

BAMBU ATER (*Gigantochloa atter*) SEBAGAI BAHAN SUBSTITUSI KAYU PADA UKIRAN ASMAT

Bamboo Atter (Gigantochloa atter) as Wood Substitution on Asmat Carving

Edi Eskak

Balai Besar Kerajinan dan Batik, Jl. Kusumanegara No. 7 Yogyakarta, Indonesia

Email: eskakedi@gmail.com

Tanggal Masuk Naskah: 11 April 2016

Tanggal Masuk Revisi: 09 Juni 2016

Tanggal Disetujui: 24 Juni 2016

ABSTRAK

Ukiran kayu khas Asmat merupakan souvenir yang banyak diminati wisatawan. Dewasa ini pengrajin ukiran mulai kesulitan mendapatkan bahan kayu karena harganya semakin mahal. Oleh karena itu perlu memanfaatkan bahan alternatif yang lebih mudah didapatkan serta harganya relatif murah, yaitu bambu. Bambu yang berukuran cukup besar dan tumbuh di Papua adalah bambu ater. Tujuan penelitian penciptaan seni ini adalah untuk mengkreasikan produk souvenir ukiran bergaya Asmat dengan menggunakan bambu ater. Hasil penelitian menunjukkan bahwa bambu ater dengan ketebalan rata-rata 0,8 cm dapat dikerjakan dengan teknik ukir lubang tembus dengan hasil baik. Penggunaan alat bor dan gergaji *hand jigsaw* dapat mempercepat proses pelubangan 5,4 kali lebih cepat dibandingkan bila menggunakan cara pahat manual. Teknik ukir lubang tembus dilakukan untuk tetap mempertahankan kekhasan ornamen ukir khas Asmat.

Kata kunci: kreasi, ukiran Asmat, bambu ater

ABSTRACT

Asmat wood carving is typical souvenirs which attracted many tourists. Today craftsmen began to have difficulty to get wood because the price is expensive. Therefore, it is necessary to use alternative, available and cheaper materials, namely bamboo. Sizeable bamboo grown in Papua are bamboo atter. The aim of this research is to create Asmat carvings and stylish souvenir products by using bamboo atter. Bamboo atter with the thickness of an average of 0.8 cm can be done with carving techniques through the hole in a good results. The use of drilling tools and hand saws jigsaw can accelerate the process by perforating 5.4 times faster than using a chisel way manually. Carving techniques through the hole is made to retain the distinctiveness of Asmat carved ornaments.

Keywords: *creation, Asmat carvings, bamboo atter.*

PENDAHULUAN

Salah satu talenta unggul bangsa Indonesia di bidang kesenian adalah kepandaian seni ukir yang dimiliki anak bangsa, di antaranya adalah *local genius* Suku Asmat, Papua. Karya seni ukir Asmat mempunyai keunikan berupa ornamen *antropomorphic* yang khas. Keunikan ini yang membedakan dengan hasil karya seni ukir di Nusantara pada umumnya. Nilai estetika seni ukir Asmat telah diakui

keunikannya oleh dunia (Rumansara dkk., 2014). Suku Asmat terkenal sebagai pemahat kayu sejati, aktivitas mengukirnya telah menjadi satu keterkaitan dalam sistem kehidupan keseharian mereka. Suku Asmat mendiami daerah teluk di wilayah pantai sebelah barat daya Papua (Mastra, 2006). Peralatan untuk meramu sagu, berburu, menangkap ikan air tawar, upacara-upacara religius orang Asmat dibuat dengan ekspresi *local genius* sehingga lebih indah, bernilai

dan menimbulkan kesan menakutkan yang kemudian disebut sebagai disiplin seni.



Gambar 1. Patung *Mbis* (Heather, 2013).

Ragam hias atau ornamen ukiran Asmat sangat banyak, namun secara garis besar terbagi dalam 3 jenis ukiran yaitu: (1) Patung besar yang dikenal dengan sebutan patung *Mbis*, digunakan untuk menghormati leluhur terutama untuk mengenang orang atau tokoh berpengaruh; (2) Patung kecil, yaitu patung yang ukurannya kecil dan biasanya disebut patung keluarga karena digunakan untuk kepentingan keluarga dan ditempatkan di rumah atau di tempat-tempat

khusus milik keluarga dari nenek moyang pengukir; (3) Ukiran-ukiran pada papan, perahu, dayung, tombak, perisai, dan lain-lain (Rumansara dkk., 2014). Dalam Gambar 1 dan 2 dapat dilihat hasil karya seni ukir mereka yang menakutkan.

Berbagai kesenian yang ada di Indonesia merupakan aset berharga yang harus dijaga dan dilestarikan keberadaannya (Arifien, 2011). Kepandaian seni ukir dan kekayaan ragam hias yang dimiliki masyarakat tradisional merupakan modal dari tradisi untuk melakukan usaha industri kreatif berbasis seni budaya lokal, yang dapat meningkatkan kesejahteraan masyarakat. Seni ukir adalah salah satu teknik untuk membuat dekorasi pada suatu produk berupa hiasan, peralatan, perabot, dan bangunan untuk menambah nilai estetika (Yoga dan Eskak, 2015).

