

# PKM Pelatihan Pengrajin Kursi Rotan, Manajemen Produksi, Mekanisasi dan Vertikal Marketing Pada Usaha Mikro Kecil Menengah

Arif Rahman Hakim\*, Narti Eka Putria<sup>2</sup>, Nurul Azwanti<sup>3</sup>

<sup>1</sup>Jurusan/Program Studi Manajemen, Fakultas Manajemen

<sup>2</sup>Jurusan/Program Akuntansi, Fakultas Akuntansi

<sup>3</sup>Jurusan/Program Manajemen, Fakultas Manajemen

<sup>1,2,3</sup>STIE Nagoya Indonesia, Kompl. Widya Bina Ummah, Kibing, Kec. Batu Aji, Kota Batam, Kepulauan Riau 29424

\*e-mail : [Arif.ibn06@gmail.com](mailto:Arif.ibn06@gmail.com)

No HP: +62 852-7008-5861

## Informasi Artikel

Diterima Redaksi: 23 Mei 2022

Revisi Akhir: 26 Mei 2022

Diterbitkan Online: 31 Mei 2022

Kata Kunci:

Pembinaan; Pengrajin; Kursirotan; Manajemen Produksi; Mekanisasi; Vertikal Marketing

## Abstrak

Hingga saat ini, produksi kursirotan yang dipimpin bagi Usaha Mikro, Kecil dan Menengah masih umum. Rotan diproduksi atas dasar pesanan langsung dari konsumen bagi pengrajin. Teknologi produksi belum menyentuh teknologi mekanik, sehingga membutuhkan waktu produksi yang lama. Metode pelaksanaan kegiatan adalah pelaksanaan kegiatan pengenalan Manajemen Produksi. Pada kegiatan ini diperkenalkan model proses produksi proses kontinyu, memberikan pemahaman tentang pola perencanaan produksi, yang meliputi perencanaan proses produksi sistem pemantauan terkait ketersediaan bahan baku, jenis produk jumlah produk. diproduksi pada saat ini periode mendatang, cara menggunakan peralatan sampai mereka tahu cara menggunakannya. Workshop pengembangan model kursirotan terbaru.

## 1. PENDAHULUAN

Rotan merupakan salah satu hasil hutan bukan kayu yang memiliki nilai ekonomi yang sangat tinggi dan dapat dimanfaatkan hampir di semua bidang kehidupan manusia. Rotan merupakan bahan baku dalam produksi produk mebel yang masih disukai bagi masyarakat umum. Salah satunya adalah kursi yang digunakan sebagai tempat duduk. Hal ini didasarkan pada keunggulan bahan baku rotan yaitu mudah dibentuk, ditekuk atau ditekuk. Pemanfaatan teknologi pengolahan rotan menjadi salah satu kunci perkembangan industri mebel ini khususnya di beberapa pulau di Indonesia. Teknologi yang digunakan menyesuaikan dengan sifat mekanik rotan. Industri pengolahan adalah kegiatan ekonomi yang melakukan operasi untuk mengubah produk utama secara mekanis atau manual. menjadi produk jadi atau setengah jadi. atau barang yang nilainya lebih rendah dari barang yang nilainya lebih tinggi. Mitra yang dipilih adalah Mitra 1: Kelompok Usaha Gabungan Kursirotan

Furniture "Mohimondalo". Partner 2 adalah Kelompok Usaha Gabungan Mebel Rotan Kursi "Iloheluma".

Usaha kreatif mebel rotan yang dirintis bagi para mitranya dimulai pada tahun 1991, dimulai dari produksi peralatan rumah tangga rotan, atas minat Pak Arif Surusa, menerima pesanan mebel rotan dari tetangga dan kerabat. Pengembangan mebel rotan menjadi kursi meja produk rotan sederhana. Barang-barang lainnya hanyalah barang-barang rumah tangga, seperti wadah makanan yang biasa digunakan saat hajatan, dan lain sebagainya. Sebagian besar kegiatan produktif ini hanya dilakukan bagi ibu rumah tangga untuk mengisi waktu luang; mereka bukan dikembangkan dalam bisnis / industri apa pun. Sistem penjualan mebel rotan diterapkan sepenuhnya bagi setiap pengrajin yang sebagian besar mengaku memiliki pelanggan sendiri.

Mebel rotan Mitra 1 Kube dinamai menurut nama ketua kelompok "Mohimondalo" Arif Surusa. Mitra 1 saat ini

memiliki 2 karyawan, yang masing-masing memiliki peran dalam produksi furnitur kursi rotan dengan keterampilan yang diperlukan.



