

This file has been cleaned of potential threats.

If you confirm that the file is coming from a trusted source, you can send the following SHA-256 hash value to your admin for the original file.

46a1e6302af1c309f1b2169cfc4b0361f659acec4de844e00036c84611a0e103

To view the reconstructed contents, please SCROLL DOWN to next page.

PENGOLAHAN DAN NILAI TAMBAH BAMBU DI TASIKMALAYA, JAWA BARAT

PROCESSING AND ADDED VALUE OF BAMBOO IN TASIKMALAYA, WEST JAVA

Tri Sulistyati Widyarningsih, Eva Fauziyah dan Devy Priambodo Kuswanto
Balai Penelitian dan Pengembangan Teknologi Agroforestry
Jl. Raya Ciamis-Banjar Km 4 Pamalayan, PO BOX 5 Ciamis 46201
Telp. (0265) 771352, Fax. (0265) 775866; Email: dlist23@yahoo.com

Diterima: 5 November 2019; Direvisi: 4 Maret 2020; Disetujui: 26 Juni 2020

ABSTRAK

Bambu merupakan tanaman multiguna yang sudah dimanfaatkan masyarakat dari generasi ke generasi. Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan pengolahan bambu serta menganalisis nilai tambahnya di Kabupaten Tasikmalaya, Jawa Barat. Data dikumpulkan pada bulan April - Desember 2016 melalui wawancara menggunakan kuesioner dan observasi lapang terhadap pengrajin bambu dan kemudian diolah dan dianalisis secara kuantitatif dan deskriptif. Hasil penelitian menunjukkan bahwa masyarakat mengolah bambu menjadi produk anyaman berupa ayakan, *boboko*, *haseupan*, *hihid*, keranjang piknik, *nyiru*, *pipiti*, dan tempat parcel, serta produk non anyaman berupa celengan, gantungan kunci, gelas, jam dinding, kap lampu, kotak undangan, mangkok, piala, pigura, teko, tempat surat, dan tempat tissue. Rata-rata nilai tambah produk anyaman sebanyak Rp 131.197,21 atau 9,11 % dari rata-rata nilai tambah produk non anyaman sebanyak Rp 1.439.742,42. Rata-rata rasio nilai tambah produk anyaman sebesar 0,83 sedangkan rata-rata rasio nilai tambah produk non anyaman sebesar 0,90. Usaha anyaman bambu lebih banyak dilakukan oleh masyarakat meskipun nilai tambahnya lebih rendah daripada produk non anyaman karena pasarnya sudah terbentuk dan lebih stabil. Pasar kerajinan anyaman lebih luas dari produk bambu lainnya, terutama untuk produk perabotan rumah tangga. Sebaliknya, meskipun usaha non anyaman memiliki nilai tambah yang lebih tinggi, tetapi pangsa pasarnya lebih sedikit dan segmennya khusus sesuai jenis produknya. Masyarakat sebaiknya menjual bambu dalam bentuk olahan karena akan bernilai ekonomi tinggi daripada dalam bentuk batang. Satu batang bambu jika diolah dapat menghasilkan nilai hingga jutaan rupiah, sedangkan jika dijual dalam bentuk batang hanya bernilai Rp 10.000 - 50.000. Kata kunci: bambu, pengolahan, nilai tambah, anyaman, non anyaman

ABSTRACT

Bamboo is a multipurpose plant that has been used by the people for generations. This study aimed to describe the processing of bamboo and analyze its added value in Tasikmalaya Regency, West Java. Data was collected in April - December 2016 through interviews using questionnaires and field observations of bamboo craftsmen, and then were processed and analyzed quantitatively and descriptively. The community processed bamboo into woven products such as ayakan, boboko, haseupan, hihid, picnic basket, nyiru, pipiti, and parcel, as well as non-woven products such as piggy banks, key chains, glasses, wall clocks, lampshades, invitation boxes, bowl, cup, frame, teapot, letterbox, and tissue box. The average added value of woven products was IDR 131,197.21 or 9.11 % of the non-woven products, which was IDR 1,439,742.42. The average added value ratio of woven products is 0,83 and 0,90 for non-woven products. Bamboo woven business for household products is mostly done because the market has formed, stable, and has a wider scope even though it has lower added value. The market of non-woven products is smaller and specific even though it has a higher added value. A bamboo stem is only valued IDR 10,000 – 50,000, so it should be sold in processed products rather than the original form.

Keywords: bamboo, processing, added value, woven, non-woven

PENDAHULUAN

Indonesia mempunyai potensi bambu yang melimpah. Sejak dilakukan gerakan penanaman

bambu secara nasional pada tahun 1995, bambu semakin banyak tersebar di seluruh wilayah Indonesia (Gerbono & Djarijah, 2005). Kini, Indonesia menjadi

negara urutan ketiga sebagai penghasil bambu terbesar di dunia (Hantoro & Mardiono, 2018) juga peringkat ketiga pengekspor bambu setelah India dan Tiongkok (Puspita, 2018). Bambu mempunyai sejumlah manfaat baik secara ekologi maupun ekonomi. Penanaman bambu dapat meningkatkan penyerapan air dan volume air tanah, meningkatkan konservasi lahan dan untuk perbaikan lingkungan. Dilaporkan juga bahwa satu hektar tanaman bambu dapat menyerap sekitar 12 ton karbondioksida (Widnyana, 2008). Bambu yang ditanam sebagai tanaman konservasi juga berdampak bagi peningkatan ekonomi masyarakat.

Bambu sangat potensial digunakan sebagai bahan substitusi pemakaian kayu. Hal ini ditunjang dengan ketersediaan bambu yang cukup banyak, mudah didapat, dan harga yang relatif murah (Darwis *et al.*, 2017). Keunggulan yang dimiliki bambu disebutkan oleh Arsad (2015) adalah dari segi kecepatan pemenuhan bahan baku maupun dari karakteristik bahan dan sifat pengerjaannya. Aneka rupa pemanfaatan bambu mendorong pengembangan budidaya dan penciptaan produk berbasis bambu yang dapat dikembangkan di masyarakat untuk meningkatkan nilai tambah bambu. Nilai tambah suatu produk pertanian merupakan pertambahan nilai suatu komoditas karena suatu proses pengolahan, pengangkutan, atau penyimpanan dalam suatu proses produksi (Tim kajian nilai tambah, 2012). Nilai tambah adalah selisih antara nilai produk dengan nilai biaya bahan baku dan input lainnya, tidak termasuk tenaga kerja (Hayami *et al.*, 1987). Pengolahan batang bambu menjadi aneka produk termasuk kerajinan merupakan upaya untuk meningkatkan nilai tambah bambu (Wulandari *et al.*, 2015). Sudah sejak lama, batang bambu ditebang dan dijual untuk berbagai keperluan seperti bahan konstruksi maupun diolah menjadi aneka peralatan rumah tangga, kerajinan, dan souvenir (Arsad, 2015; Eskak, 2012). Usaha pengolahan dan pemanfaatan bambu sejalan dengan usaha pemberdayaan masyarakat untuk pengembangan produk unggulan yang mendorong masyarakat memanfaatkan potensi komoditas yang ada di daerahnya dan menciptakan nilai tambah yang tinggi (Yufit *et al.*, 2017).

Kerajinan bambu merupakan salah satu karya seni asli Indonesia (Taru *et al.*, 2017) yang dibuat dengan bahan baku dari bambu yang dijadikan suatu produk yang mempunyai nilai fungsi dan hiasan (Sasmitha & Ayuningsasi, 2017). Produk kerajinan bambu yang merupakan produk paling populer dari aneka bentuk pengolahan bambu, sangat memerlukan sentuhan peningkatan nilai tambah guna

meningkatkan kualitas produk dan daya saingnya. Hasil kajian Abdillah *et al.* (2017) di beberapa usaha kecil menengah (UKM) kerajinan bambu di Kota Bandung memperlihatkan bahwa dengan mengolah batang bambu menjadi aneka kerajinan seperti gantungan kunci, hiasan dinding, souvenir, dan aneka alat musik bambu seperti angklung, arumba, calung, dan gitar, mampu memberikan nilai tambah bambu yang tinggi dengan menerapkan strategi pengelolaan UKM yang baik. Usaha pemberdayaan masyarakat dengan peningkatan nilai tambah bambu dapat dilakukan dengan kegiatan pendidikan dan pelatihan kepada para pengrajin bambu mengenai peningkatan kualitas produk, diversifikasi produk, dan juga strategi pemasarannya (Sarno, 2018).

