

**ANALISIS NILAI TAMBAH PRODUK ROTAN  
DI ROTANCRAF SMKN-2 KECAMATAN KATINGAN HILIR  
KABUPATEN KATINGAN**

**ANALYSIS OF ADDED VALUE OF RATTAN PRODUCTS  
IN ROTANCRAF SMKN-2 KATINGAN HILIR SUBDISTRICT  
KATINGAN DISTRICT**

**<sup>1</sup>Susanti, <sup>2</sup>Pordamantra, <sup>3</sup>Revi Sunaryati**

<sup>1</sup>Alumnus Program Studi Agribisnis, Fakultas Pertanian, Universitas Palangka Raya  
<sup>2,3</sup>Staf Pengajar Program Studi Agribisnis, Fakultas Pertanian, Universitas Palangka Raya  
*email: pordamantra@gmail.com*

**ABSTRAK**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui gambaran umum usaha pengolahan rotan di daerah penelitian, mengetahui tata kelola pengolahan rotan menjadi furnitur di daerah penelitian dan mengetahui besarnya analisis nilai tambah yang dihasilkan dari pengolahan rotan menjadi furnitur di daerah penelitian. Penelitian ini dilaksanakan di industri pengolahan Rotancraf SMKN-2 Katingan Hilir, Kabupaten Katingan, Jalan Jenderal Sudirman No. 2 Km. 8 Kereng Humbang, Kasongan. Pemilihan lokasi dilakukan dengan sengaja (*purposive*) berdasarkan pertimbangan-perimbangan tertentu disesuaikan dengan tujuan penelitian dengan alasan bahwa lokasi penelitian merupakan satu-satunya industri pengolahan rotan di Kecamatan Katingan Hilir. Sumber data yang digunakan dalam penelitian ini meliputi data primer dan data sekunder. Data primer yaitu data yang diperoleh dari hasil wawancara langsung dengan responden dan dibantu dengan daftar pertanyaan. Data sekunder yaitu data yang diperoleh dari sumber lain seperti jurnal, laporan penelitian, skripsi, situs internet, buku teks serta dari beberapa instansi pemerintah yang terkait dengan penelitian. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa nilai tambah yang diperoleh untuk kursi rotan adalah sebesar Rp.2.561.000 (dua juta lima ratus enam puluh satu ribu rupiah), sedangkan nilai tambah untuk tas rotan adalah sebesar Rp.2.648.000 (dua juta enam ratus empat puluh delapan ribu rupiah).

Kata Kunci: Nilai tambah, rotan

**ABSTRACT**

*This study aims to find out the general description of the rattan processing business in the study area, knowing the management of rattan processing into furniture in the study area and knowing the magnitude of the analysis of added value produced from rattan processing into furniture in the study area. This research was carried out in the Rotancraf processing industry of SMKN-2 Katingan Hilir, Katingan Regency, Jenderal Sudirman No. 2 Kilometer 8 Kereng Humbang Kasongan. Site selection is done purposive based on certain considerations adjusted to the research objectives on the grounds that the location of the research is the only rattan processing industry in the Katingan Hilir District. Data sources used in this study include primary data and secondary data. Primary data is data obtained from the results of direct interviews with respondents and assisted with a questionnaire. Secondary data are data obtained from other sources such as journals, research reports, theses, internet sites, textbooks and from several government agencies related to research. The results of this study*

indicate that the added value obtained for rattan chairs is Rp.2.561.000 (two million five hundred sixty one thousand rupiah). While the added value for rattan bags is Rp.2.648.000 (two million six hundred forty eight thousand rupiah).

