PENGOLAHAN DAN DISTRIBUSI HASIL KERAJINAN ROTAN (*Calamus* sp.) PADA USAHA KECIL DAN MENENGAH DI KECAMATAN RUMBAI KOTA PEKANBARU

(PROCESSING AND DISTRIBUTION OF ROTAN CRAFTS PRODUCTS (*Calamus* sp.) ON SMALL AND MEDIUM ENTERPRISES IN RUMBAI SUBDISTRICT PEKANBARU)

Elyasa[1], Evi Sribudiani[2], Viny Volcherina Darlis[2]
Departement of Forestry Faculty of Agriculture Riau University
Address Binawidya, Pekanbaru, Riau
Email : elyasa873@gmail.com

ABSTRACT

The rattan craft industry in Pekanbaru City that has been established since 1970s is located in Rumbai Subdistrict. The existence of this industry has been long enough, but until now the picture of the industry pattern of including the production to and the product marketing has not been there. This study aims to determine the origin of raw materials and types of rattan used, the processing of rattan handicrafts from semi-finished goods to finished goods, distribution channels of raw materials, and the marketing of rattan products. This research is done by qualitative descriptive analysis approach. The data were obtained from the results of in-depth interviews, observations, and document studies. The informants were retrieved by purposive sampling technique. Rattan raw materials in the rattan handicraft industry in Rumbai District come from Riau and outside Riau (West Sumatera). The types of rattan used are rattan sega (Calamus caesius), rattan semambu (Calamus scipionum Loureiro), rattan sap (Daemonorops angustifolida Mart), rattan manau (Calamus manau), rattan dahanan (Korthalsia flageris Miq), rattan fitrit of sega and rotan cores of manau type and taboos. Stages of processing rattan handicrafts for furniture in Rumbai Subdistrict consist of modeling, framing, weaving and finishing. As for the webbing consists of determining the model, material measurement, weaving and finishing. Rattan raw material distribution channel consists of farmers →collector I →collector II →processor →finished goods processing industry and farmers →collector traders →processing industry. While the distribution channels and marketing of products used are producers → consumers and producers → retailers → consumers.

Keywords: Rattan, Processing, Distribution, Rattan handicraft, Rumbai Subistrict

PENDAHULUAN

Rotan memiliki sifat yang unik, mudah diolah, kuat dan memiliki penampilan yang cukup menarik. Beberapa sifat rotan tersebut menjadikan komoditi rotan banyak dimanfaatkan sebagai bahan baku dalam industri khususnya *furniture.*

Industri kerajinan rotan di Kota Pekanbaru terletak di Kecamatan Rumbai yang sudah berdiri sejak 1970-an dan hingga saat ini jumlah Usaha Dagang (UD) *furniture* rotan yang ada di UKM ini sekitar 30 UD. Umumnya mereka memproduksi hasil-hasil kerajinan tersebut baik untuk di Riau sendiri maupun daerah lain seperti Batam, Medan dan lain-lain (Pemerintah Kota Pekanbaru, 2010 *dalam* Budita, 2014).

Berdasarkan 30 UD yang ada di Kecamatan Rumbai terdapat beberapa UD yang memiliki skala industri yang lebih besar dikarenakan jenis produk yang dihasilkan lebih banyak dan memiliki waktu perjalanan usaha yang lebih lama dibandingkan UD lainnya. Usaha dagang tersebut diantaranya yaitu UD. Elsindo, UD. Rian rotan dan UD. Kirana rotan. Sehingga tepat apabila dijadikan sebagai objek penelitian, yang mana industri tersebut melakukan pengolahan rotan dari barang setengah jadi hingga barang jadi dengan berbagai produk yang dihasilkan seperti kursi, meja, keranjang, ayunan, sekat ruangan dan lainnya.

[1]Mahasiswa Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau
[2]Dosen Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau

Keberadaan industri ini sudah cukup lama, namun gambaran mengenai pola industri yang meliputi produksi hingga pemasaran produk belum ada. Produksi yang meliputi proses pengolahan, peralatan yang digunakan, bahan tambahan yang diperlukan dan jenis produk yang dihasilkan. Sedangkan untuk distribusi yaitu dimulai dari alur bahan baku rotan dari petani sampai ke tempat pengolahan dan distribusi produk yang meliputi alur penjualan, penjualan dalam daerah ataupun keluar daerah. Maka dari itu perlu dilakukan penelitian yang dapat memberikan gambaran mengenai hal tersebut.