Salah satu sentra pengolahan bambu di Jawa Barat berada di Kabupaten Tasikmalaya yang terkenal dengan kerajinan bambunya (Dewi, 2020). Olahan bambu dari Tasikmalaya menyumbang 24 % (1.521.398 buah) dari total produksi olahan bambu di Provinsi Jawa Barat sebanyak 6.384.678 buah (Dinas Kehutanan Provinsi Jawa Barat, 2017). Produk kerajinan bambu di Tasikmalaya merupakan kerajinan rakyat yang telah hidup sejak lama dan dikembangkan secara turun temurun (Sakri, 2009) dan banyak berbentuk produk anyaman baik untuk bangunan maupun peralatan rumah tangga (Lubis, 2008). Kerajinan anyaman bambu merupakan usaha yang sederhana dengan memanfaatkan bambu, menggunakan modal yang tidak besar, peralatan yang sederhana dan merupakan keterampilan menganyam yang diturunkan turun-temurun (Nurhidayah *et al.*, 2015). Produk kerajinan bambu berupa anyaman, dipilih untuk berbagai keperluan diantaranya karena harganya relatif murah dibandingkan dengan produk yang terbuat dari kayu (Nani & Abubakar, 2018).

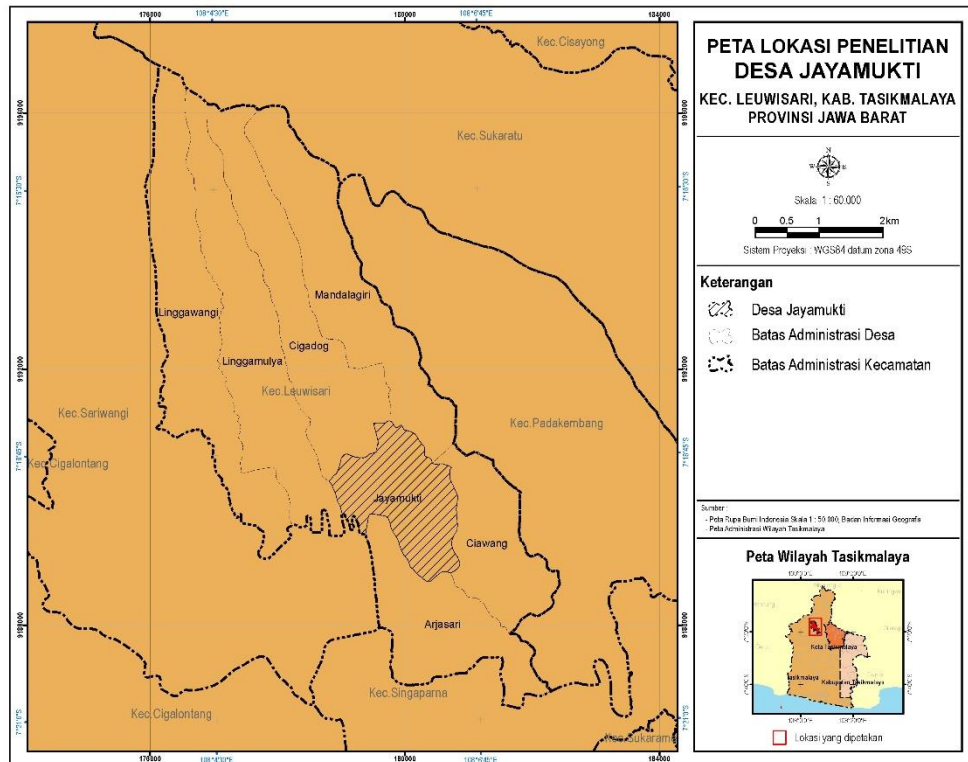
Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan pengolahan bambu dan menganalisis nilai tambahnya. Hasil penelitian ini bermanfaat sebagai informasi pendukung program Bambu Juara Bambu Jawa Barat (Baju Baja) yang digulirkan di Jawa Barat dengan membangun 100 desa kreatif dan melatih para pemuda desa untuk kreatif serta membangun wirausaha muda di desa (Seputarnews, 2019).

METODE PENELITIAN

Penelitian dilakukan di Kabupaten Tasikmalaya, Provinsi Jawa Barat pada bulan April - Desember 2016. Pemilihan lokasi dilakukan secara *purposive sampling* yaitu pengambilan sampel berdasarkan kriteria tertentu (Wulandari *et al.*, 2015) atau berdasarkan pertimbangan tertentu menyesuaikan

tujuan penelitian (Mantra & Kasto, 1989). Kabupaten Tasikmalaya merupakan salah satu sentra pengolahan bambu di Provinsi Jawa Barat. Desa Jayamukti Kecamatan Leuwisari (Gambar 1) dipilih menjadi lokasi penelitian berdasarkan rekomendasi dari Dinas Kehutanan Kabupaten Tasikmalaya, dimana desa tersebut merupakan salah satu desa yang memiliki banyak pengrajin bambu serta terdapat kelompok pengrajin bambu turun-temurun dan pernah

mendapatkan bantuan peralatan pengolahan bambu dari BPDAS Cimanuk-Citanduy. Kecamatan Leuwisari termasuk wilayah awal perkembangan kerajinan bambu di Tasikmalaya (Lubis, 2008; Sakri, 2009). Leuwisari dalam angka 2018 (BPS Kabupaten Tasikmalaya, 2018) menyebutkan adanya 10 unit industri kerajinan anyaman berada di Desa Jayamukti dengan pengrajin sebanyak 147 orang atau sebanyak 34 % dari total pengrajin di Kecamatan Leuwisari.



Gambar 1. Peta lokasi penelitian

Data dikumpulkan dari 21 orang pengrajin di Desa Jayamukti yang mengembangkan kerajinan anyaman bambu. Data tentang kerajinan bambu non anyaman sebagai bahan perbandingan dikumpulkan dari 4 orang pengrajin bambu non anyaman dari Kecamatan Leuwisari dan Kecamatan Manonjaya Kabupaten Tasikmalaya; Kecamatan Cijeungjing Kabupaten Ciamis, serta Kecamatan Cimahi Kabupaten Bandung Selatan. Data tentang kerajinan bambu non-anyaman hanya berasal dari 4 orang karena jumlah pengrajin bambu non anyaman tidak sebanyak pengrajin bambu anyaman. Sampel diambil dengan cara *snowball* yaitu cara memperoleh informasi dengan cara menemui orang pertama dan setelah wawancara pertama berakhir, peneliti meminta yang bersangkutan menunjuk orang lain yang dapat diwawancarai untuk melengkapi informasi

sebelumnya hingga informasi yang dikumpulkan sudah jenuh (Bungin, 2007).

Pengumpulan data dilakukan melalui wawancara menggunakan kuesioner serta observasi lapang. Data yang dikumpulkan yaitu motivasi responden mengembangkan usaha bambu, ragam olahan bambu yang diproduksi, bahan baku olahan bambu, peralatan pengolahan, proses pengolahan, biaya produksi, jumlah produksi, serta harga produk. Data biaya produksi, jumlah produksi dan harga produk berguna untuk melakukan perhitungan nilai tambah serta keuntungan pengolahan bambu. Analisis nilai tambah merujuk pada Hayami *et al.*, (1987) dengan membandingkan nilai bahan baku dengan nilai hasil pengolahan bahan baku. Asumsi yang digunakan dalam perhitungan yaitu: 1) perhitungan nilai tambah dilakukan pada setiap jenis olahan bambu yang dikelompokkan dalam produk anyaman dan non