*Keywords: Add value, rattan*

## PENDAHULUAN

Rotan merupakan sumber devisa yang sangat besar bagi negara karena Indonesia adalah salah satu negara terbesar penghasil rotan di dunia. Oleh karena itu rotan merupakan komoditas yang cukup penting bagi Indonesia. Selain itu, rotan dapat dimanfaatkan sebagai bahan baku pabrik atau industri, *home industry*, bahan baku kerajinan, perabot rumah tangga, perabot perkantoran dan telah memberikan kontribusinya untuk meningkatkan taraf hidup dan perekonomian masyarakat, terutama masyarakat sekitar hutan sebagai petani penghasil hutan (Maryana, 2010). Rotan merupakan salah satu hasil hutan bukan kayu (HHBK) yang paling diminati dikarenakan sifat dan penampilan rotan yang menarik serta kemudahannya untuk diolah. Kabupaten Katingan merupakan salah satu daerah penghasil rotan di Indonesia. Sebagai wilayah yang kaya akan hasil rotan.

Kabupaten Katingan belum cukup mampu untuk menarik investor membangun industri yang mengolah hasil rotan menjadi produk bernilai tambah tinggi. Melimpahnya bahan baku rotan kurang dimanfaatkan untuk mengembangkan potensi menjadi bernilai tinggi, meskipun eksploitasi tak pernah berhenti. Selama ini para petani rotan hanya bisa menjual produknya dalam bentuk rotan asalan.

Menyikapi permasalahan di atas, *Rotancraf* SMKN-2 Katingan Hilir dengan dukungan dari pemerintah Kabupaten Katingan mencoba untuk mengembangkan unit usaha pengolahan rotan asalan menjadi rotan jadi (furnitur) yang berupa kursi, meja, tas, keranjang dan lain sebagainya. Tujuan dari pengembangan unit usaha pengolahan rotan tersebut

adalah menampung hasil rotan dari masyarakat sehingga dapat diperoleh kepastian dan kestabilan harga jual rotan serta meningkatkan nilai tambah produk rotan dan memberikan lapangan kerja baru. Terkait dengan hal tersebut, maka permasalahan penelitian dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana deskripsi usaha pengolahan rotan pada *Rotancraf* SMKN-2 Katingan Hilir Kabupaten Katingan?
2. Berapa besar nilai tambah yang dihasilkan dari pengolahan industri rotan menjadi furnitur pada *Rotancraf* SMKN-2 Katingan Hilir Kabupaten Katingan?

Berdasarkan perumusan masalah yang telah dikemukakan sebelumnya, maka tujuan penelitian ini adalah:

1. Mengetahui deskripsi usaha pengolahan rotan pada *Rotancraf* SMKN-2 Katingan Hilir Kabupaten Katingan.
2. Menganalisis nilai tambah produk rotan pada *Rotancraf* SMKN-2 Katingan Hilir Kabupaten Katingan.

## METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilaksanakan pada industri pengolahan *Rotancraf* SMKN-2 Katingan Hilir Kabupaten Katingan jalan Jenderal Sudirman No. 2 Kilometer 8 Kereng Humbang Kasongan. Pemilihan lokasi dilakukan dengan sengaja (*purposive*) berdasarkan pertimbangan-perimbangan tertentu disesuaikan dengan tujuan penelitian dengan alasan bahwa lokasi penelitian merupakan satu-satunya industri pengolahan rotan di Kecamatan Katingan Hilir.

Data yang digunakan dalam penelitian ini bersumber dari data primer dan data sekunder. Pengumpulan data

primer dilakukan dengan cara observasi dan wawancara langsung dengan responden dan dibantu dengan daftar pertanyaan. Data sekunder yaitu data yang diperoleh dari sumber lain seperti jurnal, laporan penelitian, skripsi, situs internet, buku teks serta dari beberapa instansi pemerintah yang terkait dengan penelitian.

Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode analisis deskriptif dan metode analisis hayami. Berikut kerangka perhitungan nilai tambah hayami yang disesuaikan dengan analisis nilai tambah industri rotan tiap produknya.