Ukiran kayu Asmat sangat menarik dunia karena motifnya yang khas serta sarat makna budaya. Harga yang dikenakan untuk ukiran kayu dari suku Asmat cukup mahal, karena selain nilai estetika, kerajinan tersebut mewarisi nama besar kerajinan ukiran kayu suku Asmat. Keunikan seni ukir Asmat banyak menarik minat peneliti antropologi maupun kurator seni kelas dunia (Rumansara dkk., 2014). Kegiatan mengukir suku Asmat merupakan aktivitas budaya yang berhubungan erat dengan sistem religi tradisi yang mereka anut serta berkaitan dengan legenda sakral tentang nenek moyang mereka. Aktivitas seni seperti ini menghasilkan karya seni yang bermakna mendalam dan sangat unik. Inilah yang menarik perhatian wisatawan baik dalam maupun luar negeri.

Keunikan ini menjadikan ukiran bergaya Asmat menjadi souvenir yang banyak diminati wisatawan. Dewasa ini pengrajin ukiran mulai kesulitan mendapatkan bahan kayu karena harganya semakin mahal. Oleh karena

itu perlu memanfaatkan bahan alternatif yang lebih mudah didapatkan serta harganya relatif murah, yaitu bambu. Substitusi bahan kayu dengan bahan alternatif yang lebih cepat daur pengadaan sediaan bahan baku, yaitu bambu. Pemanfaatan bahan baku alternatif ramah lingkungan merupakan bentuk kreativitas dan tanggung jawab lingkungan (Istoto, 2009).



Gambar 2. Detail ukiran Asmat (Sumber Foto: Markus Krei, 2012).

Bambu yang banyak tumbuh di tanah Papua dan ukurannya cukup besar adalah bambu ater. Menurut Kasmudjo (2013), jenis bambu yang terdapat di Papua adalah bambu toi, loleba, ater, lemang ampel, tamian, dan tomula. Bambu ater ukurannya cukup besar dan tebal untuk dijadikan bahan baku ukiran. Bambu adalah jenis tanaman rumput-

rumpunan yang tumbuh menyerupai pohon berkayu, batangnya berbentuk buluh berongga, memiliki ranting dan buluh (Gerbono dan Djarijah, 2005). Bambu mudah cara penanamannya dan pertumbuhannya cepat, sehingga perlu dimanfaatkan untuk bahan baku industri kerajinan termasuk ukir khas Papua. Hal ini akan menjamin ketersediaan bahan baku yang aman dengan harga yang relatif murah. Tanaman bambu dapat dipanen antara 3-5 tahun, waktu yang relatif cepat bila dibandingkan dengan pohon kayu jenis keras yang memerlukan waktu puluhan tahun untuk mencapai diameter layak tebang. Bambu merupakan bahan alami yang ramah lingkungan, karena dapat diperbarui sekitar 3-5 tahun. Bahan alami disebut sebagai material ramah lingkungan jika dapat diperbarui maksimal setiap 6 tahun (Akmal, 2011).

Bambu ater (*Gigantochloa ater*), memiliki batang berwarna hijau sampai hijau gelap dengan diameter 5-10 cm. Panjang ruasnya antara 40-50 cm dan tinggi tanaman mencapai 22 m. Pelepah batangnya mudah gugur. Ruas-ruas bambu ini tampak rata dengan garis putih melingkar pada bekas perlekatan pelepah buluh. Pada batang yang muda tampak pelepah batang melekat berwarna hijau kekuningan dengan bulu-bulu halus berwarna hitam, kuping pelepah buluh kecil, panjang pelepah 21-36 cm dan bentuknya hampir segitiga dengan ujung runcing. Daerah perakaran tidak jauh dari permukaan tanah. Jenis bambu ater banyak tumbuh di dataran rendah, tetapi dapat juga tumbuh baik di dataran tinggi pada ketinggian 750 mdpl. Bambu ater biasanya digunakan orang untuk dinding rumah, pagar, alat-alat rumah tangga dan kerajinan tangan. Pembuat alat musik bambu atau angklung juga sangat menyukai jenis bambu ini sebagai bahan bakunya. Rebung bambu

ater terkenal enak dan biasa dikonsumsi sebagai sayur (Ediningtyas dan Winarto, 2012).