anyaman; 2) input bambu yang digunakan yaitu batang bambu sesuai spesifikasi yang diperlukan untuk pengolahan produk dalam waktu per hari; 3) kapasitas produksi dihitung berdasarkan data kapasitas per hari; 4) data harga yang digunakan dalam perhitungan adalah data harga setempat sesuai waktu pengumpulan data. Data yang diperoleh selanjutnya diolah, dianalisis dan disajikan secara kuantitatif dan deskriptif.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Provinsi Jawa Barat merupakan salah satu provinsi penghasil bambu di Indonesia dengan produksi pada tahun 2017 sebanyak 28.188.914 batang dengan 9,68 % nya (2.780.113 batang) berasal dari Kabupaten Tasikmalaya (Dinas Kehutanan Provinsi Jawa Barat, 2018). Bambu terutama jenis bambu tali (*Gigantochloa apus* KURS) tumbuh di kampung-kampung di seluruh wilayah Tasikmalaya yang menjadi bahan baku anyaman bambu (Sakri, 2009) dengan prosentase mencapai 67,29 % dibanding jenis lainnya (Dewi, 2020). Bambu lainnya yaitu jenis bambu surat (*Gigantochloa verticillata*), bambu gombong (*Gigantochloa psedoarundinaceae*), bambu haur hijau (*Bambusa vulgaris var. Vitata*), bambu haur

kuning (*Bambusa vulgaris var. Striata*), bambu temen (*Gigantochloa robusta*), bambu hitam (*Gigantochloa atroviolacea*), bambu ater (*Gigantochloa atter*), bambu tamiang (*Schizostachyum blumei*), dan bambu bitung/petung (*Dendrocalamus asper*) (Dewi, 2020).

Kerajinan anyaman bambu cenderung dibuat oleh masyarakat secara turun-temurun (Murti & Murwandani, 2018; Nurhidayah *et al.*, 2015; Setiawan, 2010; Sopandi, 2017), berbeda dengan kerajinan non anyaman yang dibuat karena adanya bekal kreatifitas serta pendidikan seni dari pengrajin. Motivasi utama pengrajin menekuni usaha anyaman bambu karena tidak memiliki pekerjaan lain, mengisi waktu luang, dan melanjutkan usaha yang sudah dirintis keluarga. Usaha anyaman bambu lebih banyak dilakukan secara perorangan dengan atau tanpa melibatkan anggota keluarga (suami, istri, anak) di saat waktu luang. Kerajinan anyaman yang dibuat oleh masyarakat tergolong dalam bentuk kerajinan fungsional yang dipergunakan untuk menunjang kehidupan sehari-hari dan bukan bersifat pelengkap atau estetika berbeda dengan kerajinan non anyaman yang sebagian besar bersifat pelengkap atau kebutuhan estetika. Beberapa produk olahan bambu yang dihasilkan oleh pengrajin tertera pada Tabel 1.

Tabel 1. Ragam produk olahan bambu

| No. | Nama produk | Wilayah produksi | Fungsi |
|----------------------|----------------------|--|---|
| A Anyaman | | | |
| 1 | Ayakan | Rajadesa (Tanjungsukur, Tanjungsari), Jatinegara, Selaawi, Leuwisari | Tempat bumbu, tempat meniriskan peralatan rumah tangga sehabis dicuci, tempat menjemur kerupuk, tempat masakan, dan lain-lain |
| 2 | Dingkul | Cibelah, Rajadesa | Tempat menyimpan peralatan, tempat mengangkut masakan ke kebun, tempat mengangkut hasil panen, tempat menjual tahu, dan lain-lain |
| 3 | Boboko | Leuwisari | Tempat nasi di meja makan |
| 4 | Aseupan | Jatinegara, Selaawi, Tanjungsukur, Tanjungsari, Leuwisari | Tempat menanak nasi |
| 5 | Nyiru | Jatinegara, Selaawi, Tanjungsukur, Tanjungsari | Tempat untuk membersihkan beras, tempat untuk mendinginkan nasi, dan lain-lain |
| 6 | Dudukuy/ Cetok | Cihanjuang | Topi untuk beraktivitas di kebun |
| 7 | Furing sangu | Selaawi | Tempat nasi yang akan dimasak |
| 8 | Jubung | Leuwisari | Tempat buah |
| 9 | Ebeg | Leuwisari | Kerangka tempat buah |
| 10 | Hihid | Leuwisari | Kipas |
| 11 | Wengku | Leuwisari | Penguat berbagai anyaman bambu (ketika proses finishing) |
| 12 | Tali | Leuwisari | Pengikat sayuran |
| 13 | Pipiti | Leuwisari | Tempat nasi/ bingkisan ketika hajatan |
| 14 | Kotak hias | Leuwisari | Tempat buah, tempat hantaran |
| 15 | Keranjang piknik | Leuwisari | Tempat bekal piknik |
| 16 | Tempat lalapan | Leuwisari | Tempat sayur lalapan |
| 17 | Tempat pernik-pernik | Leuwisari | Tempat perhiasan, tempat pernik-pernik |
| B Non anyaman | | | |
| 1 | Angklung | Manonjaya | Alat musik |
| 2 | Celengan | Manonjaya | Tempat menyimpan uang |

| No. | Nama produk | Wilayah produksi | Fungsi |
|-----|---|------------------------|---|
| 3 | Gantungan kunci | Manonjaya | Gantungan kunci |
| 4 | Gelas bambu | Cijeungjing dan Cimahi | Peralatan minum |
| 5 | Hiasan meja | Manonjaya | Hiasan di atas meja |
| 6 | Jam dinding | Manonjaya | Jam dinding, penunjuk waktu |
| 7 | Kap lampu | Manonjaya | Lampu hias |
| 8 | Kotak rokok | Manonjaya | Tempat rokok |
| 9 | Piala | Manonjaya | Piala kejuaraan/ perlombaan |
| 10 | Pigura | Manonjaya | Tempat memasang foto, tempat hiasan dinding |
| 11 | Pipa rokok | Cijeungjing | Peralatan merokok |
| 12 | Set piring, gelas, sendok, garpu, pisau | Cimahi | Peralatan makan |
| 13 | Tas | Leuwisari | Tempat laptop dan lain-lain |
| 14 | Teko | Cijeungjing dan Cimahi | Peralatan minum |
| 15 | Tempat bumbu | Cijeungjing | Tempat garam halus, merica bubuk, ketumbar, dan lain-lain |
| 16 | Tempat pensil | Manonjaya | Tempat alat tulis |
| 17 | Tempat surat | Manonjaya | Tempat surat, amplop, kertas pesan |
| 18 | Tempat tisu | Cijeungjing | Tempat tisu gulung |
| 19 | Tempat undangan | Manonjaya | Tempat undangan |

Sumber: data primer, 2016

Tabel 2. Kriteria bahan baku kerajinan bambu anyaman dan non anyaman

| No. | Nama produk | Bahan baku | Kriteria bahan baku | Tujuan |
|----------------------|--|---|---|--|
| A Anyaman | | | | |
| 1 | <i>Jubung</i> | Bambu tali | Berumur muda (<i>saadi</i>) Lurus dan besar | Supaya mudah dibelah depan (<i>ngahuwa/nyirah</i>), ruas bambu ke bawah makin pendek tapi tidak ada yang terbuang Mudah dianyam, sesuai dengan ukuran yang dibutuhkan dan hasilnya banyak |
| 2 | <i>Wengku</i> | Bambu tali | Berumur tua dan lurus | Agar awet, hasilnya bagus dan tidak <i>peot</i> (mengkerut) |
| 3 | <i>Ebeg</i> | Bambu tali | <i>Saadi</i> (sedang), lurus dan besar | Mudah <i>dihuwa</i> dan dibentuk anyaman, supaya hasilnya bagus dan banyak |
| 4 | <i>Boboko</i> | Bambu tali | Yang berumur sedang, umur 6 bulan, pada bulan September | Lebih mudah dibuat, kalau terlalu tua jadi <i>rangu</i> (mudah patah) |
| 5 | Ayakan, <i>nyiru</i> | Bambu tali dengan jarak antar ruas minimal 30 cm | Bambu <i>saadi</i> atau adiknya yang tua, berumur 1-2 tahun | Mudah dibentuk anyaman karena kalau berumur tua untuk material |
| 6 | Tali | Bambu tali | Berumur muda, sedang | Mudah digunakan |
| 7 | <i>Pipiti</i> | Bambu tali | Lurus, panjang dan besar | Mudah digunakan |
| 8 | <i>Hihid/</i> kipas | Ruas bambu tali bagian tengah bawah 65 – 80 cm | Berumur <i>saadi</i> , umur 6 bulan (pertengahan, tidak terlalu muda dan tidak terlalu tua) | Karena lentur sehingga memudahkan untuk dibentuk dan tidak banyak yang terbuang |
| 9 | <i>Haseupan/</i> pengukus | Ruas bambu tali bagian tengah bawah dengan panjang 75 – 80 cm | Yang ruasnya panjang | Menyesuaikan ukuran haseupan |
| B Non anyaman | | | | |
| 1 | Tas | Bambu tali | Tua (bukan <i>saadi</i>) dan ukuran sedang | Bambu yang tua warnanya lebih mengkilat, yang ukuran sedang untuk tempelan yang ditipiskan |
| 2 | Gelas | Bambu tali | Umur minimal 3 bulan | Mudah dibentuk |
| 3 | Celengan, pigura, gantungan kunci, dan lain-lain | Bambu betung | Sudah besar dan tua (sudah putih) | Agar tidak mudah keriput dan menyusut |

