

ANALISA PROSES PRODUKSI SULAMAN KERAWANG KHAS GORONTALO

Hariana

Jurusan Teknik Kriya - Universitas Negeri Gorontalo

Trifandi Lasalewo

Jurusan Teknik Industri - Universitas Negeri Gorontalo

ABSTRAK

Setiap daerah memiliki karakter budaya dan ciri khas etnik yang unik, seperti halnya daerah Gorontalo, terkenal dengan kerajinan sulaman khas Kerawang. Sulaman ini merupakan produk yang dikerjakan dengan cara menyulam dan keahliannya diturunkan secara turun temurun. Sulaman Kerawang tidak hanya diminati oleh penduduk Gorontalo tapi juga oleh masyarakat di luar Gorontalo. Sulaman Kerawang merupakan salah satu produk andalan Provinsi Gorontalo, karena mampu menyerap tenaga kerja dalam jumlah banyak dan memiliki daya tarik wisata, sehingga mampu meningkatkan PAD (Pendapatan Asli Daerah) Provinsi Gorontalo.

Tujuan dilaksanakannya penelitian ini adalah untuk mengkaji dan menganalisa proses penyulaman (produksi) Kerawang secara deskriptif, guna memberi gambaran yang jelas kepada masyarakat luas, mengingat referensi ilmiah tentang produk Kerawang masih sangat terbatas. Pembahasan utama dalam penelitian ini dititikberatkan pada 2 (dua) hal yakni Proses Produksi dan Aliran Proses Produksi.

Dari hasil penelitian diperoleh informasi bahwa: (1) Jenis sulaman Kerawang yang banyak dipasaran adalah jenis Manila, (2) Tidak semua bahan tekstil dapat disulam Kerawang, (3) Sulaman Kerawang belum dikerjakan dengan menggunakan mesin, sehingga kualitas produk dan kecepatan produksi sangat tergantung pada tacid knowledge pekerjanya dan (4) Ditinjau dari layout produksi, umumnya belum dikerjakan pada tempat khusus, sehingga dapat mempengaruhi kualitas produk.

Kata Kunci: Proses Produksi, Sulaman Kerawang, Provinsi Gorontalo

PENDAHULUAN

Daerah Gorontalo dikenal akan budaya dan kerajinannya, salah satunya adalah kerajinan sulaman Kerawang. Sulaman Kerawang ini umumnya diterapkan untuk menghias bagian tertentu pada busana sebagai penambah keserasian bagi pemakainya, sehingga kelihatan lebih indah dan menarik. Ragam transparan ini menurut sejarah sudah dikenal di daerah Gorontalo sejak Tahun 1713, yang semula hanya menggunakan peralatan sederhana. Saat ini ragam dan coraknya sudah sangat bervariasi baik dalam penerapan motif desain maupun jenis bahan yang digunakan untuk menyulam.

Menurut Daulima (2009) bahwa istilah sulaman Kerawang berasal dari kata "karawo", terdiri atas kata *ka* = *kakatiya* (saling mengait), *ra* = *tanteya* (berantai) dan *wo* = *wowoalo*, yang artinya saling berkaitan dipinggiran lubang kain (Datau, 2010). Di daerah Gorontalo dikenal 2 (dua) jenis sulaman kerawang yaitu

Kerawang Ikat dan **Kerawang Manila**, akan tetapi yang banyak ditemui di pasaran adalah Kerawang jenis Manila. Jenis kerawang Manila ini banyak digunakan untuk bahan busana. Kerawang Manila proses pengerjaannya dengan teknik mengisi benang sulam secara berulang-ulang sebanyak 5 (lima) kali sesuai dengan motif yang telah dibuat terlebih dahulu. Secara teknik pengerjaannya, Kerawang Manila lebih mudah pengerjaannya daripada Kerawang Ikat. Pada proses pengerjaan Kerawang Ikat dilakukan dengan cara mengikat bagian-bagian bahan yang telah diiris dan dicabut serat benangnya mengikuti motif yang telah dibuat.

Saat ini sulaman Kerawang Ikat jarang ditemukan dipasaran, sebab Kerawang Ikat kurang diminati oleh masyarakat dan hanya cocok digunakan sebagai bahan tenun rumah tangga, seperti alas meja, sarung bantal, dan sarung kursi. Sebaliknya sulaman Kerawang Manila banyak ditemukan dipasaran, hal ini terlihat pada bahan tekstil yang akan dibuat busana, baik busana kerja maupun busana pesta.