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui asal bahan baku dan jenis rotan yang digunakan, mengetahui proses pengolahan kerajinan rotan dari barang setengah jadi hingga barang jadi dan mendeskripsikan saluran distribusi bahan baku serta pemasaran hasil kerajinan rotan pada UKM di Kecamatan Rumbai.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilakukan di UD. Elsindo, UD. Rian Rotan dan UD. Kirana Rotan yang terletak di Kecamatan Rumbai Kota Pekanbaru. Penelitian ini dilaksanakan pada Bulan September 2017.

Alat yang digunakan pada penelitian ini kamera, alat tulis, alat perekam, dan laptop. Bahan yang digunakan adalah daftar pertanyaan.

Metode pengumpulan data dilakukan dengan Observasi, Wawancara bersifat mendalam (*In-depth interview*), dan Studi dokumen terhadap sumber-sumber tertulis yang berkaitan dengan pembahasan penelitian. Informan dalam penelitian ini yaitu pemilik dan pegrajin pada industri kerajinan rotan di Kecamatan Rumbai. Teknik pemilihan informan dilakukan dengan metode *purposive sampling*. Menurut Sugiyono (2009) metode *purposive sampling* adalah teknik penentuan sampel dengan pertimbangan tertentu. Pemilihan informan dalam penelitian ini berdasarkan beberapa kriteria yaitu orang yang dianggap paling mengetahui (pemilik), orang yang sudah lama bekerja pada industri rotan (pengrajin) ataupun orang yang merupakan pekerja tetap.

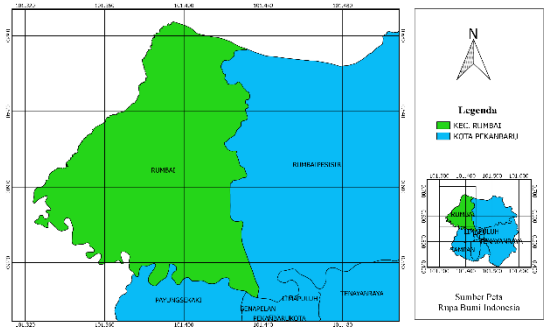
Data yang didapat lalu diolah dengan melakukan reduksi data (memilah data) yang berkaitan dengan bahasan penelitian. Setelah direduksi maka data yang didapat disajikan dengan uraian singkat, bagan, hubungan antar kategori, *flowchart* dan sejenisnya.

Data dianalisis dengan pendekatan analisis Deskriptif Kualitatif. Menurut Winartha, IM (2006) metode analisis deskriptif kualitatif yaitu menganalisis, menggambarkan, dan meringkas berbagai kondisi, situasi dari berbagai data yang dikumpulkan berupa hasil wawancara atau pengamatan mengenai masalah yang diteliti yang terjadi di lapangan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Kondisi Umum Lokasi Penelitian

Kecamatan Rumbai terletak di bagian utara Kota Pekanbaru, dengan luas wilayah adalah 128,85 km^2. Secara geografis Kecamatan Rumbai terletak antara 0°34'0" Lintang Utara dan 101°27'0" Bujur Timur, yang beriklim topis. Kecamatan Rumbai terdiri dari 5 Kelurahan yaitu Kelurahan Umban Sari, Kelurahan Rumbai Bukit, Kelurahan Muara Fajar, Kelurahan Palas dan Kelurahan Sri Meranti. Kelurahan terluas adalah Kelurahan Muara Fajar dengan luas 48,29 km^2, sedangkan luas wilayah paling kecil adalah Kelurahan Sri Meranti dengan luas 8,59 km^2 (Badan Pusat Statistik, 2016).



(Sumber : Peta Rupa Bumi Indonesia)

Gambar 1. Peta Lokasi Penelitian

Batas-batas wilayah Kecamatan Rumbai adalah sebagai berikut :

a. Sebelah utara berbatasan dengan Kabupaten Siak
b. Sebelah selatan berbatasan dengan Kecamatan Senapelan dan Payung Sekaki
c. Sebelah barat berbatasan dengan Kabupaten Kampar

[1]Mahasiswa Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau
[2]Dosen Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau

d. Sebelah timur berbatasan dengan Kecamatan Rumbai Pesisir.

