaannya Edisi Ke-2*. Bandung. Penerbit ITB.

Kaniati, I.G.A Nona dkk. (2015). Kerajinan Rotan di Diana Handycraft Desa Ganti Kecamatan Praya Timur Kabupaten Lombok Tengah. Universitas Pendidikan Ganesha

Jasni dkk. (2012). *Atlas Rotan Indonesia Jilid I*. Bogor. Pusat Penelitian dan Pengembangan Keteknikan Kehutanan dan Pengolahan Hasil Hutan.

Larasati, G.R. (2014). Teknik Anyam dan Motif Dayak Ngaju pada Material Kulit Untuk Produk Tas. *Jurnal Tugas Akhir pada jurusan Seni Kriya Fakultas Seni Rupa dan Desain Institut Teknologi Bandung*.

Marizar, E.S. (April 2007). "Rotan dan Material Unik" dalam *Serial Rumah* Jasni dkk. (2012). *Atlas Rotan Indonesia Jilid I*. Bogor. Pusat Penelitian dan Pengembangan Keteknikan Kehutanan dan Pengolahan Hasil Hutan.

Savitrie, Dian. (2008). Pola Perilaku Pembelian Produk Fashion Pada Konsumen Wanita. *Skripsi pada jurusan Pemasaran Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia*.

Wijaya, I.G.M Fery dkk. Tidak tercantum tahun pembuatan. Kerajinan

Anyaman Hiasan Lampu Berbahan Rotan di "Transit Bali Artshop" Sukawati Gianyar. Universitas Pendidikan Ganesha.

Zharandont, Patrycia. Pengaruh Warna Bagi Suatu Produk dan Psikologis Manusia. *Jurnal pada jurusan Desain Produk Fakultas Industri Kreatif Universitas Telkom*.

Web

Agnelli, Giorgio. (18 Agustus 2016). Tips dan Cara Membedakan Kulit Asli (Genuine Leather) dan Kulit Sintetis (Faux Leather). Retrieved from: <http://www.giorgioagnelli.com/id/de tailblog/154-tips-dan-caramembedakankulit-asli-genuine-leather-dan-kulit-sintetis-faux-leather> diakses pada 24 Juni 2017 20:54 WIB.

Dharmmesta, S.E, M.B.A, Dr Basu Swastha. Modul 7: Strategi Penetapan Harga. Retrieved from: <http://widyo.staff.gunadarma.ac.id> diakses pada 24 Juni 2017 22:26 WIB.

Fitinline. (01 April 2013). Unsur Desain Fashion: Unsur Bentuk. Retrieved from: <https://fitinline.com/article/read/unsur-desain-fashion-unsur-bentuk/>. Diakses pada 24 Juni 2017 20:33 WIB.

Lmiraethnique. (18 Juni 2016). Mengenal Tekstil Tradisional Nusantara. Retrieved from: <http://www.lmiraethnique.com/?p=426>. Diakses pada 10 Juni 2017 7:48 WIB.

Mel, Melisa. (21 Maret 2017). 40 Jenis Tas Wanita yang Wajib Kamu Ketahui. Retrieved from: <https://slalu.com/blogs/artikel/jenis-tas-wanita>. Diakses pada 8 Juni 2017 11:47 WIB.

Prasetyani, Retno. (25 Mei 2017). Mengenal Bahan Pembuatan Tas. Retrieved from: <http://magazine.banananina.co.id/mengenal-bahan-pembuatan-tas/>. Diakses pada 8 Juni 2017 11:53 WIB.