Sumber: data primer, 2016

Bambu untuk kerajinan anyaman memiliki persyaratan yang berbeda dengan bambu untuk konstruksi. Bambu untuk anyaman dipilih yang masih muda dengan umur sekitar 1 tahun. Bambu yang masih muda mempunyai sifat lebih mudah dibentuk daripada bambu yang sudah tua yang dipergunakan untuk konstruksi. Bambu untuk anyaman biasanya berasal dari bambu tali karena tidak mudah rusak apabila mengalami penyusutan (Murti & Murwandani, 2018). Bambu untuk kerajinan non anyaman menggunakan bambu betung karena diameternya cukup besar, sehingga dapat dikreasikan sesuai bentuk alamnya tanpa terlalu banyak melakukan perubahan bentuk (Eskak, 2012). Namun untuk produk kerajinan yang berukuran kecil seperti gelas, gantungan kunci dan alat musik (angklong) seringkali juga menggunakan bambu dengan diameter yang kecil seperti bambu tali serta bambu hitam. Kriteria bahan baku yang diperlukan untuk membuat kerajinan bambu (anyaman dan non anyaman) menurut responden tertera pada Tabel 2.

Pengrajin anyaman memperoleh bahan baku dengan cara menebang bambu yang dimiliki di kebun,

membeli dari petani, bandar bambu, atau pengepul bambu yang dibayar dengan uang tunai, serta mengambil bahan baku dari pengepul kerajinan anyaman yang dibayar dengan cara potong harga produk kerajinan. Pengrajin non anyaman memperoleh bahan baku dengan cara membeli dari petani atau bandar bambu dengan pembayaran menggunakan uang tunai. Harga bambu tali berkisar Rp 10.000 - 15.000 per batang, bambu gombang Rp 15.000 - 25.000 per batang, bambu hitam Rp 20.000 - 25.000 per batang, bambu betung Rp 50.000 per batang, serta bambu pringgadani yang digunakan untuk hiasan Rp 1.000 per batang.

Pengrajin terkadang merasa kesulitan memperoleh bahan baku sehingga harus mencari ke petani atau bandar bambu non langganan. Jika bahan baku benar-benar tidak ada, pengrajin beristirahat dari aktivitas membuat kerajinan hingga bahan baku tersedia lagi. Pembuatan kerajinan anyaman dan non anyaman memerlukan beberapa peralatan serta bahan penolong sebagaimana tertera pada Tabel 3.

Tabel 3. Peralatan dan bahan penolong pembuatan kerajinan bambu

| No. | Nama peralatan/ bahan | Umur ekonomi rerata (tahun) | Harga rerata (Rp) | Fungsi |
|--------------------|-------------------------------|-----------------------------|-------------------|--|
| A Peralatan | | | | |
| 1 | Asahan gergaji (kikir) | 0,25 | 25.000 | Menajamkan gergaji |
| 2 | Asahan pisau | 5 | 16.500 | Menajamkan pisau |
| 3 | <i>Bedog</i> | 6,8 | 46.700 | Memotong bambu |
| 4 | Bor tangan | 2 | 350.000 | Membuat lubang |
| 5 | Ember | 1 | 50.000 | Tempat untuk mencelup bambu yang diawetkan atau diwarnai |
| 6 | Gergaji | 5,6 | 40.200 | Memotong bambu |
| 7 | Golok | 6 | 57.500 | Memotong bambu |
| 8 | Gunting | 2 | 20.000 | Memotong tali |
| 9 | Gunting stek | 2 | 35.000 | Merapikan anyaman |
| 10 | <i>Jarak</i> | 10 | 5.000 | Mengukur anyaman |
| 11 | Kampak | 2 | 40.000 | Memotong bambu |
| 12 | Kuas kecil | 0,08 (1 bulan) | 5.000 | Mempernish atau mewarnai anyaman |
| 13 | Katel | 5 | 120.000 | Memasak pewarna |
| 14 | Meteran | 2,54 | 4.000 | Mengukur anyaman |
| 15 | Palu kecil | | 20.000 | Memasang paku |
| 16 | Pensil 2B | 0,02 (1 minggu) | 3.000 | Menggambar pola, menandai ukuran |
| 17 | Pisau | 5,8 | 13.300 | Membelah bambu |
| 18 | Pisau raut | 3 | 17.500 | Merapikan belahan bambu |
| B Bahan | | | | |
| 1 | H ₂ O ₂ | 1 jerigen | 300.000 | Memutihkan/ mengawetkan anyaman hidid |
| 2 | Lem | Per 1,5 kodi | 8.000 | Merekatkan anyaman |
| 3 | Lem alteco | 1 biji | 7.500 | Merekatkan anyaman |
| 4 | Lem korea | 1 tube | 7.000 | Merekatkan anyaman, bisa digunakan untuk jumbo 4 kodi |

| No. | Nama peralatan/ bahan | Umur ekonomi rerata (tahun) | Harga rerata (Rp) | Fungsi |
|-----|-----------------------|-----------------------------|-------------------|--|
| 5 | Paku | 1 dus | 15000 | Menggabungkan anyaman, bisa digunakan untuk jumbo 6 kodi |
| 6 | Rotan | 1 buah 1,5 m | 12.000 | Untuk gagang <i>hihid</i> 4-5 buah |
| 7 | Tali kuning | 1 buah 4 meter | 10.000 | Untuk mengikat anyaman <i>hihid</i> ke gagang, bisa digunakan untuk 4-8 buah |
| 8 | Wantek/ pewarna | 1 ons | 30.000 | Untuk mewarnai <i>hihid</i> |

Sumber: data primer, 2016

Proses pembuatan kerajinan bambu anyaman menurut responden cukup mudah karena mereka sudah terbiasa melakukannya. Penganyaman dilakukan setiap hari oleh responden setelah selesai menyelesaikan pekerjaan di rumah, sekitar pukul 07.00 WIB hingga sore bahkan malam hari. Responden beristirahat menganyam ketika waktu makan siang atau beribadah sholat. Beberapa produk kerajinan bambu anyaman yang dihasilkan di Kecamatan Leuwisari, Tasikmalaya beserta nilai tambahnya tertera pada Tabel 4.

Tabel 4 menunjukkan bahwa nilai tambah tertinggi produk anyaman terdapat pada produk tempat lalapan dengan nilai tambah Rp 439.995,40 dan rasio nilai tambah 0,97 %. Faktor konversi terbanyak pada pembuatan rangkai *hihid* yaitu dengan satu batang bambu dapat menghasilkan 110 rangkai *hihid*, tetapi rasio nilai tambahnya tidak dapat melebihi produk tempat lalapan karena harga rangkai *hihid* hanya Rp 600,00/buah. Rasio nilai tambah

terendah terdapat pada produk tas sebanyak 0,60 yang juga dipengaruhi oleh faktor konversi dari sebatang bambu hanya menghasilkan satu buah tas. Nilai tersebut harus dimaksimalkan dengan memanfaatkan sisa bambu untuk pembuatan produk lainnya yang memiliki nilai jual.