2. Industri Kerajinan Rotan di Kecamatan Rumbai

a. UD. Elsindo

Industri Kerajinan rotan UD. Elsindo merupakan cabang dari UD Dona *Furniture*, dengan pemilik yang sama yaitu Bapak Sugiyanto. UD ini sudah berdiri sejak tahun 1994, pada awal berdiri hanya menjual barang anyaman seperti tudung saji, keranjang parsel, dan dan keranjang buah. Pada tahun 2014 industri ini juga berhasil mengirimkan produk olahannya ke luar negeri seperti Malaysia dan Singapura. Hal ini tidak berlanjut karena biaya pengiriman cukup besar dan ketersediaan bahan baku yang tidak selalu mencukupi. Bentuk campur tangan pemerintah terhadap UD ini yaitu mengadakan pelatihan untuk pengrajin.

b. UD. Rian Rotan

UD ini berdiri pada bulan Maret 2010 dengan pemilik Bapak Romi Septian. Pada awal berdiri modal yang digunakan relatif kecil dan tenaga kerja yang juga sedikit dan melakukan kerja sama dengan koperasi untuk penyediaan bahan baku dan penjualan produk. Jenis produk yang dihasilkan oleh UD ini tidak sebanyak yang dihasilkan UD. Elsindo, karena biasanya tergantung permintaan dari konsumen, meskipun demikian UD ini tetap melakukan pengolahan. Bentuk campur tangan pemerintah terhadap UD ini yaitu adanya pembinaan kepada para pengrajin.

c. UD. Kirana Rotan

UD. Kirana Rotan bediri sejak tahun 2006 dengan pemilik Bapak Edi dan memiliki satu cabang usaha dagang dengan nama UD. Rafi Rotan yang letaknya berdampingan. Bentuk campur tangan pemerintah terhadap UD ini yaitu dengan memberikan bantuan alat seperti kompresor, tabung gas, solder, paku tembak dan lainnya. Meskipun masih tergolong dalam industri kecil dan menengah, namun industri kerajinan rotan di Kecamatan Rumbai sudah mampu menjadi salah satu industri yang dapat mendukung pemanfaatan hasil hutan bukan kayu dengan bahan dasar rotan menjadi berbagai macam produk olahan yang cukup diminati masyarakat.

3. Jenis Rotan dan Asal Bahan Baku Rotan

Tabel 1. Asal dan jenis bahan baku rotan

No	Nama UD	Asal Bahan Baku	Jenis Rotan yang Digunakan
1	Elsindo	Padang (Sumbar)	Fitrit (dari jenis sega)
		Padang (Sumbar)	*Core* (dari jenis manau dan tabu-tabu)
		Sungai Pagar (Riau)	Sega (*Calamus caesius*)
		Tapung (Riau)	Semambu (*Calamus scipionum* Loureiro)
		Pelalawan (Riau)	Getah (*Daemonorops angustifolida* Mart)
		Lipat kain (Riau)	Manau (*Calamus manau*)
2	Rian Rotan	Padang (Sumbar)	Fitrit (dari jenis sega)
		Padang (Sumbar)	*Core* (dari jenis manau dan tabu-tabu)
		Pelalawan (Riau)	Getah (*Daemonorops angustifolida* Mart)
		Mandau (Riau)	Dahanan (*Korthalsia flageris* Miq)
		Siak (Riau)	Sega (*Calamus caesius*)
		Tapung (Riau)	Manau (*Calamus manau*)
3	Kirana Rotan	Padang (Sumbar)	Fitrit (dari jenis sega)
		Padang (Sumbar)	*Core* (dari jenis manau)
		Lipat Kain (Riau)	Sega (*Calamus caesius*)
		Lipat Kain (Riau)	Dahanan (*Korthalsia flageris* Miq)
		Tapung (Riau)	Manau (*Calamus manau*)
		Lipat Kain (Riau)	Getah (*Daemonorops angustifolida* Mart)

[1]Mahasiswa Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau
[2]Dosen Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau

Jenis rotan yang digunakan sebagai bahan baku pada industri kerajinan rotan di Kecamatan Rumbai berasal dari daerah Riau maupun luar Riau. Jenis rotan yang digunakan yaitu rotan sega (*Calamus caesius*), rotan semambu (*Calamus scipionum* Loureiro), rotan getah (*Daemonorops angustifolida* Mart), rotan manau (*Calamus manau*), rotan dahanan (*Korthalsia flageris* Miq), dan rotan fitrit dari jenis sega, dan rotan *core* dari jenis mananu dan tabu-tabu.

