



PENINGKATAN DAYA SAING PENGRAJIN TENUN SONGKET DI DESA SUMBER HARAPAN, SAMBAS

Suhendra¹⁾, Feby Nopriandy²⁾, Andri Hidayat³⁾, Budi Setiawan⁴⁾, Munandar⁵⁾

¹⁾Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Sambas
Email: aka.suhendra@yahoo.com

²⁾Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Sambas

³⁾Jurusan Manajemen Informatika, Politeknik Negeri Sambas

⁴⁾Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Sambas

⁵⁾Jurusan Agribisnis, Politeknik Negeri Sambas

Abstrak

Kain tenun songket Sambas merupakan salah satu produk budaya unggulan di Kabupaten Sambas. Ciri khas kain ini terletak pada motif yang terbuat dari benang berwarna kuning keemasan atau berwarna perak. Masyarakat Sambas menggunakan kain tenun songket dalam berbagai kegiatan untuk menunjukkan identitas kedaerahan. Pengrajin tenun songket Sambas sebagian besar berada di Desa Sumber Harapan sehingga desa ini dikenal sebagai desa wisata budaya. Permasalahan yang dihadapi pengrajin tenun songket antara lain pada proses produksi dan pengemasan. Proses produksi kain tenun songket Sambas masih diproduksi menggunakan alat tenun tradisional dan kemasan yang digunakan hanya menggunakan plastik transparan biasa. Upaya yang dapat dilakukan adalah mengembangkan proses produksi dan meningkatkan nilai jual kain tenun songket yang telah diproduksi. Proses produksi dilakukan dengan membuat mesin penggulung benang. Hasil pengujian menunjukkan bahwa mesin penggulung benang dapat bekerja dengan baik untuk menggulung benang. Pengembangan kemasan produk tenun dilakukan dengan pelatihan desain kemasan dan bantuan kotak kemasan. Hasil evaluasi pelatihan desain kemasan menunjukkan bahwa terdapat peningkatan kemampuan mitra setelah pelatihan selesai dilakukan. Hasil desain kemasan terbaik dipilih untuk dijadikan tutup kotak kemasan kain tenun songket Sambas.

Kata kunci: kain tenun, kerajinan, songket

Abstract

Songket woven cloth of Sambas is one of the leading cultural products in Sambas Regency. Characteristic of this cloth lies in the motif made of yellow gold or silver yarn. Sambas people use songket woven cloth in various activities to show regional identity. Sambas songket weaving craftsmen are mostly located in Sumber Harapan Village so this village is known as a cultural tourism village. The problems faced by songket weaving craftsmen among others in the process of production and packaging. The production process of Sambas songket woven fabrics is still produced using traditional looms and packaging used only using plain transparent plastic. Efforts that can be done is to develop the production process and increase the sale value of songket woven fabric that has been produced. The production process is done by making the yarn rolling machine. The test results show that the yarn rolling machine can work well for rolling the yarn. The development of packaging of weaving products is done by packaging design training and packaging box. The evaluation results of the packaging design training indicate that there is an enhancement of the partner's ability after the training is completed. The best packaging design result is chosen to be used as a box cover for Songket woven cloth of Sambas.

Keyword: woven cloth, handicraft, songket



I. PENDAHULUAN

Tenun adalah hasil kerajinan berupa kain yang dibuat dari benang dilakukan dengan cara memasukkan benang pakan secara melintang pada benang lungsi (Pusat Bahasa, 2008). Benang pakan merupakan benang yang bergerak dari kanan ke kiri dengan arah horisontal sedangkan benang lungsi merupakan benang yang diam pada arah vertikal sebagai tempat membuat pola motif. Kain tenun umumnya dibuat dengan teknik sederhana menggunakan alat tradisional.

Kegiatan bertenun sudah sejak lama dikenal masyarakat Sambas. Berdasarkan beberapa sumber, kerajinan bertenun kain songket telah ada sejak kerajaan Sambas dipimpin oleh Sultan Sulaiman atau yang lebih dikenal dengan gelar Sultan Muhammad Tsjafiuddin I pada tahun 1675 M.