Berbeda dengan kerajinan anyaman yang tidak menggunakan mesin dalam pembuatannya, sebagian pembuatan kerajinan non-anyaman memerlukan peralatan mesin. Pengrajin bambu non anyaman di Manonjaya mengembangkan kerajinan dengan cara bubut, potong, tempel dan dihias dengan cara *disungging* (dilukis menggunakan besi panas), sedangkan pengrajin bambu non anyaman di Desa Jayamukti memproduksi kerajinan dengan cara potong dan tempel. Pengrajin memproduksi kerajinan dari awal hingga akhir seorang diri pada pukul 07.00 - 15.00 WIB. Tenaga kerja tambahan yang masih kerabat dilibatkan jika terdapat banyak pesanan.

Tabel 4. Produk kerajinan bambu anyaman Kecamatan Leuwisari, Tasikmalaya

| No. | Variabel | | Ayakan | Ebeg | <i>Hihid abrag warna dengan anak</i> | <i>Hihid abrag warna tanpa anak</i> | Jubung | Jumbo |
|-----|--------------------------------|-----------------|------------|-----------|--------------------------------------|-------------------------------------|-----------|------------|
| 1 | Output (produk/hari) | (1) | 1,67 | 0,62 | 15,00 | 14,28 | 3,00 | 0,57 |
| 2 | Input bahan baku (batang/hari) | (2) | 0,33 | 0,17 | 0,15 | 0,14 | 0,40 | 0,29 |
| 3 | Faktor konversi | (3)=(1)/(2) | 5,00 | 3,75 | 100,00 | 100,00 | 7,50 | 2,00 |
| 4 | Harga produk (Rp/produk) | (4) | 22.500,00 | 13.250,00 | 750,00 | 625,00 | 5.500,00 | 120.000,00 |
| 5 | Harga bahan baku (Rp/batang) | (5) | 15.000,00 | 12.500,00 | 12.500,00 | 12.500 | 12.500,00 | 12.500,00 |
| 6 | Input lainnya (Rp) | (6) | 1.002,52 | 1.336,70 | 97,35 | 141,58 | 14,61 | 20.519,18 |
| 7 | Nilai output (Rp/batang) | (7) = (3)x(4) | 112.500,00 | 49.687,50 | 75.000,00 | 62.500,00 | 41.250,00 | 240.000,00 |
| 8 | Nilai tambah (Rp/batang) | (8)=(7)-(5)-(6) | 96.497,48 | 35.850,80 | 62.402,65 | 49.858,42 | 28.735,39 | 206.980,82 |
| 9 | Rasio nilai tambah (%) | (9)=(8)/ (7) | 0,86 | 0,72 | 0,83 | 0,80 | 0,70 | 0,86 |

Tabel 4. Lanjutan

| No. | Variabel | | Keranjang piknik | Kotak hias | Nyiru | Rangka boboko | Rangkai hihid | Tampah |
|-----|--------------------------------|-------------------|------------------|------------|------------|---------------|---------------|-----------|
| 1 | Output (produk/hari) | (1) | 2,00 | 2,50 | 30,00 | 3,48 | 11,00 | 2,00 |
| 2 | Input bahan baku (batang/hari) | (2) | 0,20 | 0,50 | 2,00 | 0,09 | 0,10 | 0,40 |
| 3 | Faktor konversi | (3)=(1)/(2) | 10,00 | 5,00 | 15,00 | 40,00 | 110,00 | 5,00 |
| 4 | Harga produk (Rp/produk) | (4) | 20.000,00 | 15.000,00 | 17.500,00 | 2.250,00 | 600,00 | 17.500,00 |
| 5 | Harga bahan baku (Rp/batang) | (5) | 15.000,00 | 15.000,00 | 12.500,00 | 15.000,00 | 12.500,00 | 15.000,00 |
| 6 | Input lainnya (Rp) | (6) | 6.785,71 | 75,00 | 334,17 | 810,00 | 3,28 | 1.002,52 |
| 7 | Nilai output (Rp/batang) | (7) = (3)x(4) | 200.000,00 | 75.000,00 | 262.500,00 | 90.000,00 | 66.000,00 | 87.500,00 |
| 8 | Nilai tambah (Rp/batang) | (8) = (7)-(5)-(6) | 178.214,29 | 59.925,00 | 249.665,83 | 74.189,90 | 53.496,72 | 71.497,48 |
| 9 | Rasio nilai tambah (%) | (9) = (8)/(7) | 0,89 | 0,80 | 0,95 | 0,82 | 0,81 | 0,82 |

Tabel 4. Lanjutan

| No. | Variabel | | Tas | Tempat lalapan | Tempat pernak-pernik dengan tutup | Tempat pernak-pernik tanpa tutup | Jumlah | Rerata |
|-----|--------------------------------|-------------------|-----------|----------------|-----------------------------------|----------------------------------|--------------|------------|
| 1 | Output (produk/hari) | (1) | 0,50 | 2,00 | 2,00 | 2,00 | 92,62 | 5,79 |
| 2 | Input bahan baku (batang/hari) | (2) | 0,50 | 0,06 | 0,10 | 0,07 | 5,49 | 0,34 |
| 3 | Faktor konversi | (3)=(1)/(2) | 1,00 | 35,00 | 20,00 | 30,00 | 489,25 | 30,58 |
| 4 | Harga produk (Rp/produk) | (4) | 87.500,00 | 13.000,00 | 12.500,00 | 7.500,00 | 355.975,00 | 22.248,44 |
| 5 | Harga bahan baku (Rp/batang) | (5) | 12.500,00 | 15.000,00 | 15.000,00 | 15.000,00 | 220.000,00 | 13.750,00 |
| 6 | Input lainnya (Rp) | (6) | 22.500,00 | 4,60 | 3.392,86 | 2.261,90 | 60.282,09 | 3.767,63 |
| 7 | Nilai output (Rp/batang) | (7) = (3)x(4) | 87.500,00 | 455.000,00 | 250.000,00 | 225.000,00 | 2.379.437,50 | 148.714,84 |
| 8 | Nilai tambah (Rp/batang) | (8) = (7)-(5)-(6) | 52.500,00 | 439.995,40 | 231.607,14 | 207.738,10 | 2.099.155,41 | 131.197,21 |
| 9 | Rasio nilai tambah (%) | (9) = (8)/(7) | 0,60 | 0,97 | 0,93 | 0,92 | 13,28 | 0,83 |

Sumber: data primer diolah, 2020

Pemesanan kerajinan bambu non anyaman memerlukan waktu minimal 2 (dua) bulan sebelumnya karena bambu perlu dikeringkan terlebih dahulu. Pengeringan bertujuan untuk menjaga kestabilan dimensi bambu, perbaikan warna permukaan, perlindungan terhadap serangan jamur dan bubuk basah, memudahkan dalam pengerjaan lebih lanjut, menguatkan bambu (Padmaningrum *et al.*, 2010), serta mengawetkan batang bambu karena jika tidak dirawat dengan benar dapat terserang hama, rayap,

dan mudah berlumut (Arsallya, 2016). Setelah proses pembuatan kerajinan selesai, kerajinan dapat diberi hiasan dengan cara disungging (dilukis menggunakan panas listrik). Tulisan hasil sungging yang salah dapat dikoreksi dengan cara *dikerik* dan dilanjutkan lagi tulisannya. Biaya sungging sederhana Rp 500, sedangkan yang rumit Rp 1.000. Proses menyungging mirip seperti membatik. Beberapa pengrajin sudah mulai meningkatkan teknologi dalam menghias hasil kerajinan dengan cap atau sablon khusus untuk bambu

bahkan bisa terlihat tiga dimensi. Proses ini lebih rapi, lebih cepat sehingga memungkinkan jika pengrajin membuat kerajinan dalam jumlah besar. Bagi pengrajin yang ingin memproduksi kerajinan yang mirip dengan kerajinan bubut dapat menggunakan gerinda sebagai alternatif jika tidak memiliki mesin bubut. Beberapa kerajinan bambu non anyaman beserta nilai tambahnya tertera pada Tabel 5.