Jenis rotan yang berasal dari Padang merupakan rotan hasil olahan pabrik yang terbagi menjadi dua yaitu rotan fitrit dan rotan *core*. Rotan fitrit berasal dari bagian dalam (inti) tanaman rotan yang menyerupai lidi dengan diameter berkisar antara 1-6 mm dan panjang mencapai 6 m yang digunakan untuk bahan anyaman. Pemanfaatan bagian luar dari bahan baku rotan fitrit yaitu sebagai tali pengikat yang biasanya digunakan dalm pembuatan kerangka. Bentuk rotan fitrit dapat dilihat pada Gambar 2.

Gambar 2. Rotan Fitrit

Rotan *core* juga merupakan rotan olahan dari pabrik namun diameternya cukup besar yaitu mulai dari 9-25 mm yang digunakan sebagai kerangka mebel. Bentuk rotan *core* dari jenis manau dapat dilihat pada Gambar 3.

Gambar 3. Rotan *Core* dari Jenis Manau

Biaya pengiriman rotan fitrit dan rotan *core* dari Padang bervariasi, untuk 1 *pack* (75 batang) rotan *core* yaitu sebesar Rp. 30.000,00 dan upah bongkar Rp. 8.000,00. Sedangkan untuk rotan fitrit 1 bundel (50 kg) yaitu sebesar Rp. 40.000,00. Sebagian besar sumber bahan baku rotan pada industri kerajinan rotan di Kecamatan Rumbai berasal dari Padang.

4. Proses Produksi Kerajinan Rotan

Assauri (1999) menyatakan bahwa produksi merupakan suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*).

a. Alat dan Bahan

Peralatan yang digunakan dalam proses pengolahan kerajinan rotan pada ketiga usaha dagang adalah sama. Data mengenai alat yang digunakan pada proses pengolahan kerajinan rotan disajikan pada Tabel 2.

Tabel 2. Alat yang digunakan pada ketiga UD

No.	Alat
1	Gunting rotan
2	Gunting paku
3	Meteran
4	Pensil
5	Martil
6	Kaleng cat bekas
7	Kuas
8	Mur
9	Gergaji rotan
10	Kakak Tua
11	Kompressor

[1]Mahasiswa Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau
[2]Dosen Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau

12	Amplas
13	Sekrup
14	Engkol duduk
15	Engkol berdiri
16	Tabung gas
17	Solder
18	Paku tembak
19	Parang
20	Bor listrik
21	Mesin jahit

Berikut fungsi dari beberapa alat yang digunakan yaitu :

a. Engkol duduk
   Berfungsi untuk meluruskan rotan yang digunakan untuk pembuatan rangka.
b. Engkol berdiri
   Berfungsi untuk membengkokkan rotan yang digunakan pada saat pembuatan kerangka mebel.
c. Solder
   Berfungsi pada dua bagian pekerjaan, yaitu pada saat pembuatan kerangka (memanaskan rotan) dan pada saat *finishing* (membakar bulu-bulu halus pada rotan).
d. Bor listrik
   Berfungsi untuk membuat lubang sebagai tempat untuk tiang anyaman.

Bahan yang digunakan dalam proses pengolahan kerajinan rotan pada ketiga UD tidak sama. Pada UD. Kirana Rotan ada menggunakan eceng gondok pada anyaman tudung saji. Data mengenai bahan yang digunakan pada proses pengolahan kerajinan rotan disajikan pada Tabel 3.

Tabel 3. Bahan yang digunakan pada ketiga UD

No.	Bahan		
	UD. Elsindo	**UD. Rian**	**UD. Kirana**
1	Tali pengikat	Tali pengikat	Tali pengikat
2	Belkote melamine	Belkote melamine	Belkote melamine
3	Vernis	Vernis	Eceng gondok
4	Paku	Paku	Paku
5	Wantex	Wantex	Vernis
6	Cat tembok	Cat tembok	Busa
7	Kaca	Kaca	Kaca
8	Busa	Busa	Wantex
9	Plastik busa	Plastik busa	Plastik busa
10			Cat tembok

UD. Kirana rotan menggunakan eceng gondok yang dimanfaatkan sebagai bahan tambahan pada anyaman tudung saji dengan tujuan dapat menambah nilai seni dan kreatifitas produk sehingga dapat menambah nilai jual produk.

b. Tahapan Pengolahan Kerajinan Rotan dari Barang Setengah Jadi Hingga Barang Jadi

Pengolahan barang jadi bervariasi tergantung dari produk yang akan dihasilkan. Proses yang dilewati biasanya, membuat pola, selanjutnya merakit komponen struktural, mengikat rakitan, pemakuan, penyekrupan, pemboran dan penyulaman. Bahkan untuk meningkatkan nilai estetika dapat juga dilakukan penempelan dengan bahan non rotan. Hasil dari proses ini diperoleh barang jadi yang dapat langsung dijual (Shawalita, 2014).