Gambar 1. Pengrajin Rotan Mohimondalo



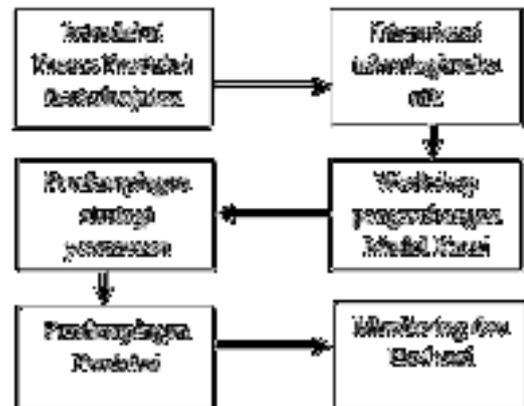
Gambar 2. Kerajinan Rotan Iloheluma

Langkah pertama adalah membersihkan kulit rotan menggunakan pisau tangan. Fase kedua adalah pembentukan rangka, dimana rotan dipanaskan dengan kompor pemanas atau dikeringkan di bawah oven. Fase ketiga adalah fase bonding, pada fase ini menggunakan paku sebagai penghubung antar bagian rotan. Fase ke-4 adalah fase pembuatan bantal/kursi, pada fase ini tempat duduk dibuat dengan peralatan biasa.

Setiap bagian bantal/kursi dipaku dengan tenaga manusia. Fase 5 adalah fase pengecatan, pada fase ini pengecatan dilakukan dengan menggunakan tenaga manusia yaitu dengan kuas cat. Beberapa metode produksi menggunakan peralatan teknologi mekanik, khususnya proses penyambungan, menggunakan bor listrik, paku, pengecatan dengan cat pernis / duko. Hasilnya sedikit berbeda, terlihat lebih halus dan lebih rapi daripada menggunakan cara biasa seperti yang dilakukan bagi Mitra 1.

## 2. METODE

Dalam industri rotan, teknologi mekanik atau proses mekanisasi menjadi kunci utama kualitas produk kursi rotan. Keunggulan bahan rotan menjadi alasan mengapa kursi rotan masih diminati bagi penggemarnya. Pelaksanaan program kerjasama masyarakat pada Kelompok Usaha Bersama Mebel Ratan merupakan program pengabdian kepada masyarakat, yang dilaksanakan secara terencana-terencana.



Gambar 3. Alur alur kegiatan PKM.

Program ini dibangun dalam beberapa fase kegiatan, khususnya:

- Pengenalan model proses berkelanjutan
- Diseminasi teknologi mekanik, khususnya pengenalan peralatan mekanik pelatihan.
- Workshop ide kreatif model furniture rotan terbaru
- Dukungan strategi pemasaran

## 3. HASIL DAN DISKUSI

A. Pengenalan model produksi berkelanjutan (proses berkelanjutan)

Kegiatan ini dilakukan melalui pendekatan perkenalan, dengan menggunakan metode komunikasi persuasif. Melalui Program Kemitraan Masyarakat, diskusi diadakan di Mohimondalo Mitra akan membeli bahan baku dengan modal awal dari konsumen. Kondisi ini mempengaruhi lamanya produksi yang akan membuang waktu dalam proses pengadaan bahan baku.

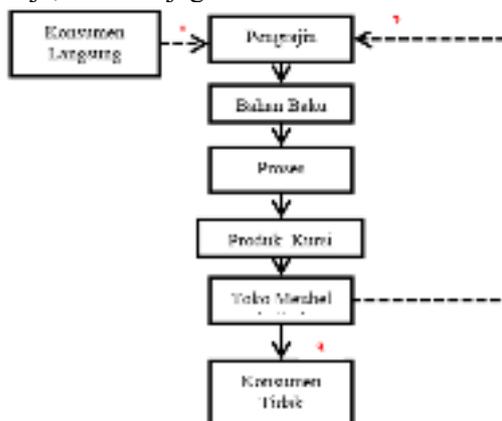
Solusi yang diberikan kepada mitra bagi tim PKM adalah melalui pengenalan ketersediaan bahan baku, khususnya rotan jadi. Keterbatasan modal menjadi kendala utama untuk menghambat pasokan bahan baku. Metode yang diusulkan kesepakatan

telah dicapai antara mitra bahwa semua anggota kelompok dapat berinvestasi atau berinvestasi dalam pembelian bahan baku.



**Gambar 4.**Ketersediaan bahan baku Rotan

Stok bahan baku terdiri dari rotan utama siap olah (bahan untuk rangka) rotan kecil untuk pengikat sambungan. Dari ketersediaan bahan baku, mitra dapat merencanakan produksi, mengelola beban kerja, dan menjaga kualitas bahan baku.