Sebelum memanfaatkan bambu ater sebagai bahan baku ukiran, perlu diketahui dahulu sifat-sifat dari bahan tersebut. Dalam penelitian terdahulu tentang sifat-sifat bambu (Barly dkk., 2012), dapat diketahui bahwa kadar air bambu ater segar 236,15%. Kerapatannya 0,79 dari arah luar ke dalam pada arah potong melintang, bagian luar lebih tinggi dibandingkan dengan bagian tengah dan dalam. Penyusutan volumetrik bambu ater (38,45%). Dengan perlakuan yang benar bambu ater paling rendah penyusutannya, yaitu -9,21% (PEG) dibanding bambu yang lain misalnya bambu andong, 12,13%. Persentase ASE pada bambu ater 95,57% (LO). Bahan yang memberi respon pada nilai % ASE disusun secara berurut dari tertinggi, yaitu LO, PEG, SPo, D, B, A, C. Retensi bahan dalam bambu disusun secara berurut dari yang tertinggi adalah PEG, LO, SCa dan Spo, bambu ater memiliki nilai retensi tertinggi setelah bambu hitam, secara berurut yaitu hitam, ater, tutul, andong, mayan dan betung.

Bambu ater mempunyai beberapa nama daerah yaitu *pring legi*, *pring jawa*, *awi temen*, dan *pereng keles* (Eskak, 2015). Bambu ini tumbuh tidak secepat jenis bambu lainnya, namun tetap lebih cepat dari pertumbuhan pohon kayu. Gambaran fisik bambu ater dapat dilihat pada Gambar 3.

Untuk mengetahui apakah sebuah bambu ater batangan dapat digunakan sebagai bahan ukiran perlu dilakukan uji coba secara fisik dengan alat kerja pahat dan alat kerja bantu lainnya untuk mengetahui karakteristik bahan tersebut. Dengan mengenal karakteristik bahan baku maka akan mempermudah dalam mengeksplorasi gagasan-gagasan penciptaan produk dengan lebih cermat dan tepat. Cermat dan tepat

dalam meminimalisir kekurangan-kekurangan dari sifat-sifat bahan dan mengoptimalkan keunggulan dari bahan (Eskak dkk., 2012). Sentuhan kreatifitas seni dapat menghasilkan penemuan-penemuan desain baru yang diminati pasar, serta mendorong perkembangan industri kerajinan yang mampu menyerap banyak tenaga kerja (Gerbono dan Djarijah, 2009). Tujuan penelitian penciptaan seni ini adalah untuk mengkreasikan produk souvenir ukiran bergaya Asmat dengan menggunakan bambu ater.



Gambar 3. Bambu Ater
(Sumber Foto: Edi Eskak, 2009).

METODOLOGI

Bahan dan Alat

Bahan yang digunakan yaitu bambu ater. Bahan pembantu kontruksi dan koreksi dalam kesalahan proses ukir adalah lem kayu dan lem G yang kandungannya *cyanocrylate etil*, bersifat cepat mengering sehingga koreksi pecah ukiran cepat segera direkatkan dan dikerjakan kembali. Bahan finishing menggunakan cat transparan, cat hitam dan

kalium permanganat. Peralatan yang dipakai dalam perwujudan karya adalah gergaji potong, parang, bor, *hand jigsaw*, pahat ukir, batu asah, pensil, karet penghapus, meteran, palu kayu, amplas, kuas plastik, kuas bulu, dan wadah cat.

Prosedur Kerja

Penelitian ini difokuskan pada penciptaan seni yaitu mengkreasikan ukiran Asmat pada bahan batang bambu ater untuk menghasilkan suatu prototip produk. Dengan demikian prosedur kerja yang dilakukan adalah alur kreativitas penciptaan seni rupa dengan menempatkan kajian visual sebagai data yang penting. Data visual dapat berupa gambar sumber inspirasi, desain, dan hasil karya atau prototip produknya. Data sumber inspirasi diperoleh dari observasi lapangan di Papua dan kepustakaan baik cetak maupun elektronik. Data tentang seni ukir Asmat dan data tentang bambu ater kemudian dianalisis untuk mendapatkan gagasan kreatif dalam berkreasi menyiptaan seni ukir bergaya Asmat pada bambu ater ini. Setelah mendapatkan inspirasi penciptaan kemudian dilakukan pembuatan sketsa-sketsa alternatif dari karya yang akan dibuat.

Sebelum dilakukan pengukiran, perlu dilakukan penyiapan bahan bambu dengan proses pemilihan bahan, pengeringan, dan pengawetan bambu. Hal ini dilakukan untuk mendapatkan bahan bambu yang berkualitas baik serta menghindarkan serangan serangga bubuk maupun cendawan. Langkah selanjutnya adalah melakukan percobaan pembuatan ukiran pada bahan bambu dengan ornamentasi ukiran khas Asmat yaitu ukiran lubang tembus bahan atau *krawangan*. Data dari percobaan tersebut digunakan untuk menganalisis terhadap kesesuaian antara sketsa ornamen dan cara pengukiran pada bahan bambu ater yang secara fisik berbeda dengan mengukir pada papan kayu. Hasil