Berdasarkan data yang diperoleh secara garis besar tahapan dalam pengerjaan kerajinan rotan untuk mebel di Kecamatan Rumbai terdiri dari pembuatan kerangka, penganyaman dan *finishing.* Berikut rangkaian

[1]Mahasiswa Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau
[2]Dosen Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau

dan penjelasan tahapan pengerjaan kerajinan rotan untuk kursi dan meja (mebel) :

1. Pembuatan Kerangka
    a. Tentukan desain yang disesuaikan dengan ukuran bahan baku (diameter, panjang). Adapun diameter dan panjang standar rotan yang digunakan 30-35 mm dan panjang 20-35 cm.
    b. Seleksi bahan yang akan digunakan dengan melakukan pemilihan warna.
    c. Ukur panjang rotan yang dibutuhkan untuk bagian kaki, sandaran, tangan dan dudukan (untuk kursi), bagian tepi penyangga (untuk meja) serta komponen jari-jari kemudian potong dengan menggunakan gergaji rotan.
    d. Ukur batas-batas pemanasan bagian rotan yang akan dibengkokkan dengan menggunakan meteran dan pensil.
    e. Panaskan bagian yang akan dibengokkan dengan solder dan lakukan pembengkokkan dengan menggunakan engkol duduk maupun engkol duduk.
    f. Ikat bagian yang sudah dibengkokkan dengan menggunakan tali fitrit.
    g. Dinginkan selama 1-2 jam untuk menghilangkan kadar air rotan.
    h. Lakukan perakit antara bagian kaki, penyangga, tangan dan kedudukan (untuk kursi), perakitan antara bagian kaki dan bagian tepi (untuk meja) dengan paku atau sekrup dan kokohkan kerangka dengan cara mengikatnya menggunakan tali fitrit.
    i. Pasang jari-jari dudukan kursi dan jari-jari meja.

2. Penganyaman
    a. Pasang tiang anyaman dengan menggunakan paku tembak atau dilubangi dengan bor listrik. Jenis rotan yang digunakan yaitu rotan fitrit.
    b. Dalam satu lubang dipasang dua rotan fitrit dengan jarak masing-masing antar tiang 2,5 cm.
    c. Untuk bagian yang dibor lubang ditutupi dengan menggunakan lem rakol.
    d. Ambil 3 rotan fitrit dan mulai membuat pilin tiga pada bagian dasar tiang untuk memperkokoh anyaman.
    e. Anyaman dapat dimulai dari pinggir kiri, masukkan rotan dengan cara melipat dua.
    f. Mulai penganyaman dengan memasukkannya secara selang-seling (atas-bawah) hingga ke ujung.
    g. Jika penganyaman terputus, tambahkan rotan dengan cara diselipkan kembali pada tiang.
    h. Pada bagian ujung anyaman rotan dilipat dan kemudian dipaku.

3. *Finishing*
    a. Amplas bagian yang tidak rata dan bagian yang kasar dengan menggunakan amplas kasar (amplas 180).
    b. Dompol untuk menutup bagian paku dan bagian yang tidak rata.
    c. Lakukan pembakaran atau pengguntingan untuk menghilangkan bulu-bulu halus.
    d. Amplas kembali dengan menggunakan amplas halus (amplas 240).
    e. Tahapan pengecatan biasanya menggunakan cat tembok (impra) atau dengan wantex .
    f. Keringkan dengan cara dijemur dibawah sinar matahari sekitar setengah jam hingga satu jam.
    g. Jika masih terdapat bulu halus, lakukan lagi pembakaran atau pengguntingan.
    h. Lakukan pengecatan dengan menggunakan belkote melamine dan sebagian ada yang divernis dengan tujuan untuk mengkilapkan warna.
    i. Jemur kembali selama lebih kurang satu jam.