Kain tenun songket Sambas masih diproduksi menggunakan alat tenun tradisional yang terbuat dari kayu. Waktu yang dibutuhkan untuk membuat kain tenun songket Sambas sekitar 2 sampai 4 minggu tergantung tingkat kerumitan motif. Harga jual kain tenun songket berkisar antara Rp. 900.000 – Rp. 1.200.000. Kain tenun songket yang dijual umumnya hanya dikemas dengan plastik biasa. Sistem penjualan hanya dilakukan dengan membuka tempat penjualan di rumah atau di tempat tertentu, dimana pembeli akan datang ke lokasi untuk melihat kain secara langsung selanjutnya melakukan transaksi.

Kerajinan tenun songket Sambas telah ditekuni masyarakat secara turun temurun. Kain ini memiliki ciri khas yaitu pada bentuk motif yang unik. Motif umumnya terbuat dari benang berwarna kuning keemasan atau berwarna perak sehingga kain songket ini disebut kain *bannang emas*. Kain tenun ini sudah dikenal sampai di luar Sambas bahkan diluar negeri seperti Malaysia, Brunei hingga di beberapa Negera Eropa.

Berdasarkan data Dinas Koperasi UMKM Perindustrian dan Perdagangan

Kabupaten Sambas tahun 2013, jumlah pengrajin tenun pada data daftar industri kecil menengah non formal hanya tinggal 256 orang, yang sebagian besar berada di Desa Sumber Harapan. Keadaan ini sangat mengkhawatirkan mengingat dari tahun ke tahun jumlah penenun mengalami penurunan. Pekerjaan menjadi pengrajin tenun kurang diminati karena penghasilan yang diperoleh dari hasil tenun kurang menjanjikan.

Desa Sumber Harapan merupakan desa wisata budaya di Kabupaten Sambas. Desa ini terkenal sebagai sentra kerajinan kain tenun songket Sambas, dimana sebagian besar pengrajin tenun songket berasal dari Desa Sumber Harapan. Kondisi geografis Kabupaten Sambas yang berbatasan langsung dengan Negara Malaysia serta berdekatan dengan Brunei, memungkinkan banyak yang tergiur untuk menjadi tenaga kerja disana. Bahkan banyak pengrajin tenun dari Sambas yang ditawarkan untuk bekerja di Negara tersebut dengan gaji yang lebih menjanjikan. Hal ini berlangsung sudah cukup lama sehingga banyak ditemukan motif songket yang hampir sama antara kain tenun songket dari Sambas, Sarawak (Malaysia) dan Brunei. Kondisi ini menyebabkan timbulnya klaim dari Negara Brunei dan Malaysia bahwa kain tenun songket Sambas merupakan milik mereka. Berdasarkan batampos.co.id (2009), Malaysia tidak bosan mengklaim karya Indonesia, tenun ikat kerajinan Sambas, Kalimantan Barat diakui sebagai produk negeri jiran itu.

Tahun 2012, melalui *Award of Excellence for handicrafts*, secara resmi UNESCO mengakui kain tenun songket Sambas sebagai milik Indonesia. Kondisi ini harus dijaga dan didukung baik oleh Pemerintah, lembaga maupun masyarakat guna melestarikan kekayaan khasanah kebudayaan Indonesia.

Upaya yang dapat dilakukan untuk mewujudkan desa Sumber Harapan menjadi desa sentra kerajinan tenun songket Sambas melalui kegiatan pengabdian ini adalah mengembangkan

proses produksi dan meningkatkan nilai jual kain tenun songket yang telah diproduksi



Gambar 1. Produksi kain tenun songket Sambas masih dilakukan secara tradisional

adalah kegiatan mengaplikasi desain yang telah dibuat sebelumnya pada benang tenun.



Gambar 2. Terauan, alat penggulung benang tenun

II. KAJIAN LITERATUR

Masyarakat Sambas biasanya menggunakan kain tenun songket dalam kegiatan-kegiatan formal maupun nonformal seperti undangan pernikahan, acara adat kebudayaan atau kegiatan lainnya. Pada upacara adat pernikahan, kain tenun songket merupakan barang yang selalu disertakan oleh pengantin pria untuk diserahkan kepada pengantin wanita. Dalam budaya Sambas, istilah ini dinamakan dengan barang *antaran*, yaitu barang yang diberikan dari pihak pengantin pria kepada pihak pengantin wanita. Hal ini merupakan salah satu faktor yang mendukung tetap jalannya usaha tenun songket Sambas.