Tabel 5 menunjukkan bahwa nilai tambah tertinggi produk non anyaman terdapat pada produk piala dengan nilai tambah Rp 7.421.000 dan rasio nilai tambah 0,99 %. Hal tersebut dipengaruhi oleh tingginya harga piala daripada produk non anyaman lainnya. Faktor konversi terbanyak pada pembuatan kotak rokok dan kotak undangan yaitu dengan satu batang bambu dapat menghasilkan 100 buah kotak

rokok atau kotak undangan, sedangkan faktor konversi terkecil pada produk gelas besar/mangkok yaitu dari satu batang bambu dapat menghasilkan 5 buah gelas besar/mangkok. Sedikitnya produk gelas besar/mangkok yang bisa dihasilkan dari sebatang bambu karena penggunaan bambu hanya mengambil bagian yang ada ruasnya. Agar pemanfaatan batang bambu yang digunakan untuk memproduksi gelas besar/mangkok dapat maksimal, maka sisa bambu harus dimanfaatkan untuk pembuatan produk lainnya yang tidak memerlukan ruas bambu, misalnya gantungan kunci serta hiasan meja. Hal tersebut juga berlaku pada pembuatan gelas bambu tali dan gelas kecil yang rasio nilai tambahnya lebih rendah daripada produk non anyaman lainnya.

Tabel 5. Kerajinan bambu non anyaman (produksi pengrajin Manonjaya dan Cimahi)

| No. | Variabel | | Celengan | Gelas bambu tali | Gelas besar/mangkok | Gelas kecil | Jam dinding | Kap lampu | Kotak rokok |
|-----|--------------------------------|-----------------|------------|------------------|---------------------|-------------|--------------|-----------|-------------|
| 1 | Output (produk/hari) | (1) | 20,00 | 6,00 | 5,00 | 30,00 | 15,00 | 1,67 | 25,00 |
| 2 | Input bahan baku (batang/hari) | (2) | 0,67 | 1,00 | 1,00 | 2,00 | 0,50 | 0,08 | 0,25 |
| 3 | Faktor konversi | (3)=(1)/(2) | 30,00 | 6,00 | 5,00 | 15,00 | 30,00 | 20,00 | 100,00 |
| 4 | Harga produk (Rp/produk) | (4) | 17.500 | 11.000 | 30.000 | 10.000 | 50.000 | 60.000 | 30.000 |
| 5 | Harga bahan baku (Rp/batang) | (5) | 50.000 | 10.000 | 22.500 | 50.000 | 50.000 | 50.000 | 50.000 |
| 6 | Input lainnya (Rp) | (6) | 4.333,33 | 333,33 | 1.500 | 1.333,33 | 20.333,33 | 22.500 | 6.500 |
| 7 | Nilai output (Rp/batang) | (7)=(3)x(4) | 525.000 | 66.000 | 150.000 | 150.000 | 1.500.000 | 1.200.000 | 3.000.000 |
| 8 | Nilai tambah (Rp/batang) | (8)=(7)-(5)-(6) | 470.666,67 | 55.666,67 | 126.000 | 98.666,67 | 1.429.666,67 | 1.127.500 | 2.943.500 |
| 9 | Rasio nilai tambah (%) | (9)=(8)/(7) | 0,90 | 0,84 | 0,84 | 0,66 | 0,95 | 0,94 | 0,98 |

Tabel 5. Lanjutan

| No. | Variabel | | Kotak undangan | Piala | Pigura 10R | Tempat surat | Jumlah | Rata-rata |
|-----|--------------------------------|-------------|----------------|---------|------------|--------------|-----------|-----------|
| 1 | Output (produk/hari) | (1) | 25,00 | 1,00 | 10,00 | 25,00 | 163,67 | 14,88 |
| 2 | Input bahan baku (batang/hari) | (2) | 0,25 | 0,02 | 0,33 | 0,50 | 6,60 | 0,60 |
| 3 | Faktor konversi | (3)=(1)/(2) | 100,00 | 50,00 | 30,00 | 50,00 | 436,00 | 39,64 |
| 4 | Harga produk (Rp/produk) | (4) | 10.000 | 150.000 | 30.000 | 8.500 | 407.000 | 37.000 |
| 5 | Harga bahan baku (Rp/batang) | (5) | 50.000 | 50.000 | 50.000 | 50.000 | 482.500 | 43.863,64 |
| 6 | Input lainnya (Rp) | (6) | 4.500 | 29.000 | 2.000 | 4.000 | 96.333,33 | 8.757,58 |

| No. | Variabel | | Kotak undangan | Piala | Pigura 10R | Tempat surat | Jumlah | Rata-rata |
|-----|--------------------------|--------------------|----------------|-----------|------------|--------------|---------------|--------------|
| 7 | Nilai output (Rp/batang) | $(7)=(3)\times(4)$ | 1.000.000 | 7.500.000 | 900.000 | 425.000 | 16.416.000 | 1.492.363,64 |
| 8 | Nilai tambah (Rp/batang) | $(8)=(7)-(5)-(6)$ | 945.500 | 7.421.000 | 848.000 | 371.000 | 15.837.166,67 | 1.439.742,42 |
| 9 | Rasio nilai tambah (%) | $(9)=(8)/(7)$ | 0,95 | 0,99 | 0,94 | 0,87 | 9,86 | 0,90 |

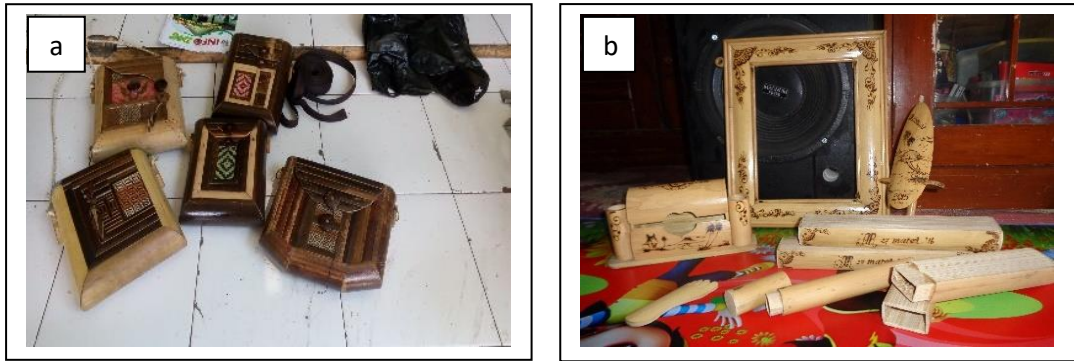
Sumber: data primer diolah, 2020

Pengrajin menyatakan produk kerajinan yang mudah proses pembuatannya dengan keuntungan cukup banyak yaitu piala dan pigura. Produk paling jauh dikirim pengrajin ke Malaysia berupa tempat surat, yang dipesan dari Gobras, Tasikmalaya. Pesanan paling banyak yaitu celengan, gantungan kunci, serta kotak undangan. Penjualan dilakukan oleh pengrajin dengan cara menitipkan ke beberapa toko di sekitar tempat tinggal sebanyak 1 (satu) kodi dalam sebulan. Pengembangan produk dilakukan oleh pengrajin berdasarkan informasi yang diperoleh dari seminar dan pelatihan-pelatihan. Permasalahan yang dihadapi pengrajin di antaranya permodalan, peralatan, serta belum adanya sarana bagi pengrajin untuk berkreasi bersama. Fasilitas pemasaran sangat diperlukan dalam upaya pengembangan produk dari pengrajin. Menurut Wulandari *et al.* (2015) selain meningkatkan kualitas produk, fasilitas pemasaran termasuk pembentukan kelembagaan usaha dan kemitraan seperti pembentukan kelompok pengrajin sangat diperlukan untuk pengembangan usaha kerajinan bambu. Produk non anyaman produksi Leuwisari dan Manonjaya serta prosesnya tertera pada Gambar 2 dan 3.