analisis digunakan untuk menyempurnakan sketsa-sketsa yang akan dibuat menjadi produk. Sketsa yang telah disempurnakan kemudian dijadikan gambar kerja dengan skala 1:1. Gambar kerja disalin dan ditempelkan pada bahan bambu yang telah dipotong dan dibelah sesuai ukuran, kemudian dilakukan proses pembuatan karya. Proses pembuatan karya meliputi pemotongan bahan, pembentukan, pengukiran, dan finishing.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Bahan bambu ater dapat diperoleh dari pemanenan dari kebun maupun hutan, serta dapat dengan membeli dari pedagang bambu. Bambu ini biasanya diperdagangkan dalam bentuk batangan dengan ukuran 6 m. Berkaitan dengan teknis ukiran khas Asmat, maka ketebalan bambu merupakan aspek yang penting. Ketebalan batang bambu berkaitan dengan kemampuan bambu menahan tekanan pada saat proses pengukiran sampai menembus bahan dan bambu tidak pecah. Ketebalan bambu ater rata-rata 0,8 cm. Secara lebih lengkap ketebalan bambu ater dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Ketebalan bambu ater (dalam cm)

BAGIAN	B 1	B 2	B 3	RERATA
Atas	0,5	0,6	0,7	0,6
Tengah	0,7	0,8	0,9	0,8
Bawah	0,9	1	1,2	1

Keterangan:

B = Bambu

Bahan bambu ater juga dikaji secara fisik dan visual untuk mengetahui karakteristik bahan tersebut. Dengan mengenal karakteristik bahan maka akan mempermudah mengeksplorasi ide-ide penciptaan karya ukiran dengan lebih cermat dan tepat. Ukuran diameter bambu ater

antara 5-10 cm, dengan panjang ruasnya antara 40-50 cm. Adanya bagian ros-ros bambu dapat disiasati dengan eksplorasi desain yang mencermati bentuk alami bahan baku.

Ciri khas yang kuat dari ukiran Asmat adalah ukiran berlubang tembus bahan atau *krawangan*. Ciri khas ini hendaknya dipertahankan pada bahan bambu dengan penyesuaian ketebalan dan sifat serat bambu yang lurus. Serat lurus ini rentan terbelahnya karya saat pengukiran. Pembuatan desain ornamentasinya harus mencermati hal ini. Unsur-unsur ornamen ukir harus terkoneksi saling menempel sehingga dapat meminimalisir terjadinya karya yang patah ataupun pecah. Bentuk ukirannya pun sebaiknya relatif besar, misalnya bentuk kaki dan tangan diperbesar dibanding bila desain pada kayu. Kayu relatif kuat, karena seratnya relatif berkelok, berpilin, dan saling terkait sehingga lebih tahan pecah.

Pembentukan lubang tembus pada ukiran sebaiknya menggunakan alat bor kemudian digergaji dengan *hand jigsaw* karena lebih cepat proses pengerjaannya

dengan hasil yang lebih rapi dan meminimalisir pecah. Bila menggunakan pemahatan manual dengan pahat ukir memerlukan waktu yang lebih lama, rawan pecah, serta hasilnya kurang rapi. Seperti hasil perhitungan yang dapat dilihat pada Tabel 2 yaitu tentang pengeboran pada bambu ater. Tabel 3 menunjukkan tentang penghitungan kecepatan pelubangan dengan pahat manual, Tabel 4 menggambarkan tentang proses pelubangan dengan *hand jigsaw* serta Tabel 5 menunjukkan tentang akumulasi waktu pengeboran dan penggergajian *hand jigsaw*.

Tabel 2. Pengeboran bambu ater (dalam detik)

KONDISI	B 1	B 2	B 3	RERATA
Kering	5,5	5,2	4,9	5,2
Magel	3,7	3,5	3,2	3,5
Basah	3,0	2,9	2,8	2,9

Keterangan :

B = Bambu

Tebal bambu = 0,8 cm

Mata bor = 0,9 cm

Tabel 3. Pelubangan menggunakan pahat ukir secara manual dengan luas 4 cm² (dalam detik)

PERLAKUAN /KONDISI	B 1	B 2	B 3	RERATA
P/B Kering	182,7	181,6	181,3	181,9
P/B Magel	101,3	100,9	100,7	101,0
P/B Basah	59,2	58,8	58,7	58,9

Keterangan :

P = Perlakuan

B = Bambu

Tebal bambu = 0,8 cm

Tabel 4. Pelubangan menggunakan *hand jigsaw* dengan luas 4 cm² (dalam detik)

PERLAKUAN /KONDISI	B 1	B 2	B 3	RERATA
P/B Kering	16,6	16,1	15,8	16,2
P/B Magel	10,9	10,5	10,3	10,6
P/B Basah	10,3	10,2	10,2	10,2

Keterangan :

P = Perlakuan

B = Bambu

Tebal bambu = 0,8 cm

Dibor dahulu 2 titik

Tabel 5. Akumulasi waktu pengeboran dan penggergajian dengan *hand jigsaw* (dalam detik)