Proses produksi tenun songket Sambas meliputi kegiatan *terau*, *penganian*, *tatar*, *ngaraf*, desain motif dan songket motif. *Terau* adalah kegiatan menggulung benang menggunakan alat penggulung benang tradisional. Proses *penganian* adalah kegiatan perentangan benang yang di terau untuk mempersiapkan jumlah helai kain yang dihasilkan. Proses *tatar* adalah kegiatan meluruskan benang agar sejajar satu dengan lainnya. Proses *ngaraf* adalah kegiatan mengikat atau mengatur benang yang akan digunakan untuk membuat selisih antara benang lusi yang berdekatan satu dengan lainnya. Proses desain motif adalah kegiatan membuat motif tenun pada kertas atau kain. Proses songket motif

Tahapan bertenun selama ini masih dibantu oleh alat-alat tradisional. Proses *terau* merupakan salah satu proses tenun yang masih menggunakan peralatan sederhana yang disebut *terauan*. Alat ini terbuat dari kayu, bekerja dengan cara diputar menggunakan tangan secara manual. Teknik pengoperasian alat ini kurang praktis sehingga perlu pengembangan lebih lanjut untuk memudahkan pengrajin tenun dalam proses tenun.

Pengrajin tenun di desa Sumber Harapan pernah mendapat bantuan alat penggulung benang mekanis. Kelemahan yang dimiliki alat tersebut adalah torsi putaran proses penggulangan yang terlalu besar. Pada proses penggulangan benang, saat merapikan benang atau saat benang kusut proses penggulangan benang harus dihentikan. Torsi yang terlalu besar menyebabkan mesin penggulung benang tidak bisa dihentikan walaupun mesin sudah dimatikan sehingga benang tenun akan putus. Mesin penggulung benang tersebut dapat diperbaiki dengan menambah beberapa mekanisme agar kelemahan pada mesin dapat dihilangkan.



Gambar 3. Alat penggulung benang mekanis sebelumnya

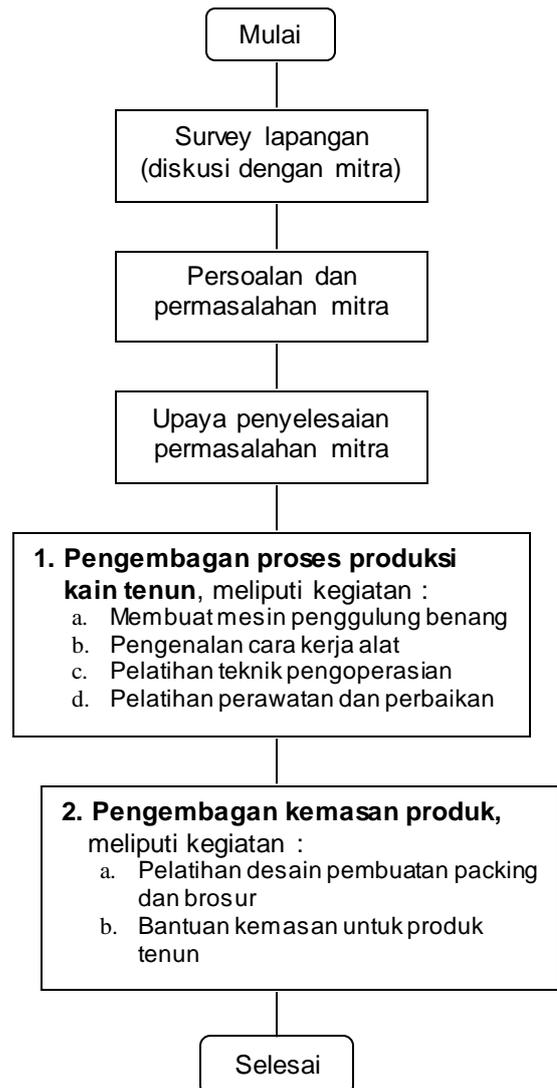
Pengembangan lain yang perlu dilakukan adalah pengembangan sistem pengemasan. Kemasan dapat memberikan tampilan yang menarik, serta memberikan nilai estetika yang lebih baik pada produk sehingga kain tenun songket dapat dijual dengan harga yang lebih tinggi. Kemasan yang digunakan para pengrajin tenun hanya menggunakan plastik transparan biasa sehingga kain tenun yang berharga sangat mahal terkesan menjadi barang biasa-biasa saja karena tampilan luar yang sederhana.