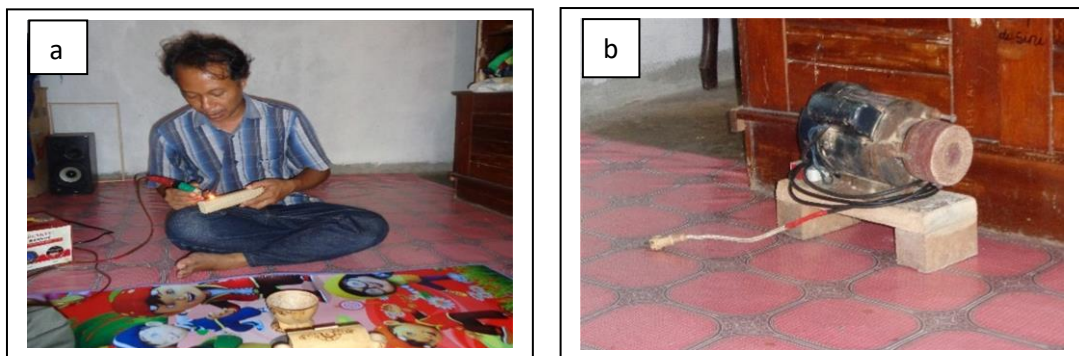
Tabel 4 dan 5 menunjukkan bahwa nilai tambah produk non anyaman secara umum lebih tinggi daripada anyaman dengan nilai rata-rata Rp 1.439.742,42 atau 10,97 kali lipat nilai tambah produk anyaman dengan nilai rata-rata Rp 131.197,21. Hal ini memperkuat hasil penelitian yang menyatakan bahwa olahan bambu non anyaman memberikan nilai tambah 0,79 untuk produk kap lampu, 0,79 untuk miniatur rumah, dan 0,65 untuk produk alat tulis menulis (Ato *et al.*, 2016). Penelitian lain menunjukkan nilai

tambah yang diperoleh dari proses pengolahan bambu menjadi produk anyaman besek sebesar Rp 12.935,47/batang dengan rasio nilai tambah sebesar 0,54, gedek aten sebesar Rp 9.945,07/batang dengan rasio sebesar 0,34 serta meja dan kursi bambu sebesar Rp 35.326,29/batang dengan rasio 0,65 (Wulandari *et al.*, 2015).

Masing-masing jenis usaha baik anyaman maupun non anyaman menurut pengrajin memiliki kendala, peluang, dan tantangan dalam pengembangannya. Usaha anyaman lebih banyak digeluti oleh masyarakat meskipun nilai tambahnya lebih rendah daripada produk non anyaman karena pasarnya sudah rutin/stabil, sehingga usaha ini terus berlanjut secara turun-temurun. Pangsa pasar kerajinan anyaman juga lebih luas daripada kerajinan non anyaman, terutama untuk produk yang berupa perabotan rumah tangga. Sebaliknya, meskipun usaha non anyaman memiliki nilai tambah yang lebih tinggi, tetapi pangsa pasar dari usaha ini lebih sedikit, dengan segmen khusus sesuai jenis produknya. Pangsa pasar yang lebih sedikit menyebabkan permintaan terhadap produk non anyaman juga tidak sebanyak produk anyaman. Kondisi tersebut menyebabkan masyarakat yang sehari-harinya sudah terbiasa dalam usaha anyaman cenderung tidak mau mengalihkan usaha kerajinannya ke non anyaman. Pengrajin anyaman enggan beralih ke kerajinan non anyaman karena tidak mau berspekulasi dan khawatir barang tidak terjual, apalagi jika kebutuhan dapur sudah mendesak (Sopandi, 2017)



Gambar 2. Kerajinan bambu non anyaman produksi Leuwisari (a) dan Manonjaya (b)
Sumber: Dokumentasi penelitian, 2016



Gambar 3. Proses penyunggingan produk kerajinan bambu non anyaman (a)
dan mesin yang digunakan (b)
Sumber: Dokumentasi penelitian, 2016

Informasi nilai tambah bambu perlu disebarluaskan terutama kepada masyarakat yang membudidayakan tanaman bambu serta generasi muda di desa yang belum memiliki pekerjaan. Hal tersebut dilakukan agar masyarakat menjualnya dalam bentuk olahan karena bambu akan bernilai ekonomi tinggi jika dijual dalam bentuk olahan daripada dalam bentuk batang. Bambu yang dibuat dalam bentuk barang kerajinan dapat dijual dengan nilai margin yang jauh lebih besar dibandingkan tanpa dibentuk dalam barang kerajinan (Setiawan, 2010). Penelitian ini menunjukkan bahwa dari satu batang bambu jika diolah dapat menghasilkan nilai hingga jutaan rupiah, sedangkan jika dijual dalam bentuk batang hanya bernilai Rp 10.000 – 50.000. Penelitian lain menunjukkan setiap batang bambu jika dibuat menjadi anyaman bambu setengah jadi menghasilkan nilai tambah sebesar Rp 182.500 dengan rasio nilai tambah 0,86 dan tingkat keuntungan 0,34, sedangkan jika dibuat anyaman bambu produk jadi menghasilkan nilai tambah sebesar Rp 447.500 dengan rasio nilai tambah 0,90 dan tingkat keuntungan 0,55 (Choiron & Amilia, 2015).

Pengolahan bambu menjadi produk olahan terutama non anyaman, selain dapat memanfaatkan potensi wilayah berupa bambu, membuka lapangan kerja, juga dapat meningkatkan kegiatan ekonomi desa. Terlebih saat ini produk non anyaman sudah mulai diminati oleh pasar Eropa, Amerika, Jepang, dan Kanada (Puspita, 2018). Nurulliah (2019) menyebutkan bahwa pengrajin di bawah binaan program Baju Baja mampu mengekspor jam tangan bambu pesanan pedagang asal Manchester dan bambu laminasi pesanan Korea Selatan. Hal yang perlu diperkuat selanjutnya adalah dukungan berupa pelatihan, bantuan peralatan, peningkatan teknologi, promosi produk, serta budidaya bambu untuk menjaga kesinambungan bahan baku.

KESIMPULAN

Produk kerajinan bambu baik anyaman maupun non anyaman memiliki nilai tambah dengan rasio tidak jauh berbeda yaitu 0,83 pada produk anyaman dan 0,90 pada produk anyaman, namun secara nominal produk anyaman memiliki nilai lebih kecil sekitar 9,11 % (Rp 131.197,21) daripada produk kerajinan bambu non anyaman (Rp 1.439.742,42). Produk bambu anyaman lebih dikenal secara meluas

daripada produk bambu non anyaman karena sudah ditekuni oleh masyarakat di daerah sentra-sentra pengolahan bambu secara turun-temurun. Pangsa pasar produk bambu anyaman dirasakan oleh masyarakat sudah terbentuk dan stabil daripada produk bambu non anyaman, sehingga pengrajin bambu anyaman kurang berminat untuk beralih ke kerajinan bambu non anyaman.

SARAN

Usaha-usaha kerajinan bambu non-anyaman perlu dikembangkan lebih lanjut dengan menarik minat pengrajin pemula karena nilai tambahnya beberapa kali lipat lebih tinggi daripada kerajinan bambu anyaman. Pengembangan usaha dapat dilakukan dengan memberi pelatihan teknis, pendampingan, pemberian bantuan peralatan, serta menghubungkan dengan penyedia bahan baku dan pasar. Segala upaya tersebut dapat dilakukan melalui kolaborasi antara masyarakat, pemerintah, serta pelaku usaha yang terkait dengan pengembangan bambu dari hulu hingga hilir, sehingga potensi tanaman bambu di Indonesia dapat dimaksimalkan untuk membangun perekonomian masyarakat.

UCAPAN TERIMA KASIH

Terima kasih kepada Balai Penelitian dan Pengembangan Teknologi Agroforestry yang telah mendanai kegiatan penelitian unggulan daerah ini. Terima kasih kepada Bapak Anas Badrunasar yang telah membantu pengumpulan data serta manajemen Serumpun Bambu, manajemen *Bamboo Art*, Bapak Ujun, Bapak Ade, serta beberapa responden di lokasi penelitian yang bersedia membantu terlaksananya kegiatan penelitian ini.

KONTRIBUSI

Tri Sulistyati Widyaningsih, Eva Fauziyah dan Devy Priambodo Kuswanto berperan sebagai kontributor utama dalam artikel ini.

DAFTAR PUSTAKA

- Abdillah, M. B., Hakim, R. M. A., Damiri, D. M., & Zahra, F. (2017). Business strategy analysis on SMEs bamboo crafts in Bandung City. *Jurnal AdBispreneur*, 2(3), 227–242.
- Arsad, E. (2015). Teknologi pengolahan dan manfaat bambu. *Jurnal Riset Industri Hasil Hutan*, 7(1), 45–52.
- Arsallya, C. F. (2016). Pengolahan limbah bambu menjadi trimmings dan aksesoris fesyen. *E-Proceeding of Art & Design*, 3(2), 147–163.
- Ato, K., Ainurrajjid, & Farida, S. (2016). Peran Banten Creative Community dalam pelestarian dan upaya peningkatan nilai tambah bambu. *Jurnal Ilmu Ilmu*

Kehutanan, 1(1), 35–44.