Dalam pemilihan bahan, sulaman Kerawang berbeda dengan kerajinan Bordir. Kerajinan Bordir umumnya dikerjakan dengan menggunakan mesin bordir, sehingga bahan yang digunakan dapat berasal dari semua jenis kain. Dilihat dari teknik tenunan, Kerawang yang hanya dapat dikerjakan pada jenis bahan tekstil tertentu yaitu pada tenunan tekstil silang polos yang hanya terdiri dari persilangan benang lungsir dan benang pakan (Datau, 2010).

Tujuan dilaksanakannya penelitian ini adalah untuk mengkaji dan menganalisa proses pembuatan/produksi kerajinan sulaman Kerawang secara deskriptif, guna memberi gambaran yang objektif kepada masyarakat luas, mengingat kerajinan sulaman Kerawang merupakan ikon daerah Gorontalo dan memiliki daya tarik wisata.

PEMBAHASAN

Aspek teknologi produksi sulaman Kerawang dibagi dalam 2 (dua) kategori utama yakni (1) Proses Produksi dan (2) Aliran Proses Produksi.

Proses Produksi

Menurut penelusuran Maadi dkk (2009) dalam Datau (2010) bahwa tahapan pengerjaan sulaman Kerawang ini terdiri atas 3 (tiga) tahap utama yakni **iris - cabut**, **menyulam** dan **proses finishing**, diuraikan sebagai berikut:

1) Iris-Cabut

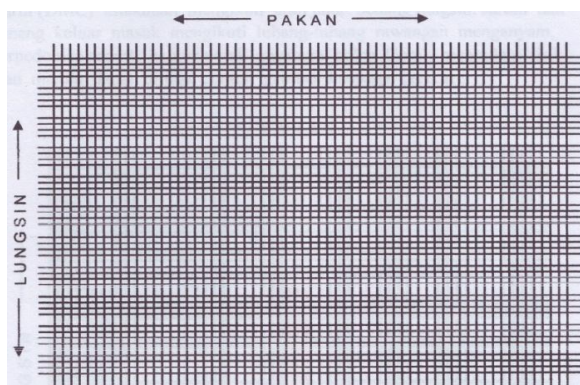
Dalam proses iris-cabut benang ini, batas dan luas bidang yang akan dibentuk berdasarkan pola yang akan dicontoh. Ketajaman dan kecermatan menghitung benang-benang yang akan diiris dan dicabut sangat menentukan hasil serta kehalusan pengerjaan selanjutnya. Bidang pencabutan dan pengirisan yang rapi dan teratur akan memperoleh hasil sulaman yang rapi dan halus. Tabel 1 merupakan rumusan yang umumnya digunakan sebagai pedoman dan proses iris dan cabut benang.

Tabel 1. Konstruksi Iris dan Cabut Pada Sulaman Kerawang

No	Jenis Bahan	Konstruksi Iris - Cabut	
		Pakan	Lungsin
1	Hero	2/4	3/5
2	Tetoron	2/4	6/6
3	Oxford	2/4	2/5

Sumber: Datau (2010)

Pedoman konstruksi ini bertujuan ini agar proses iris dan cabut dapat menghasilkan lubang-lubang rawangan yang berbentuk bujur sangkar. Contoh konstruksi iris dan cabut dapat dilihat pada Gambar 1 berikut:



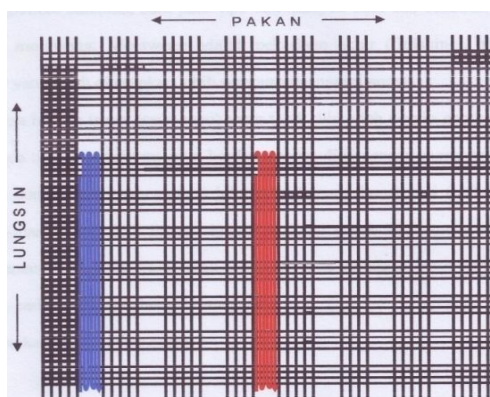
Gambar 1. Konstruksi Iris dan Cabut Siap Sulam

(Sumber: Datau, 2010)

Benang pakan adalah lintasan jalur benang melintang ke arah lebar kain, sedangkan lungsin adalah lintasan jalur benang yang menelusuri arah panjangnya kain.