**Gambar 5.**Aliran produksi terus menerus

Setelah melakukan penyimpanan bahan baku, mitra membuka sistem penjualan untuk menjamin kestabilan proses produksi, menggunakan 3 jalur pemesanan. Order line 1 adalah konsumen langsung yang datang ke lokasi mitra (produsen). Konsumen ini biasanya datang langsung dengan model kursi khusus atau sesuai dengan kebutuhan konsumen yang mendesak. Order line 2 adalah untuk menerima pertanyaan dari rekanan toko furniture atau pengelola showroom. Order line 3 terutama konsumen bukan langsung yang datang ke toko furniture. Dari model aliran produksi ini mempengaruhi perputaran modal mitra

yang lebih cepat; produksi dilakukan secara stabil.

## B. Diseminasi teknologi mekanik

a) Teknik pengupasan kulit rotan Kegiatan ini dilakukan dengan metode difusi teknologi. Kegiatan awal adalah mengajarkan teknik mengupas kulit rotan. Hingga saat ini, rekan-rekan mengupas kulit rotan menggunakan pisau tipe gagang (pisau dapur). Hasil yang diperoleh dari teknik ini menunjukkan bahwa permukaan rotan kasar dan bukan rata. Proses mengekspos kulit rotan cukup memakan waktu dan membutuhkan banyak tenaga. Selama kegiatan ini, solusi jenis pisau cukur / smoothing digunakan. Untuk memudahkan proses pencukuran kulit rotan, terlebih dahulu rendam rotan dalam air selama 30 menit. Hal ini menyebabkan permukaan kulit rotan menjadi lembut. Kemudian gunakan bangku untuk memberikan posisi yang nyaman dan bebas dalam gerakan mengupas. Teknik mengupas yang diberikan sesuai dengan Gambar 6 di bawah ini.



**Gambar 6.**Teknik Capping Kulit Rotan menggunakan silet

b) Teknik Pembengkokan Rotan (Bending/Bending) Kegiatan ini dilakukan melalui metode edukasi. Teknik pembengkokan rotan yang masih dilakukan mitra menggunakan api yang keluar dari tungku minyak atau dengan cara menjemur rotan di bawah air panas. Teknik ini bukan efisien

karena membutuhkan biaya pembelian minyak tanah yang saat ini langka dan cukup mahal. Jika mitra menggunakan metode pengeringan panas, hasilnya bukan merata dan sangat tergantung pada kondisi cuaca sehari-hari. Solusi yang diberikan melalui kegiatan pelatihan pendampingan adalah dengan mengajari rekan-rekan cara menggunakan pemanas kompor. Pesawat/handle type spray (semprot) digunakan pada kompor gas. Teknik ini memudahkan rotan menjangkau seluruh permukaan rotan, sehingga lebih mudah untuk melipat atau melipat rotan. Besar kecilnya api bisa dikondisikan. Rotan yang sudah dipanaskan tersebut kemudian langsung dibentuk sesuai dengan rangka kursi. Setelah itu, rotan yang ditekan diberi tali pengunci/pengikat dan didiamkan selama 60-90 menit. Hal ini dilakukan untuk mendapatkan ular derik permanen (bukan mudah untuk langsung kembali). Teknik membungkuk yang diajarkan kepada mitra ditunjukkan pada Gambar 7;



**Gambar 7.** Teknik Pembungkukan / Pembungkukan Rotan:

- c) Teknik Penyambungan Ujung Rotan  
Operasi ini dilakukan melalui metode pendidikan difusi teknologi mekanik. Pada teknik penyambungan ujung rotan yang selama ini digunakan mitra menggunakan paku sesuai ukuran

diameter rotan. Teknik ini cukup baik untuk memberikan kekuatan ikatan yang kuat terhadap berat kursi. Namun, teknik ini membuat permukaan persendian terlihat bukan rata atau bukan rata. Solusi yang diberikan adalah pelatihan penggunaan mesin bor penggunaan paku ulir. Teknik ini menyederhanakan proses komunikasi bagi karyawan lebih cepat dan mudah. Setelah menyelesaikan proses penyambungan, lanjutkan ke ujung batang penghubung dengan solusi teknis. Teknik ini dilakukan untuk menutup ujung sambungan rotan antara posisi horizontal rotan antara posisi rotan vertikal. Penyambungannya menggunakan rotan kecil yang dibagi menjadi beberapa bagian, kemudian dililitkan. Spiral rotan yang melingkari ujung-ujung sambungan rotan perlu ditata dengan rapi untuk memberikan nilai seni dan estetika tampilan yang lebih dinamis.