Produk anyaman (keranjang parsel) menggunakan bahan baku jenis rotan fitrit. Sebelum melakukan pengolahan, pada rotan fitrit dilakukan pewarnaan terlebih dahulu dengan menggunakan wantex. Pemilihan warna disesuaikan dengan kreatifitas maupun permintaan dari konsumen. Berikut ini adalah langkah-langkah pengerjaannya produk keranjang parsel :

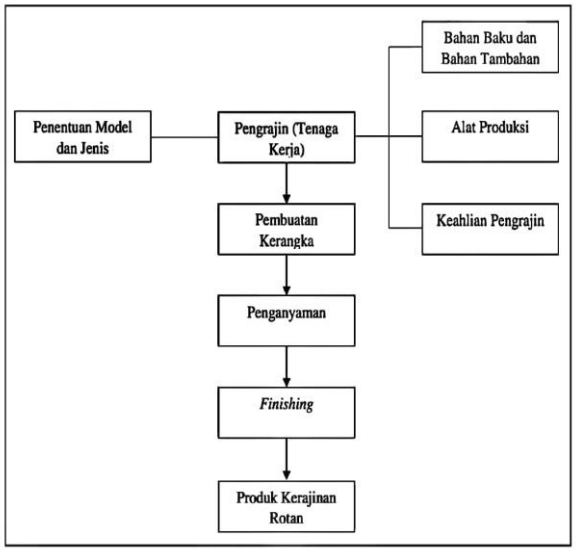
a. Tentukan desain produk yang diinginkan (misalnya keranjang parsel).
b. Tentukan alasnya, menggunakan triplek atau anyaman rotan. Adapun panjang alas yang dibutuhkan yaitu 8

[1]Mahasiswa Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau
[2]Dosen Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau

cm dan lebar 4 cm untuk keranjang ukuran sedang.

c. Buat lubang tiang penyangga dengan menggunakan bor listrik ataupun dengan cara menggunakan paku tembak.
d. Ambil 3 rotan fitrit dan mulai membuat pilin tiga pada bagian dasar tiang.
e. Mulai masukkan rotan dari bagian tepi dengan cara melipat dua.
f. Mulai penganyaman dengan memasukkannya secara selang-seling.
g. Kunci anyaman dengan cara melipat rotan dan paku dengan menggunakan paku tembak. Pasang lagi pilin 3 pada bagian atas keranjang untuk menutup anyaman.
h. Pasang tangkai keranjang dengan menggunakan rotan sega, dan pada bagian luar rotan sega dililit dengan rotan fitrit.

Pada produk anyaman juga dilakukan tahap *finishing*, yang mana tidak jauh berbeda dari tahap *finishing* pada produk mebel. Sesuai penjelasan diatas, maka dapat disimpulkan secara garis besar tahapan dalam pengolahan kerajinan rotan seperti terlihat pada Gambar 11.



Gambar 4. Skema Pengolahan Kerajinan Rotan

c. Jenis dan Jumah Produk yang Dihasilkan

Jenis produk yang dihasilkan dari ketiga UD kerajinan rotan yang ada di Kecamatan Rumbai Kota Pekanbaru hampir sama. Jenis produk yang dihasilkan terbagi dua, yaitu produk mebel dan produk anyaman dengan berbagai macam ukuran. Data mengenai jenis produk yang dihasilkan oleh industri kerajinan rotan di Kecamatan Rumbai disajikan pada Tabel 4.

Tabel 4. Jenis produk yang dihasilkan

No.	Jenis Produk	Nama Usaha Dagang		
		Elsindo	Rian	Kirana
1	Kursi tamu		✓	✓
2	Kursi teras	✓	✓	✓
3	Kursi goyang	✓	✓	✓
4	Kursi santai	✓	✓	✓
5	Kursi biro	✓		
6	Kursi makan	✓	✓	
7	Kursi anak-anak	✓		
8	Keranjang buah	✓	✓	✓
9	Keranjang kantor	✓		✓
10	Keranjang parsel	✓	✓	✓
11	Keranjang hantaran	✓		✓
12	Pembatas ruangan	✓	✓	✓
13	Meja makan	✓	✓	
14	Vas bunga	✓		
15	Tudung saji	✓	✓	✓
16	Pemukul kasur	✓		✓
17	Gantungan hiasan lampu	✓		✓
18	Ayunan bayi (pakai			✓

[1]Mahasiswa Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau
[2]Dosen Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau

	tali)			
19	Kuda-kuda	✓	✓	✓
20	Tongkat			✓
21	Hulahup	✓	✓	✓
22	Bola takraw			✓
23	Capin	✓		✓
24	Keranjang motor		✓	✓
25	Keranjang kain	✓	✓	✓
26	Tempat pensil			✓
27	Ayunan bayi (pakai kaki)	✓	✓	✓
28	Topi panda	✓		✓
29	Piring saji	✓		✓
30	Keranjang kantor			✓
	Jumlah	24	15	25