2) Menyulam

Membuat Kerawang pada dasarnya menelusurkan benang warna-warni (biasanya menggunakan benang merek DMC) yang dilakukan mengikuti arah jalur benang lungsin. Jarum dan benang keluar masuk mengikuti lubang-lubang rawangan menganyam, berpedoman seperti halnya corak anyaman polos. Cara menyulam tisik atau manila ditunjukkan pada Gambar 2 berikut:



Gambar 2. Contoh Menyulam Tisik

(Sumber: Datau, 2010)

3) Penyelesaian Akhir (Finishing)

Pekerjaan akhir dari pengerjaan sulaman Kerawang adalah *finishing* dalam bentuk merawang (istilah lokal: *marawango*). Sisa bidang irisan yang tidak diisi oleh desain (gambar) sulaman, baik tipe ikat maupun tisik harus diisi dengan merawang, agar bentuk gambar yang telah diterapkan lebih sempurna penampilannya yakni dengan cara melilit jalur-jalur benang konstruksi dengan 1 (satu) kali lilitan. Pengikatan ini bertujuan untuk memperkuat jalur benang yang tidak tersulam, memperindah bentuk motif kerawang dan hasil akhir sulaman kerawang dapat terlihat lebih rapi dan kokoh.

Aliran Proses Produksi






Untuk memperoleh gambaran proses penyiapan alat & bahan, proses produksi, aliran perpindahan material sampai pengepakan produk jadi produk sulaman Kerawang, dibutuhkan peta aliran proses. Peta jenis ini umumnya digunakan sebagai alat bantu untuk menganalisis proses aktivitas dasar termasuk transportasi bahan baku saat proses produksi, waktu menunggu (*delay*), dan penyimpanan produk jadi.

Menurut Satalaksana dkk (2006) beberapa manfaat dari pembuatan peta aliran proses adalah:

1. Dapat digunakan untuk mengetahui aliran bahan, aktivitas orang/pekerja atau aliran kertas (dokumen) dari awal masuk dalam suatu proses atau prosedur sampai aktivitas terakhir.
2. Dapat memberikan informasi mengenai waktu penyelesaian suatu proses atau prosedur.
3. Dapat digunakan untuk mengetahui jumlah kegiatan yang dialami bahan, orang atau kertas (dokumen) selama proses atau prosedur berlangsung.
4. Sebagai alat untuk melakukan perbaikan-perbaikan proses atau metoda kerja.
5. Sebagai alat analisis untuk mengetahui tempat-tempat dimana terjadi ketidakefisienan atau ketidaksempurnaan pekerjaan (proses produksi).

Adapun peta aliran proses untuk produk sulaman Kerawang digambarkan pada Gambar 3. Peta Aliran proses pada gambar tersebut merupakan standar produksi 1 (satu) buah pakaian kerja pria/wanita berbahan dasar sifon, dilakukan dalam kondisi kerja normal, ukuran perusahaan kecil-menengah dan kondisi usaha yang stabil.

Lambang yang digunakan pada peta aliran proses pada Gambar 3 dijelaskan sebagai berikut:

	Operasi	= kegiatan yang menyatakan perubahan produk, baik perubahan fisik maupun perubahan kimia.
	Inspeksi	= kegiatan yang menyatakan pemeriksaan atau pengujian produk
	Transportasi	= kegiatan yang menyatakan perpindahan produk
	Menunggu	= kegiatan menunggu dimana bahan baku akan diproses lebih lanjut
	Penyimpanan	= menyatakan bahwa produk disimpan dalam tempat yang tetap atau dalam waktu yang lama