PERLAKUAN /KONDISI	PENGEBORAN	PENGERGAJIAN <i>HAND JIGSAW</i>	JUMLAH
P/B Kering	5,2 x 2	16,2	26,6
P/B Magel	3,5 x 2	10,6	17,6
P/B Basah	2,9 x 2	10,2	16

Keterangan :

P = Perlakuan

B = Bambu

Tebal bambu = 0,8 cm

Tabel 6. Perbandingan waktu yang diperlukan untuk pelubangan bambu ater luas 4 cm² (dalam detik)

PERLAKUAN /KONDISI	PAHAT UKIR MANUAL	BOR + <i>HAND JIGSAW</i>
P/B Kering	181,9	26,6
P/B Magel	101,0	17,6
P/B Basah	58,9	16

Keterangan :

P = Perlakuan

B = Bambu

Tebal bambu = 0,8 cm

Tabel 7. Signifikansi kecepatan proses pengeboran + *hand jigsaw*

PERLAKUAN /KONDISI	SIGNIFIKANSI KECEPATAN PROSES BOR + <i>HAND JIGSAW</i>
P/B Kering	$181,9 : 26,6 = 6,8$
P/B Magel	$101 : 17,6 = 5,7$
P/B Basah	$58,9 : 16 = 3,7$

Keterangan :

P = Perlakuan

B = Bambu

Tebal bambu = 0,8 cm

Dalam Tabel 6 terlihat bahwa dengan pengeboran 2 kali lubang diteruskan penggergajian *hand jigsaw*, dibandingkan proses pelubangan pahat ukir manual. Terlihat kecepatan yang cukup signifikan pada dengan proses pengeboran 2 kali lubang diteruskan penggergajian *hand jigsaw*. Dalam Tabel 7 terlihat signifikansi kecepatan prosesnya yaitu: pada bambu kering 6,8 kali lebih cepat. Pada bambu magel 5,7 kali dan pada bambu basah 3,7 kali lebih cepat. Rata-rata kecepatan diperoleh dari $(6,8 + 5,7 + 3,7) : 3 = 5,4$. Jadi rata-rata kecepatannya adalah 5.4 kali. Terlihat adanya percepatan kerja yang lebih efektif dan efisien, dengan

hasil tapak pembentukan garis ornamen yang lebih rapi dan bersih. Secara teknis, bambu lebih sulit diukir dari pada kayu, namun dengan penggunaan kombinasi alat bor dan gergaji *hand jigsaw* tersebut dapat mempermudah dalam pembuatan ukir lubang tembus ini.

Dalam kreasi ukiran Asmat pada bambu ater ini, unsur-unsur ornamen berupa bentuk kepala, badan, tangan, kaki, dan bentuk yang lainnya dibuat proporsi agak lebih besar agar lebih kuat dan tidak mudah pecah. Penciptaan karya ini telah menghasilkan beberapa prototip karya ukiran bergaya Asmat. Ukuran dibuat relatif kecil agar

mudah dibawa sesuai dengan tujuan untuk pembuatan produk souvenir, oleh-oleh berupa cenderamata dari kunjungan wisata maupun keperluan lain dari tanah Papua. Ukiran bergaya Asmat ini diharapkan memberikan kenangan istimewa tentang keindahan alam dan budaya Papua. Ketika souvenir tersebut dipajang di rumah maupun di kantor tempat asal wisatawan, otomatis juga berfungsi sebagai “duta budaya” maupun “duta pariwisata” bagi Papua. Ukiran Asmat yang memiliki keunikan tersendiri mampu menarik minat orang untuk mengapresiasi karya, sehingga dapat memunculkan keinginan untuk mengunjungi pulau “Cendrawasih” yang terkenal akan keindahannya. Oleh karenanya kualitas teknis dan artistik produk souvenir ukiran ini harus dijaga tanpa meninggalkan ciri khas ukirannya. Salah satunya cara untuk menjaga kualitas produk adalah dengan menjaga keawetan barang, oleh karena itu bahan bambu yang rentan terhadap serangan bubuk harus diawetkan terlebih dahulu. Pengawetan produk ukiran sebaiknya dilakukan setelah karya selesai dikerjakan, agar zat pengawet lebih meresap pada substrat bambu.