**Angka 8.** Teknik mengikat ujung sambungan rotan

- d) Kursi/bantal kursi Teknik pembuatan kursi belakang Kegiatan ini dilakukan dengan metode pelatihan teknologi mekanik. Selama ini Mitra sudah membuat jok rangka/bantal kursi kursi rotan kayu yang bisa dirakit sesuai ukuran kursi. Kemudian, untuk

memberikan efek fleksibel pada bantalan, digunakan ban karet yang menempel pada kayu. Saat memasang ban karet, gunakan teknik penguncian dengan paku manual. Teknik ini membutuhkan banyak tenaga dan membutuhkan waktu yang lama. Solusinya adalah melalui pelatihan penggunaan senjata paku dan paku air. Alat ini menggunakan mesin kompresi yang membutuhkan tekanan udara untuk mengoperasikan staples udara paku senjata.



**Gambar 9.** Teknik Pelapis / Filling

- e) Teknik menghaluskan dan mengecat permukaan rotan serut kemudian dicetak dan dirakit sesuai model yang diinginkan. Rotan yang dikumpulkan memiliki permukaan yang kasar akibat proses pengelupasan. Untuk mendapatkan permukaan kursi yang lebih halus, terlebih dahulu diampelas / ditaburi tepung sebelum dicat. Ukuran kertas 00, yang memiliki tingkat bidang yang sesuai untuk menghaluskan permukaan rotan. Rangka rotan yang sudah dihaluskan dicat dengan teknik varnish. Alat yang digunakan adalah mesin pernis yang dapat memberikan efek warna yang merata pada permukaan rotan. Agar proses pengecatan lebih mudah digunakan, aplikasikan warna yang lebih natural.



### **Gambar 10.** Teknik meratakan kursi rotan C. Workshop Pengembangan Model Kursirotan

Kegiatan ini dilakukan melalui pendekatan pendidikan. Model kursi yang diproduksi bersama dengan furnitur kursi rotan sejak berdirinya kelompok usaha tersebut adalah ventilator. Satu set kursi rotan berbentuk kipas seharga Rp. Model kursi kipas angin ditunjukkan pada Gambar 10. Model kursi rotan model kursi tamu voltron ini diproduksi melalui program pelatihan.



**Gambar 11.** Set kursi AC (model lama)



**Gambar 12.** Set kursi model Voltron (model terbaru)

Kursi rotan Voltron memiliki tampilan ergonomis yang lebih modern. Tingkat kekuatan kaki kursi lebih kuat dipadukan dengan kursi berlengan yang lebih nyaman. Set kursi model Voltron dijual seharga Rp.

Rp. Dengan modal produksi sekitar Rs 1.500.000. 1.000.000.

#### D. Dukungan untuk strategi pemasaran

Melalui kemitraan pemasaran ini, mitra dapat memproduksi kursirotan setiap hari tanpa harus menunggu pesanan konsumen. Setiap produk kursi yang dihasilkan langsung dikirim ke toko furniture. Melalui kerjasama ini, para mitra usaha kursirotan menyepakati harga jual sejumlah kursi yang diterima dari pemilik toko mebel, yaitu Rp. 1.200.000. Harganya yang sedikit murah sehingga pemilik toko furnitur bisa mendapatkan keuntungan dari koleksi kursirotan.



**Gambar 13.** Pemasaran kursirotan melalui mitra toko mebel (vertikal pemasaran)

#### 4. KESIMPULAN

Kesimpulan yang dapat diambil dari kegiatan Pengabdian kepada Masyarakat (PKM) ini adalah diberikan solusi manajemen produksi yang berkelanjutan (ongoing process) kepada mitra untuk masalah manajemen produksi, dengan penekanan pada penguatan sumber daya bahan baku. Masalah teknologi produksi yang semula merupakan sistem mekanis, diselesaikan dengan menggunakan peralatan mekanik pada setiap fase produksi. Perkembangan model kursirotan menghasilkan model kursi tamu yang disebut model Voltron. Dukungan strategi pemasaran telah mengarah pada strategi pemasaran metode pemasaran vertikal. Pemasaran melalui kemitraan dengan pemilik toko furnitur.

#### Referensi

- Biro Pusat Statistik. (2017). Kecamatan Duingingi dalam jumlah tahun 2017
- Iyus Kusnaedi, Ajeng S P. Sistem pembengkokan pada daur ulang

kursirotan Cirebon. Jurnal Rekajiva Vol. 01 No. 02, Januari 2013

Maddaremmeng A. Penennungi. Transformasi ekonomi Indonesia. Seri 2: Yayasan Perpustakaan Obor, Indonesia, Jakarta; 2017

Nanang Dwi W. Studi Produksi Komoditas Rotan di Jawa Timur. Jurnal Ilmiah Inovasi, vol. 13 No.3, 2013

Toni DP, Fatkhurohman Gatot S. Kerajinan Rotan dan Bahan Sintetis Desa Balearjosari, Kecamatan Blimbing, Kota Malang: Jurnal Pemberdayaan Masyarakat (JPM): Butir 02 No. 02, 2017