Berdasarkan tabel diatas jenis produk olahan terbanyak yaitu UD. Kirana Rotan dengan jumlah 25 dan jenis produk olahan terendah yaitu pada UD. Rian Rotan yang berjumlah 15. UD. Elsindo lebih banyak memproduksi berbagai jenis olahan untuk mebel (meja, kursi) karena sering mendapat pesanan kursi dan meja untuk hotel maupun perusahaan. UD. Kirana Rotan lebih banyak memproduksi berbagai jenis anyaman (keranjang, tudung saji, topi panda), sedangkan UD. Rian Rotan lebih banyak memproduksi jenis olahan sesuai dengan pesanan konsumen. Jumlah produk yang dihasilkan oleh industri kerajinan rotan berkaitan erat dengan jumlah pekerja yang ada. Hal ini sesuai dengan pendapat Machfudz (2007) faktor produksi tenaga kerja merupakan faktor produksi yang penting untuk diperhatikan dalam proses produksi.

Berdasarkan hasil wawancara terhadap jumlah pekerja, rata-rata jumlah produksi perbulan dan jumlah penjualan pada bulan terakhir maka diperoleh data yang disajikan pada Tabel 5.

Tabel 5. Jumlah pekerja, rata-rata jumlah produksi perbulan dan jumlah penjualan

No	Nama Usaha Dagang	Jumlah Pekerja	Rata-rata Jumlah Produksi Per bulan		Penjualan Pada Bulan Agustus (2017)	
			Mebel	Anyaman	Mebel	Anyaman
1	Elsindo	12	9-13	25-60	9	22
2	Rian Rotan	3	4-7	15-45	3	15
3	Kirana Rotan	5	7-10	30-55	7	26

Jumlah tenaga kerja berpengaruh terhadap produksi, jika jumlah tenaga kerja sedikit maka akan membutuhkan waktu yang lama dalam proses produksi dan sebaliknya. Hal ini sesuai dengan pendapat Sulistiana (2015) yang menyatakan bahwa kenaikan jumlah tenaga kerja akan berpengaruh terhadap banyaknya hasil produksi. Hal ini juga sesuai dengan keadaan industri kerajinan rotan yang masih menggunakan alat maupun mesin manual dimana jumlah tenaga kerja sangat berpengaruh positif terhadap proses produksi untuk menghasilkan barang.

[1]Mahasiswa Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau
[2]Dosen Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau

Jumlah penjualan produk pada bulan terakhir (Agustus 2017) paling banyak pada UD. Elsindo untuk mebel yaitu sebanyak 9 unit sedangkan untuk anyaman yaitu pada UD. Kirana Rotan sebanyak 26. UD. Elsindo lebih banyak menjual produk mebel karena UD ini lebih banyak memproduksi berbagai jenis mebel dan sering mendapat pesanan dari hotel ataupun kantor untuk produk mebel. Sedangkan pada UD. Kirana Rotan lebih banyak menjual produk anyaman, hal ini diduga karena letaknya yang strategis, dimana UD ini merupakan UD yang pertama dijumpai jika konsumen datang dari arah Kecamatan Senapelan. Selain itu juga karena tata letak produk, yang mana pada bagian depan UD ini lebih dominan produk anyaman sehingga pembeli lebih mudah untuk melihatnya.

5. Saluran Distribusi dan Pemasaran Bahan Baku dan Produk

a. Saluran Distribusi dan Pemasaran Bahan Baku Rotan

Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik industri kerajinan rotan di Kecamatan Rumbai mengenai distribusi bahan baku maka diperoleh data sebagai berikut :

a. Saluran distribusi bahan baku rotan yang berasal dari Padang (Sumatera Barat) yaitu : petani → pedagang Pengumpul I → Pedagang Pengumpul II → pengolahan awal (pabrik) → Industri Pengolahan barang jadi
b. Saluran distribusi bahan baku rotan yang berasal dari Pelalawan, Siak, Mandau, Tapung dan Lipat Kain (Riau) yaitu : petani → pedagang pengumpul → industri pengolahan

b. Saluran Distribusi dan Pemasaran Produk

Distribusi erat kaitannya dengan pemasaran yang mana merupakan alat untuk menyalurkan sebuah produk kepada konsumen. Konsep dalam pemasaran yaitu mulai dari pemenuhan produk, penetapan harga, pengiriman barang dan mempromosikan barang (Dewi, 2015). Dalam hal ini pemilik (produsen) bertindak sebagai distributor yang memasarkan produk rotan kepada konsumen maupun pengecer yang biasanya sudah ada langganan.