Berikut adalah tiga prototip ukiran bambu ater bergaya Asmat:

a. Asmat Cinta Pohon

Ukiran bergaya Asmat ini inspirasi penciptaannya bersumber dari ukiran sosok manusia khas Asmat. Kearifan budaya lokal Asmat yang sangat menghormati alam lingkungan digambarkan dengan sosok orang yang menjaga pohon. Pohon menyimbolkan kehidupan. Menjaga kelestarian pohon berarti turut menjaga kelestarian alam. Visualisasi objek secara dekoratif khas Asmat ini secara kontemporer lebih dihasratkan sebagai pesan untuk mencintai dan melestarikan lingkungan hidup. Penambahan bentuk baru dalam karya ini

adalah bentuk pohon yang dikreasikan dalam komposisi sederhana namun harmonis dan dapat masuk dalam kesatuan estetik sebuah karya. Karya ini dibuat sebagai produk untuk souvenir yang dapat difungsikan sebagai elemen estetik interior, seperti yang terlihat dalam Gambar 4. Dimensi karya “Asmat Cinta Pohon” ini adalah 50 x 10 cm, terbuat dari bambu belah setengah, tebal 0,8 cm.

b. Ksatria Asmat

Ukiran “Ksatria Asmat” ini terinspirasi dari patung *Mbis*, namun desainnya disesuaikan dengan bentuk dan sifat-sifat bahan bambu. Perwujudan karya yang lebih bersahaja dan “manis”, maksudnya agar karya ini lebih bernuansa profan dan meninggalkan unsur magis, sehingga lebih mudah difungsikan sebagai benda hias atau pajangan. Citra kepala suku yang bersahaja namun sangat dihormati oleh kelompoknya digambarkan secara lebih kontemporer menjadi pimpinan yang rendah hati namun cerdas. Sosok ksatria perkasa namun memimpin sukunya dengan pikiran/kecerdasan, bukan berdasarkan kekuatan fisik/senjata semata. Rendah hati dan merakyat disimbolkan berupa posisi duduk, sedangkan kecerdasan disimbolkan berupa kepala dengan mahkota dalam ekspresi memikirkan beban di atas kepalanya. Visualisasi objek secara dekoratif khas Asmat ini secara kontemporer lebih dihasratkan sebagai pesan agar para ksatria (pemimpin) agar senantiasa bersahaja, cerdas, dekat dengan rakyatnya, serta selalu memikirkan rakyatnya. Karya ini menggambarkan Ksatria Asmat kontemporer yang tidak memegang senjata, karena senjatanya yang sejati adalah pikirannya. Ukiran pada karya ini cenderung minimalis, namun kekhasan ukiran Asmat masih terlihat pada tekstur permukaan bambu berupa pahatan kasar yang disengaja.



Gambar 4. Prototip 1 “Asmat Cinta Pohon”.

Dalam kebanyakan kesenian tradisional, sosok ksatria selalu digambarkan dengan sosok berdiri gagah bahkan pongah dengan menghunus senjata. Tanpa disadari penggambaran yang demikian adalah suatu proses pewarisan tradisi kekerasan dari masa ke masa. Seharusnya yang diwariskan adalah kebersahajaan dan kecerdasan untuk mewujudkan tatanan dunia lebih baik, bukannya citra-citra kekerasan untuk menunjukkan kekuatan, padahal kekerasan dalam kekuasaan sebenarnya adalah suatu kerapuhan. Seorang kreator seniman ataupun desainer mempunyai kemampuan untuk menyampaikan kreativitasnya, untuk

memupus kebodohan-kebodohan visual warisan masa lalu. Penciptaan seni ini mencoba meresapi pemahaman di atas dalam perancangan visual ornamen ukirnya.



Gambar 5. Prototip 2 “Ksatria Asmat”.

Karya ini dibuat sebagai produk untuk suvenir yang dapat difungsikan sebagai elemen estetik interior, seperti yang terlihat dalam Gambar 5. Dimensi karya “Ksatria Asmat” ini adalah 30 x 10 cm, terbuat dari bambu belah setengah, tebal 0,8 cm.

c. Anak Asmat

Karya prototip berikutnya berjudul “Anak Asmat”, inspirasi ukiran ini bersumber dari penciptaan ukiran dan

pengalaman berinteraksi langsung dengan masyarakat di Papua. Anak-anak Papua umumnya dan Asmat khususnya adalah anak-anak yang cerdas dan kuat, walaupun tumbuh dalam lingkungan dengan fasilitas kesehatan yang sangat minim. Anak-anak Papua sebagaimana kebanyakan anak-anak di belahan dunia yang lain senantiasa hadir dalam sosok yang polos, lucu, dan menggemaskan. Pada pundak anak-anak inilah masa depan bumi “Mutiara Hitam” ini bergantung. Dengan memberikan kasih sayang dan pendidikan yang baik, diharapkan masa depan lebih baik dan lebih damai di masa mendatang.



Gambar 6. Prototip 3 “Anak Asmat”.

Dunia anak-anak selalu menarik untuk dijadikan inspirasi penciptaan seni, termasuk seni ukir bergaya Asmat ini. Visualisasi karya dibuat secara dekoratif khas Asmat, namun dalam balutan makna kontemporer. Makna karya ini dihasratkan sebagai pesan untuk mencintai, merawat, menjaga, mendidik anak-anak sebagai generasi penerus bangsa. Karya ini bermakna universal namun bernuansa lokal khas Asmat.