PETA ALIRAN PROSES														
RINGKASAN						PEKERJAAN : PRODUKSI KERAWANG								
KEGIATAN	SEKARANG		USULAN		BEDA		NOMOR PETA							
	JLH	WKT	JLH	WKT	JLH	WKT	ORANG <input type="checkbox"/>	BAHAN <input checked="" type="checkbox"/>	USULAN <input type="checkbox"/>					
○ OPERASI	12	509					SEKARANG <input checked="" type="checkbox"/>							
□ PEMERIKSAAN	1	18												
➡ TRANSPORTASI	6	46												
⌒ MENUNGGU	1	45												
▽ PENYIMPANAN														
						DIPETAKAN OLEH : TRIFANDI LASALEWO								
						TANGGAL DIPETAKAN : 26 OKTOBER 2010								
URAIAN KEGIATAN	LAMBAANG					JARAK meter	JUMLAH	WAKTU menit	ANALISA					CATATAN
	○	□	➡	⌒	▽				APA	DIMANA	KAPAN	SIAPA	BGM	
Bahan (kain) dibawa dari gudang penyimpanan						200		25						
Kain di ukur sesuai kebutuhan	●							4						
Kain digunting-gunting sesuai ukuran kebutuhan	●							7						
Kain dipindahkan kebagian produksi						18		4						
Pembuatan ukuran pola/motif pada bahan yang telah dipotong	●							14						
Kain dimasukkan pada alat pamandangan	●							3						
Kain di iris sesuai dengan motif Kerawang yang akan dibuat	●							120						
Pencabutan serat benang pada kain yang telah di iris	●							60						
Proses pembuatan Kerawang (penyulaman) + pengikatan serat-serat kain	●							240						
Pengikatan pinggiran kain yang telah bermotif (istilah lokal: <i>amango</i>)	●							35						
Kain dilepaskan dari pamandangan	●							2						
Pemeriksaan kain yang sudah di Kerawang (dibersihkan dari kotoran & sisa benang)								18						
Kain dipindahkan kebagian pencucian						25		4						
Kain dicuci, dibilas + pelembut pakaian	●							10						
Kain dijemur (proses pengeringan)								45						
Kain dipindahkan ke tempat setrika						10		3						
Kain disetrika + pewangi pakaian	●							10						
Kain dipindahkan pada bagian pengepakan						8		7						
Proses Pengepakan + pemberian label	●							4						
Kain dipindahkan pada etalase						35		3						
Kain disimpan pada etalase pajangan								-						

Gambar 3. Peta Aliran Proses Untuk 1 (satu) Produk Sulaman Kerawang

Langkah kerja pengerjaan produk sulaman Kerawang pada Gambar 3 diatas, dijelaskan sebagai berikut:

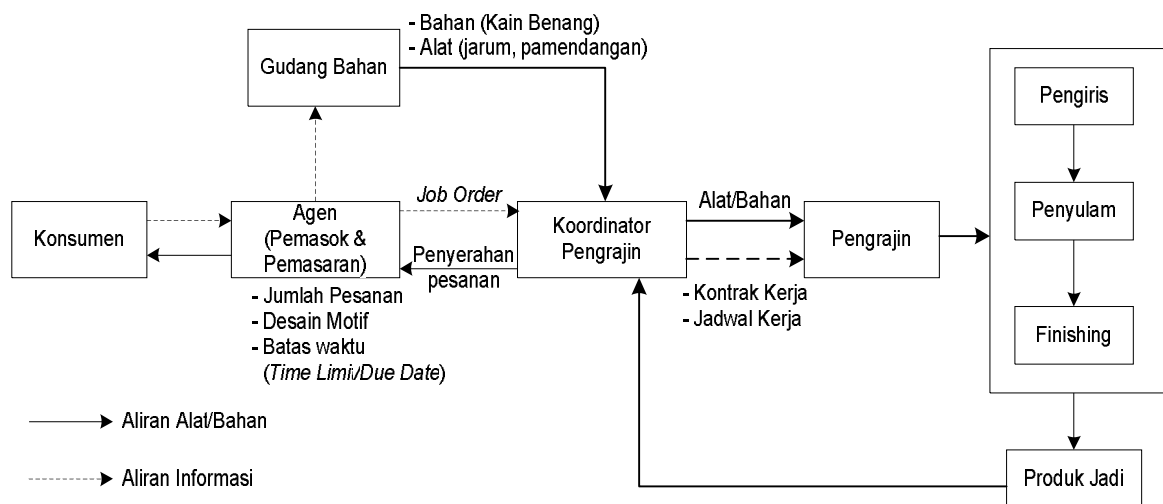
- a. Bahan/kain diambil dari gudang penyimpanan dan dibawa menuju bagian pengguntingan, kemudian bahan diukur berdasarkan kebutuhan, misalnya untuk pakaian wanita, kain yang dibutuhkan sepanjang 2 meter, kemudian digunting.
- b. Kain yang telah digunting-gunting lalu dipindahkan ke bagian produksi, dimana pada bagian ini ditentukan dulu dimana posisi motif akan diletakkan pada kain yang telah digunting.
- c. Kain dimasukkan pada alat pemendangan dan kemudian dilakukan proses pengirisan serat benang dan dilanjutkan dengan proses pencabutan serat benang yang telah diiris. Besar kecilnya kain yang diiris dan dicabut, disesuaikan dengan ukuran motif yang akan dibuat.
- d. Kain yang telah diiris-cabut kemudian disulam berdasarkan desain motif yang telah ditentukan. Pengerjaan ini biasanya membutuhkan waktu 240 menit (diperoleh dari hasil pengukuran waktu kerja dalam kondisi normal), untuk 1 produk sulaman dengan motif besar. Pengerjaannya bisa dengan cara tisik, ikat atau gabungan keduanya.
- e. Kain yang telah diproses kemudian diikat pinggirannya untuk memperkokoh hasil sulaman. Pengikatan ini dalam bahasa lokal dikenal dengan sebutan *amango'*.
- f. Produk yang telah disulam (di kerawang) dilepaskan dari pemendangan serta dibersihkan dari kotoran dan sisa-sisa benang.
- g. Produk yang telah jadi dipindahkan ke bagian pencucian untuk menjamin kualitas produk. Pencucian ini menggunakan detergen yang aman bagi sulaman, dibilas, dan ditambahkan pelembut pakaian (pada bilasan terakhir).
- h. Selanjutnya produk dijemur pada tempat yang sudah disiapkan. Namun pada penjemuran ini dilakukan tanpa sinar matahari langsung untuk menjamin agar warna produk tidak pudar/berkurang kualitasnya. Produk yang telah kering dipindahkan pada bagian penyetricaan
- i. Produk dipindahkan pada bagian pengepakan, untuk selanjutnya dikepak dalam kemasan. Pemberian label (*labeling*) saat pengepakan (*packaging*) merupakan hal yang perlu dilakukan, mengingat *home industry* sulaman Kerawang tersebar di beberapa daerah di Gorontalo, sehingga pemberian label dapat memberi informasi darimana produk tersebut berasal, disamping sebagai sarana promosi bagi produsen.
- j. Produk yang telah dikemas dan diberi label, selanjutnya dipindahkan ke etalase (lemari) pajangan dan siap dipasarkan.