Gambar 4. Kemasan pada produk

III. METODE

Metode pelaksanaan dalam pelaksanaan pengabdian dalam upaya menyelesaikan persoalan yang dihadapi pengrajin tenun songket Sambas di Desa Sumber Harapan dapat dilihat dalam diagram alir pada Gambar 5.



Gambar 5. Diagram alir pelaksanaan pengabdian

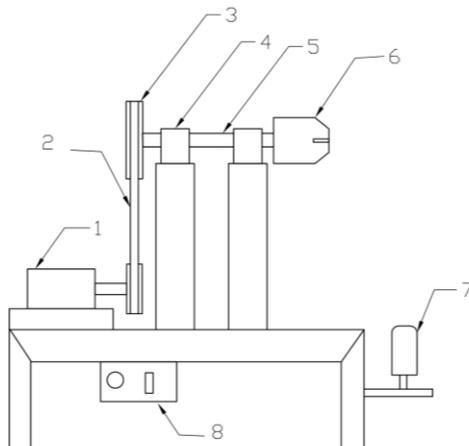
Survey lapangan dilakukan terhadap mitra kegiatan yang terdiri dari koperasi rantai mawar, kelompok tenun cual mandiri, kelompok tenun sumber rezeki dan karang taruna desa Sumber Harapan. Dalam kegiatan ini, dilakukan diskusi panjang mengenai permasalahan-permasalahan yang dihadapi para pengrajin tenun songket.



Gambar 6. Kegiatan survey

Hasil diskusi selanjutnya dibahas bersama antara tim pelaksana dan mitra kegiatan mengenai permasalahan prioritas yang harus diselesaikan. Kesimpulan hasil pembahasan bersama mitra, diperoleh bahwa permasalahan prioritas mitra adalah proses produksi, kemasan produk, promosi produk dan sistem pemasaran.

Pengembangan proses produksi dengan memodifikasi alat tenun tradisional dilakukan dengan membuat mesin penggulung benang. Desain mesin penggulung dapat dilihat pada Gambar 7.



Gambar 7. Desain mesin penggulung benang

Keterangan :

1. Motor DC
2. Sabuk
3. Puli
4. Bantalan
5. Poros
6. Penjepit benang
7. Tempat benang
8. Kontrol panel

Pengembangan kemasan produk dilakukan untuk memberikan nilai tambah pada produk sehingga dapat meningkatkan margin keuntungan yang diperoleh. Pengembangan *packing* dan pengemasan produk meliputi kegiatan pelatihan desain pembuatan brosur dan kemasan, pelatihan pembuatan film sablon serta pelatihan mencetak dengan sablon manual

IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Pembuatan Mesin Penggulung

Mesin penggulung benang dibuat menggunakan motor listrik DC 12 Volt sebagai penggeraknya. Kecepatan putar yang dihasilkan dari motor listrik dapat diatur dengan memutar tombol yang berada pada kontrol panel. Pengaturan kecepatan berfungsi agar proses penggulangan benang dapat dikontrol. Mesin penggulung dilengkapi dengan kopling untuk untuk menghindari benang putus pada saat penggulangan benang berhenti mendadak.

Tahapan dalam pembuatan mesin penggulung benang meliputi tahap pengujian awal, mempersiapkan alat dan bahan yang diperlukan, memotong dan mengebor pelat untuk dudukan mesin penggulung, membubut poros, membuat pola, memotong pelat aluminium menyesuaikan pola, membentuk pelat yang sudah dipotong, menyambung dudukan kaki dengan cara dilas, merapikan hasil pengelasan, melakukan pengecatan, merakit komponen dan melakukan uji fungsional terhadap mesin penggulung.