Kreasi ukiran ini berupa ukiran sosok anak kecil yang sedang duduk dalam format pemajangan tegak diberi balok kayu sebagai dudukan karya. Dimensi karya “Anak Asmat” adalah 15 x 5 cm, ditambah balok kayu ukuran 6 x 6 x 2 cm. Ukiran menggunakan bambu yang dibelah sepertiga dengan tebal 0,8 cm. Karya ukiran ini dapat dilihat pada Gambar 6.

Kelayakan Penerapannya pada IKM

Kreasi ukiran Asmat pada bambu ater ini merupakan usaha substitusi bahan baku sekaligus diversifikasi desain produk souvenir khas Papua. Penelitian dan penciptaan seni ini sebagai usaha kreatif dan inovatif dengan mempertimbangkan kemanfaatannya dari beberapa aspek, antara lain:

a. Keunggulan dibanding teknologi yang sudah ada

Souvenir ukiran khas Asmat selama ini terbuat dari bahan kayu. Bahan baku kayu semakin terbatas ketersediaannya di alam, karena proses tumbuh pohon kayu sampai layak tebang cukup lama, perlu waktu puluhan bahkan ratusan tahun. Penggunaan bambu sebagai substitusi bahan baku souvenir ukiran ini merupakan solusi atas permasalahan semakin sulit mendapatkan kayu dan harganya yang semakin mahal. Bambu sudah dapat dipanen untuk bahan baku kerajinan ukiran pada umur 3-5 tahun, ini berarti waktu yang relatif pendek untuk penyediaan jenis kayu-kayuan dari alam. Bambu juga mudah ditanam dan tidak memerlukan perawatan yang sulit, sehingga harganya pun relatif murah.

Teknik pelubangan untuk membuat ukiran tembus pada bambu adalah proses yang tersulit, mengingat bambu yang berserat lurus, lebih rentan pecah/belah. Dengan penerapan teknologi sederhana yang tepat guna ini, maka kesulitan teknis pembuatan ukiran tembus pada bambu ater

dapat dilakukan dengan lebih mudah, cepat, dan meminimalisir bambu pecah. Kecepatan yang dihasilkan 5,4 kali lebih cepat dari pembuatan lubang ukiran tembus dengan cara manual menggunakan alat pahat ukir. Dengan demikian teknologi hasil dari penelitian ini mempunyai keunggulan dibanding dengan teknologi yang sudah.

b. Keunggulan dibanding desain yang sudah ada

Ukiran asmat yang dibeli wisatawan sebagai suvenir saat melakukan perjalanan ke Papua, umumnya ukurannya masih terlalu besar dengan harga yang relatif mahal. Ukuran yang besar tersebut menyulitkan dalam pengemasannya untuk ditenteng dibawa pulang. Desain produk ukiran yang dikreasikan dalam penelitian ini ukurannya relatif kecil, sehingga lebih ringkas dan ringan untuk dibawa, serta harganya lebih murah. Konsep visualisasi ornamen dan makna yang diusung pun lebih humanis, sehingga sebagai karya seni profan yang unik dan indah untuk dekorasi interior masa kini. Ornamen ukirannya tidak mencitrakan Asmat sebagai suku primitif, suka perang, terbelakang dan sebagainya. Dengan demikian desain produk ini dapat memberikan pengayaan atau diversifikasi terhadap produk suvenir khas Papua yang lebih beragam. Keunggulan desain ornamen yang diciptakan adalah kreasi baru secara visual dan makna yang lebih humanis, namun tetap mempertahankan ciri khas atau tetap bergaya Asmat.

c. Kelayakan ekonomi

Pemanfaatan bambu ater untuk bahan baku ukiran bergaya Asmat, merupakan tindakan kreatif menggunakan bahan baku alternatif yang lebih murah, sehingga dapat mengurangi biaya produksi. Ketersediaan bahan baku bambu pun masih melimpah.

Daur penyediaannya juga relatif lebih cepat dan mudah daripada pohon kayu, sehingga suplai bahan baku relatif aman. Produktifitas pembuatan ukiran pun akan meningkat dengan menerapkan teknik pelubangan dengan alat bor dan *hand jigsaw*, karena mempercepat pekerjaan melubang ukiran 5,4 kali lebih cepat.

Desain-desain baru yang lebih indah akan menimbulkan minat pecinta seni, kolektor seni, dan wisatawan untuk membelinya, sehingga akan meningkatkan nilai penjualan. Desain produk lebih mungil dan mudah dibawa, memungkinkan wisatawan akan lebih ringan memutuskan membeli oleh-oleh yang tidak terlalu mengganggu perjalanannya. Dengan demikian teknologi dan desain produk hasil dari penelitian ini mempunyai kelayakan ekonomi.