Dilihat dari *layout*/tempat produksi, masih kurang tertata rapi dan biasanya pengerjaannya menggunakan ruang keluarga dan bukan di tempat khusus. Penggunaan ruang keluarga inilah kadang-kadang menimbulkan masalah kualitas, misalnya hasil sulaman tertumpah makanan atau minuman atau bahkan terijak-injak, sehingga perlu dicuci kembali untuk menjaga tampilan produk.

Jika dilihat dari aliran proses secara keseluruhan, diketahui bahwa sulaman Kerawang umumnya masih dikerjakan secara manual dan hingga saat ini

belum ada teknologi mesin yang diujicobakan untuk menggantikan pekerjaan manusia sebagai faktor utama produksi.

Secara ringkas rantai produksi kerajinan Kerawang diuraikan pada Gambar 4.



Gambar 4. Aliran Rantai Produksi Kerawang

(Sumber: Lasalewo, 2012)

KESIMPULAN

Berdasarkan uraian diatas dapat disimpulkan beberapa hal berikut:

1. Produk Kerawang yang banyak diproduksi adalah Kerawang jenis Manila.
2. Tidak semua bahan tekstil dapat disulam Kerawang, sebab setiap jenis kain memiliki konstruksi dan karakteristik bahan yang berbeda-beda. Bahan baku yang dapat disulam kerawang biasanya jenis kain bercorak anyaman (konstruksi) polos, artinya singgungan antara benang pakan dengan benang lungsin berselang satu yakni satu naik - satu turun.
3. Kerajinan Kerawang belum dapat dikerjakan dengan menggunakan mesin, sehingga kualitas produk dan kecepatan produksi sangat tergantung pada *tacid knowledge* pekerjanya (pengrajin).
4. Ditinjau dari *layout* produksi, umumnya belum dikerjakan pada tempat khusus, sehingga mempengaruhi kualitas produk dan kenyamanan pengrajin.

DAFTAR PUSTAKA

- Datau (2010), *Meningkatkan Kemampuan Membuat Sulaman Kerawang Tipe Tisik Melalui Metode Pembelajaran Langsung*, Jurusan Teknik Kriya Universitas Negeri Gorontalo, Gorontalo
- Lasalewo, Trifandi (2012), *Kajian Kandungan Teknologi Pada Industri Kerajinan Kerawang Sebagai Produk Andalan Provinsi Gorontalo*, Seminar Nasional Industrialisasi Madura, Jurusan Teknik Industri Universitas Trunojoyo, Madura
- Sutalaksana, dkk (2006), *Teknik Perancangan Sistem Kerja*, Edisi Kedua, Institut Teknologi Bandung, Bandung