- BPS Kabupaten Tasikmalaya, B. K. T. (2018). *Kecamatan Lewwisari dalam Angka 2018* (D. Y. Tauhidi, ed.). Tasikmalaya: Badan Pusat Statistik Kabupaten Tasikmalaya.
- Bungin, B. (2007). *Penelitian Kualitatif: Komunikasi, Ekonomi, Kebijakan Publik, dan Ilmu Sosial Lainnya*. Jakarta: Kencana.
- Choiron, M., & Amilia, W. (2015). Analisis nilai tambah produk anyaman bambu kelompok usaha kerajinan di Dusun Calok Kabupaten Jember. *Prosiding Seminar Agroindustri Dan Lokakarya Nasional FKPT-TPI Program Studi TIP-UTM*, 253–257. Jember: Digital repository Universitas Jember.
- Darwis, Z., Bagus, H. B., & Isnaini, M. A. (2017). Pengaruh tiga variasi tipe perekat labur dan penggunaan pasak vertikal pada jarak 15 cm terhadap kuat geser balok bambu laminasi. *Jurnal Fondasi*, 6(2), 58–67.
- Dewi, L. S. (2020). Potensi tanaman bambu di Tasikmalaya. Diunduh April 30, 2020, dari <http://bpdash-cimanukcitanduy.com/wp-content/uploads/2016/06/Potensi-Tanaman-Bambu-di-Tasikmalaya.pdf>
- Dinas Kehutanan Provinsi Jawa Barat, D. K. P. J. B. (2018). *Statistik Kehutanan Jawa Barat Tahun 2017*. Diunduh dari [http://dishut.jabarprov.go.id/data/Statistik/Statistik k Kehutanan Jawa Barat Tahun 2017.pdf](http://dishut.jabarprov.go.id/data/Statistik/Statistik%20Kehutanan%20Jawa%20Barat%20Tahun%202017.pdf)
- Dinas Kehutanan Provinsi Jawa Barat. (2017). *Statistik Kehutanan Jawa Barat Tahun 2016*. Diunduh dari www.dishut.jabarprov.go.id
- Eskak, E. (2012). Eksplorasi bambu betung untuk pembuatan lampu hias. *Ornamen*, 9(2), 93–106.
- Gerbono, A., & Djarijah, A. S. (2005). *Aneka Anyaman Bambu*. Yogyakarta: Kanisius.
- Hantoro, M. R., & Mardiono, B. (2018). Eksplorasi desain kemasan berbahan bambu sebagai produk oleh-oleh premium dengan studi kasus produk makanan UKM Purnama Jati Jember. *Jurnal Sains Dan Seni ITS*, 7(1), 68–71.
- Hayami, Y., Kawagoe, T., Morooka, Y., & Siregar, M. (1987). *Agricultural marketing and processing in upland Java a perspective from a Sunda Village*. Diunduh dari <https://www.cabdirect.org/cabdirect/abstract/19876704757>
- Lubis, U. (2008). Pasang surut industri kerajinan bambu di Tasikmalaya Jawa Barat. *Dimensi*, 5(2), 95–112. Diunduh dari trijurnal.lemlit.trisakti.ac.id
- Mantra, I. B., & Kasto. (1989). Penentuan Sampel. dalam Singarimbun, M. dan Effendi, S. (Eds.), *Metode Penelitian Survei*. Jakarta: LP3ES.
- Murti, K. A. H., & Murwandani, N. G. (2018). Kerajinan anyaman bambu di Sanggar Hamid Jaya Desa Gintangan Kecamatan Rogojampi Kabupaten Banyuwangi. *Jurnal Seni Rupa*, 6(1), 634–644.
- Nani, J., & Abubakar. (2018). 70 penilaian prioritas pengembangan produk kerajinan anyaman bambu di Pulau Lombok, Nusa Tenggara Barat. Diunduh December 27, 2018, dari <https://agroteksos.unram.ac.id> website: <https://agroteksos.unram.ac.id/article/download>

- Nurhidayah, I., Utami, P., & Watemin. (2015). Kontribusi kerajinan anyaman bambu terhadap pendapatan keluarga petani di Kecamatan Petanahan Kabupaten Kebumen. *AGRITECH*, XVII(2), 113–121.
- Padmaningrum, R. T., Wijanarka, B. S., & Hariyanto, V. L. (2010). Peningkatan efisiensi proses produksi kerajinan bambu menggunakan mesin pengering di “Tunggak Semi” Bamboo Handycraft. *Inotek*, 14(2), 140–151.
- Puspita, P. (2018, November 19). Jarang diketahui, ini dia potensi bambu untuk industri kreatif. *TribunJabar.Id*. Diunduh dari <https://jabar.tribunnews.com/2018/11/19/jarang-diketahui-ini-dia-potensi-bambu-untuk-industri-kreatif>
- Sakri, G. (2009). Tinjauan historis perkembangan kerajinan tangan anyaman bambu halus Tasikmalaya. *Dimensi*, 7(1), 127–148. Diunduh dari <https://trijurnal.lemlit.trisakti.ac.id/dimensi/article/view/1114/994>
- Sarno. (2018). Pemberdayaan kelompok masyarakat perajin bambu di Desa Sirkandi Purwareja Klampok Banjarnegara. *Jurnal Pengabdian Dan Pemberdayaan Masyarakat*, 2(2), 309–317.
- Sasmitha, N. P. R., & Ayuningsasi, A. A. K. (2017). Faktor-faktor yang mempengaruhi pendapatan pengrajin pada industri kerajinan bambu di Desa Belega Kabupaten Gianyar. *E-Jurnal Ekonomi Pembangunan Universitas Udayana*, 6(1), 64–84.
- Seputarnews. (2019). Jabar memiliki 56 jenis pohon bambu tapi ditemukan hanya 36 jenis bambu. Diunduh April 30, 2020, dari SeputarNews.Com website: <http://www.seputarnews.com/jabar-memiliki-56-jenis-pohon-bambu-tapi-ditemukan-hanya-36-jenis-bambu/>
- Setiawan, B. (2010). Strategi pengembangan usaha kerajinan bambu di Wilayah Kampung Pajeleran Sukahati Kecamatan Cibinong Kabupaten Bogor. *Jurnal Manajemen Dan Organisasi*, 1(2), 135–147.
- Sopandi, E. (2017). Strategi pengembangan usaha kerajinan bambu (Studi di Desa Pasirjambu Kecamatan Pasirjambu Kabupaten Bandung). *Jurnal AdBispreneur*, 2(1), 1–17.
- Taru, N. S., Senjawati, N. D., & Arumsari, V. (2017). Analisis usaha kerajinan bambu skala rumah tangga di Kelurahan Malumbi Kecamatan Kampera Kabupaten Sumba Timur. *AGRIC*, 29(1), 55–68. <https://doi.org/https://doi.org/10.24246/agric.2017.v29i1.p55-68>
- Tim kajian nilai tambah, P. K. E. M. (2012). Kajian nilai tambah produk pertanian. dalam *Badan Kebijakan Fiskal*. Diunduh dari https://www.kemenkeu.go.id/sites/default/files/nilai_tambah_produk_pertanian.pdf
- Widnyana, K. (2008). Bambu dengan berbagai manfaatnya. *Bumi Lestari*, 8(1), 1–10.
- Wulandari, N. T., Darwanto, D. H., & Irham. (2015). Analisis nilai tambah dan kontribusi industri kerajinan bambu pada distribusi pendapatan masyarakat di Kabupaten Sleman. *Agro Ekonomi*, 26(2), 192–205.
- Yufit, H., Herry, B., Abdurahman, A., & Dwi, T. (2017). Strategi pengembangan produk unggulan lintas wilayah untuk mendukung sistem inovasi daerah di Kabupaten Magetan, Ponorogo, dan Pacitan. *Jurnal Cakrawala*, 11(1), 113–129.