Saluran distribusi produk yang digunakan pada usaha dagang kerajinan rotan di Kecamatan Rumbai ada dua. Berikut jenis saluran distribusi berdasarkan hasil wawancara dengan informan :

a. Produsen → konsumen

Produsen langsung menjual produk olahannya kepada konsumen tanpa menggunakan perantara. Pembeli langsung datang ke tempat penjualan produk (UD), baik produk yang sudah dipesan terlebih dahulu maupun memilih langsung jenis produk sesuai kebutuhan dan selera..

b. Produsen → pengecer → konsumen

Produsen menjual produk olahan kepada pengecer dan kemudian pengecer menjual produk kepada konsumen. Pengecer biasanya mengambil berbagai jenis kursi santai dan keranjang buah maupun keranjang parsel yang kemudian mereka jual langsung kepada konsumen.

KESIMPULAN DAN SARAN

Bahan baku rotan pada industri kerajinan rotan di Kecamatan Rumbai berasal dari daerah Riau (Siak, Tapung, Lipat kain, Mandau, Sungai Pagar dan Pelalawan) dan luar Riau (Sumatera Barat). Jenis rotan yang digunakan yaitu rotan sega (*Calamus caesius*), rotan semambu (*Calamus scipionum* Loureiro), rotan getah (*Daemonorops angustifolida* Mart), rotan manau (*Calamus manau*), rotan dahanan (*Korthalsia flageris* Miq), rotan fitrit dari jenis sega dan rotan *core* dari jenis manau dan tabu-tabu.

Tahapan pengolahan kerajinan rotan untuk mebel di Kecamatan Rumbai terdiri dari penentuan model, pembuatan kerangka, penganyaman dan *finishing*. Sedangkan untuk anyaman terdiri dari penentuan model, pengukuran bahan, penganyaman dan *finishing*.

Saluran distribusi bahan baku rotan antara lain sebagai berikut :

a. Bahan baku yang berasal dari Padang (Sumatera Barat) yaitu : petani → pedagang pengumpul I → pedagang pengumpul II → pengolah (pabrik) → industri pengolahan barang jadi.
b. Bahan baku rotan yang berasal dari Riau yaitu : petani → pedagang pengumpul → industri pengolahan

[1]Mahasiswa Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau
[2]Dosen Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau

Sedangkan saluran distribusi dan pemasaran produk yang digunakan ada dua yaitu :

a. Produsen → konsumen
b. Produsen → pengecer → konsumen

Saran dalam penelitian ini yaitu Perlu dilakukan penelitian lebih lanjut mengenai potensi dan ketersediaan bahan baku rotan di alam khususnya di Riau.

DAFTAR PUSTAKA

Assauri S. 1999. **Manajemen Produksi dan Operasi**. LPFE–Universitas Indonesia. Jakarta.

Badan Pusat Statistik (BPS). 2016. **Statistik Daerah Kecamatan Rumbai.** Pekanbaru.

Budita S. 2014. **Analisis Sumber dan Penggunaan Modal Tenaga Kerja UKM Mitra Furniture Rumbai, Pekanbaru**. http://portalgaruda.org.com. Diakses pada 5 Februari 2017.

Dewi N.K. 2015. **Analisis Kebijakan Distribusi Bahan Baku Rotan dengan Pendekatan Dinamik Sistem Studi Kasus Rotan Indonesia**. Jurnal Perencanaan Wilayah dan Kota, Vol. 26, No. 3.

Mahchfudz M. 2007. **Dasar-Dasar Ekonomi Mikro**. Prestasi Pustaka Publisher. Malang.

Sugiyono. 2009. **Metode Penelitian Kuantitaif dan Kualitatif**. Alfabeta. Bandung.

Sulistiana S.D. 2015. **Pengaruh Jumlah Tenaga Kerja Dan Modal Terhadap Hasil Produksi Industri Kecil Sepatu dan Sandal di Desa Sambiroto Kecamatan Sooko Kabupaten Mojokerto.** Skirpsi. Program Studi Ekonomi Fakultas Ekonomi. Universitas Negeri Surabaya. Surabaya

Winartha I.M. 2006. **Metodologi Penelitian Sosial Ekonomi**. CV. Andi Offset . Yogyakarta

Shawalita. 2014. **Pengolahan Rotan Untuk Bahan Baku Mebel Dan Kerajinan**. Balai Penelitian Kehutanan. Palembang. http://www.fordamof.org//files/Pengolahan_Rotan.pdf. Diakses pada 6 Januari 2017.

[1]Mahasiswa Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau
[2]Dosen Jurusan Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Riau