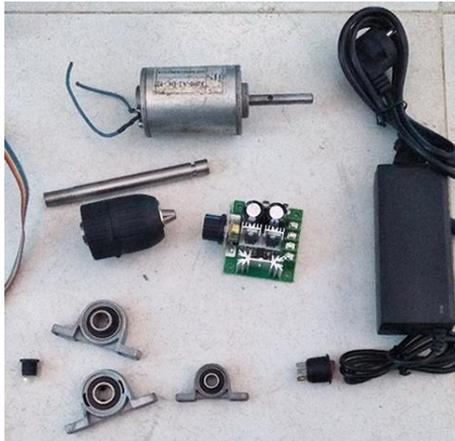
Pengujian awal dilakukan untuk melihat kekuatan tarik benang tenun. Benang tenun yang dipilih adalah benang yang paling tipis dan mudah putus. Pengujian dilakukan dengan cara menghubungkan benang dan neraca pegas, kemudian ditarik secara kejut. Hasil rata-rata pengukuran kekuatan tarik benang diperoleh sebesar 19,62 N.



Gambar 8. Pengukuran kekuatan tarik benang



Gambar 10. Mesin penggulung benang



Gambar 9. Komponen mesin penggulung

Hasil uji fungsional menunjukkan bahwa mesin penggulung benang dapat berfungsi dengan baik untuk menggulung benang. Kopling pada mesin penggulung menggunakan kopling karet gelang. Pengaturan kopling dilakukan dengan cara mengencangkan tegangan pada karet kopling. Penyetingan disesuaikan dengan kekuatan tarik benang tenun yang telah diuji sebelumnya.

Kopling pada mesin penggulung berfungsi dengan baik untuk memutus dan menghubungkan putaran motor penggerak. Kopling ini dapat mengatasi kelemahan mesin penggulung benang sebelumnya. Uji kinerja pada kopling dilakukan dengan menahan benang yang digulung secara mendadak pada saat mesin bekerja. Hasilnya menunjukkan bahwa proses penggulangan terhenti, benang tidak putus tetapi motor penggerak tetap berjalan.

2. Pelatihan Desain Kemasan.

Pelatihan desain grafis digunakan untuk melatih mitra dalam mendesain kemasan dan brosur berbagai produk tenun. Software yang digunakan untuk pelatihan adalah Coreldraw Graphics-Suite-X5. Pelatihan desain grafis terdiri dari materi pelatihan tingkat dasar dan tingkat menengah. Mitra diajarkan tentang dasar-dasar corel draw, membuat bentuk, memberi warna, editing bentuk dan lain sebagainya.



Gambar 11. Pelatihan desain kemasan

Evaluasi kegiatan dilakukan dengan memberikan kuisisioner terhadap 12 peserta pelatihan. Hasil kuisisioner menunjukkan bahwa terdapat peningkatan kemampuan mitra yang diukur dari sebelum pelatihan dan setelah pelatihan selesai dilakukan.

Tabel 1. Evaluasi kegiatan pelatihan desain grafis untuk kemasan

Pelaksanaan	Tidak bisa	Kurang bisa	Cukup bisa	Bisa
Sebelum pelatihan	66,7%	25,0%	8,3%	0,0%
Setelah pelatihan	0,0%	8,3%	33,3%	58,3%



Hasil desain kemasan terbaik yang dibuat para mitra selanjutnya dipilih untuk dijadikan tutup kotak kemasan kain tenun. Tambahan kemasan pada produk tenun dapat menambah nilai estetika produk tenun sehingga produk menjadi barang eksklusif yang memiliki nilai jual tinggi.



Gambar 12. Desain kemasan yang dipilih

V. KESIMPULAN DAN SARAN

Kegiatan yang telah dilakukan pada pengabdian ini meliputi pembuatan mesin penggulung benang dan pengembangan kemasan produk tenun. Mesin penggulung benang dapat bekerja dengan baik untuk menggulung benang. Mesin dilengkapi dengan kopling sebagai pemutus dan penghubung putaran. Pengembangan kemasan produk dilakukan melalui kegiatan pelatihan desain grafis. Hasil evaluasi pelatihan desain untuk kemasan menunjukkan bahwa terdapat peningkatan kemampuan mitra yang diukur dari sebelum pelatihan dan setelah pelatihan selesai dilakukan. Hasil desain kemasan terbaik dipilih untuk dijadikan tutup kotak kemasan kain tenun songket Sambas.

REFERENSI

- Dinas Koperasi UMKM Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Sambas tahun 2013
<http://batampos.co.id>. Malaysia Klaim Tenun Ikat Sambas. 1 Juli 2009
- Pusat Bahasa. 2008. Kamus Bahasa Indonesia. Departemen Pendidikan Nasional. Jakarta
- UNESCO. 2012. *Award of Excellence for handicrafts*