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Permasalahan kesulitan bahan baku kayu para pengrajin suvenir ukiran bergaya Asmat dapat diatasi dengan pemanfaatan bambu ater sebagai substitusi bahan baku. Bambu ater dipilih karena merupakan jenis bambu yang tumbuh di tanah Papua dan ukuran batangnya sesuai untuk produk suvenir. Hasilnya bambu ater dapat digunakan untuk bahan baku ukiran khas Asmat. Bambu ater dengan ketebalan rata-rata 0,8 cm dapat dikerjakan dengan teknik ukir lubang tembus bahan dengan hasil baik. Penggunaan alat bor dan gergaji *hand jigsaw* dapat mempercepat proses pelubangan 5,4 kali lebih cepat dibandingkan bila menggunakan cara pelubangan dengan pahat. Teknik ukir lubang tembus ini dilakukan untuk tetap mempertahankan kekhasan ornamen ukiran Asmat. Desain produk ukiran yang dikreasikan ukurannya relatif kecil, sehingga lebih ringkas dan

ringan untuk dibawa sebagai oleh-oleh atau souvenir. Konsep visualisasi ornamen dan makna yang diusung pun lebih universal, namun tetap berciri lokal ukiran Asmat. Hasil penelitian ini memiliki kelayakan untuk diterapkan pada IKM.

Saran

Dilakukan eksplorasi lebih lanjut terhadap pemanfaatan bambu ater untuk bahan baku kerajinan ukiran khas Asmat dan daerah lainnya yang mempunyai potensi yang sama. Hasil penelitian ini dapat diterapkan kepada IKM ukiran bergaya Asmat di Kabupaten Asmat khususnya dan daerah lainnya. Perlu dilakukan penanaman berbagai jenis bambu yang bernilai ekonomis tinggi seperti bambu petung, bambu wulung, bambu apus, bambu tutul, dan lain sebagainya di daerah Papua, sehingga tersedia lebih banyak jenis bambu untuk bahan baku kerajinan.

Ucapan Terimakasih

Ucapan terimakasih disampaikan kepada: Kepala Balai Besar Kerajinan dan Batik (BBKB), Kabid Sarana Riset Kerajinan dan Standardisasi BBKB, Kabid Pengembangan Kompetensi dan Alih Teknologi BBKB, Kasi Sarana Riset Kerajinan BBKB DR. Ir. Retno Widiastuti, MM., Ditjen IKM Kemenperin, Dekranas, Ditjen Daglu Kemendag, Disperindagkop UKM Papua, Markus Krei, S.Sn., Ohe Puhiri, Jacko Wally, Asmoro Damais, Kerwanto, dan teman-teman yang telah banyak membantu dalam penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

Akmal, I. (2011). *Bambu Untuk Rumah Modern*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
 Arifien, K. K. (2011). *Peluang Bisnis Anyaman*. Bandung: Yrama Widya.

Barly, Ismanto, A., Martono, D., Abdurachman, dan Andianto. (2012). Sifat Fisis dan Stabilisasi Dimensi Beberapa Jenis Bambu Komersial. *Jurnal Penelitian Hasil Hutan*. Vol. 30, No. 3
 Ediningtyas, D., dan Winarto, V. (2012). *Mau Tahu Tentang Bambu ?* Jakarta: Badan Penyuluhan Dan Pengembangan SDM Kehutanan.
 Eskak, E. (2015). Studi Jenis-Jenis Bambu Sulawesi Tengah Untuk Pengembangan Industri Seni Kerajinan. *Ornamen, Jurnal Kriya Seni, ISI Surakarta*. Vol. 12, No. 1.
 Eskak, E., Paramadharma, H., dan Salma, I.R. (2012). Teknologi Ukir Krawangan Pada Bambu Betung *Dendrocalamus Asper*. *Dinamika Kerajinan dan Batik*. Vol. 31, No. 1.
 Gerbono, A dan Djarijah, A.S. (2009). *Aneka Kerajinan Bambu*. Yogyakarta: Penerbit Kanisius.
 Gerbono, A dan Djarijah, A.S. (2005). *Aneka Anyaman Bambu*. Yogyakarta: Penerbit Kanisius.
 Heater, W. (2013). Asmat Bisjh Poles Beupis Vilage Irian Jaya (<https://www.studyblue.com/notes/note/n/oceania/deck/6663692>, diakses 26 September 2012).
 Mastra, R. (2006). *Atlas Tematik Provinsi Papua*. Jakarta: Yudha Nusantara.
 Istoto, E. B. Y. (2009). *Peningkatan Kualitas Mebel dan Kerajinan Ekolabel*. Yogyakarta: Cakrawala Media.
 Kasmudjo. (2013). *Rotan dan Bambu: Potensi dan Daya Guna*. Yogyakarta: Cakrawala Media.
 Rumansara, E.H., Kondologit, E.Y., Flassy, D.R., Irianto, B.J., dan Sarini. (2014). *Inventarisasi dan Verivikasi Karya Budaya: Seni Ukir Asmat*. Yogyakarta: Kepel Press.
 Yoga, W.B.S. dan Eskak, E. (2015). Ukiran Bali Dalam Kreasi Gitar Elektrik. *Dinamika Kerajinan dan Batik*. Vol. 31, No. 1.