Tabel 1. Kerangka Perhitungan Nilai Tambah Hayami Untuk Produk Olahan Kursi Rotan

Variabel	Nilai
<b>I. Output, Input dan Harga</b>	
1. Kursi Rotan (Unit)	(1)
2. Input (Rp)	(2)
3. Tenaga Kerja (HOK)	(3)
4. Faktor Konversi	$(4) = (1)/(2)$
5. Koefisien Tenaga Kerja (HOK/Rp)	$(5) = (3)/(2)$
6. Harga Output (Rp)	(6)
7. Upah Tenaga Kerja (Rp)	(7)
<b>II. Penerimaan dan Keuntungan</b>	
8. Harga Bahan Baku (Rp)	(8)
9. Sumbangan Input Lain (Rp)	(9)
10. Nilai Output (Rp)	$(10) = (4) \times (6)$
11. a. Nilai Tambah (Rp)	$(11a) = (10) - (9) - (8)$
b. Rasio Nilai Tambah (%)	$(11b) = (11a/10) \times 100\%$
12. a. Pendapatan Tenaga Kerja (Rp)	$(12a) = (5) \times (7)$
b. Pangsa Tenaga Kerja (%)	$(12b) = (12a/11a) \times 100\%$
13. a. Keuntungan (Rp)	$(13a) = (11a) - (12a)$
b. Tingkat Keuntungan (%)	$(13b) = (13a/11a) \times 100\%$
<b>III. Balas Jasa Pemilik Faktor Produksi</b>	
14. Margin (Rp)	$(14) = (10) - (8)$
a. Pendapatan Tenaga Kerja	$(14a) = (12a/14) \times 100\%$
b. Sumbangan Input Lain	$(14b) = (9/14) \times 100\%$
c. Keuntungan Pengusaha	$(14c) = (13a/14) \times 100\%$

Tabel 2. Kerangka Perhitungan Nilai Tambah Hayami Untuk Produk Olahan Tas Rotan

Variabel	Nilai
<b>I. Output, Input dan Harga</b>	
1. Tas Rotan (Unit)	(1)
2. Input (Rp)	(2)
3. Tenaga Kerja (HOK)	(3)
4. Faktor Konversi	$(4) = (1)/(2)$
5. Koefisien Tenaga Kerja (HOK/Rp)	$(5) = (3)/(2)$
6. Harga Output (Rp)	(6)
7. Upah Tenaga Kerja (Rp)	(7)
<b>II. Penerimaan dan Keuntungan</b>	
8. Harga Bahan Baku (Rp)	(8)
9. Sumbangan Input Lain (Rp)	(9)

10. Nilai Output (Rp)	$(10) = (4) \times (6)$
11. a. Nilai Tambah (Rp)	$(11a) = (10) - (9) - (8)$
b. Rasio Nilai Tambah (%)	$(11b) = (11a/10) \times 100\%$
12. a. Pendapatan Tenaga Kerja (Rp)	$(12a) = (5) \times (7)$
b. Pangsa Tenaga Kerja (%)	$(12b) = (12a/11a) \times 100\%$
13. a. Keuntungan (Rp)	$(13a) = (11a) - (12a)$
b. Tingkat Keuntungan (%)	$(13b) = (13a/11a) \times 100\%$
<b>III. Balas Jasa Pemilik Faktor Produksi</b>	
14. Marjin (Rp)	$(14) = (10) - (8)$
a. Pendapatan Tenaga Kerja	$(14a) = (12a/14) \times 100\%$
b. Sumbangan Input Lain	$(14b) = (9/14) \times 100\%$
c. Keuntungan Pengusaha	$(14c) = (13a/14) \times 100\%$

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### Proses Pembuatan Produk Rotan Alat dan Bahan serta Proses Pembuatan Anyaman Kursi Rotan

Alat dan bahan yang digunakan dalam semua proses pembuatan produk olahan dari rotan adalah mesin pembelah rotan, palu, mesin pembengkok rotan, mesin bowel (pengamplas), rotan, finishing dan paku. Berikut ini tahapan proses pembuatan anyaman kursi rotan dilakukan beberapa tahapan antara lain:

1. Proses pembuatan kerangka kursi, dimana dalam proses pembuatan kerangka kursi menggunakan alat pembengkok agar rotan tersebut bisa dilakukan sesuai dengan model desainnya. Namun sebelum dilakukan pembengkokan, rotan terlebih dahulu melalui proses perebusan menggunakan mesin perebusan. Perebusan dilakukan  $\pm 1$  jam, fungsi perebusan ini adalah untuk mengurangi kadar air (sekitar 15% sampai 19%) pada rotan agar lebih mudah dalam proses pembengkokan. Untuk kerangka rotan biasanya yang digunakan adalah rotan tantubu, karena rotan ini lebih kuat dan besar dibandingkan dengan rotan asalan. Sehingga anyaman kursi rotan pun lebih kuat dan tahan lama.
2. Proses penganyaman, dimana setelah kerangka kursi selesai dibuat maka dilakukanlah proses penganyaman yang bertujuan untuk menutupi

kerangka kursi yang sesuai dengan jenis kursi dan desainnya. Dalam proses pengayaman ini yang digunakan adalah rotan asalan. Bagian rotan asalan yang digunakan adalah rotan polis dan kulit rotan, untuk proses pemisahan rotan polis dan kulit rotan menggunakan mesin pengupas rotan. Yang dimaksud rotan polis adalah jenis rotan yang sudah dibersihkan kulitnya atau dengan kata lain yang biasa disebut dengan rotan putih.

3. Setelah proses penganyaman selesai maka dilakukan pengecatan pada anyaman kursi yang bertujuan untuk memberikan warna dasar pada kursi tersebut, dengan menggunakan kuas atau dengan menggunakan mesin bowel (mesin poles).
4. Proses finishing, yang dimaksud dengan proses finishing adalah tahap akhir dalam proses pembuatan kursi rotan, dimana dalam proses ini adalah pengamplasan yang bertujuan untuk menghilangkan bulu-bulu rotan dengan manual atau bisa juga menggunakan mesin pengamplas serta kompor untuk mengamplasnya.

### Alat dan Bahan serta Proses Pembuatan Tas Anyaman Rotan

Alat dan bahan yang digunakan dalam semua proses pembuatan produk olahan dari rotan adalah mesin jahit, mesin pembelah rotan, rotan asalan, kain, dan

ritsleting. Berikut ini tahapan proses pembuatan tas anyaman rotan yaitu:

1. Menyiapkan alat dan bahan yang akan digunakan dalam proses penganyaman. Alat yang digunakan adalah alat pembelah rotan untuk membelah rotan yang akan digunakan untuk menganyam. Sedangkan bahan yang digunakan adalah rotan asalan yang berdiameter sekitar 15 mm sampai 18 mm untuk satu rotan asalan, kain dan ritsleting.
2. Proses selanjutnya adalah rotan asalan yang akan digunakan dibelah secara manual (satu rotan dibelah menjadi 2-3 bagian, karena mesin pembelah rotan mempunyai kapasitas ukuran agar dapat dibelah). Setelah itu rotan yang sudah dibelah secara manual akan dibelah kembali menggunakan mesin pembelah rotan, agar rotan yang digunakan dalam proses penganyaman lebih tipis, ukurannya sama dan jika dianyam akan lebih rapi.
3. Tahap selanjutnya adalah penganyaman tas rotan sesuai dengan desain yang telah dibuat. Karena tingkat kerumitannya, untuk pengerjaan satu tas anyaman kecil bisa membutuhkan waktu hingga 5 hari dan untuk ukuran besar bisa mencapai dua minggu atau bahkan satu bulan. Setelah proses anyaman selesai, tas rotan akan dipasangkan kain dan ritsleting serta pernak pernik lain (seperti manik-manik) agar menambah daya tarik dari tas rotan itu sendiri, setelah selesai tas rotan siap untuk digunakan.

### Analisis Nilai Tambah Produk Rotan

Nilai tambah yang diukur adalah nilai tambah yang dihasilkan dari pengolahan rotan setengah jadi menjadi rotan jadi dalam bentuk kursi rotan dan tas rotan. Secara rinci, perhitungan nilai tambah untuk produk kursi rotan dan tas rotan dengan menggunakan metode hayami berdasarkan data yang diperoleh dari lapangan dapat dilihat di Tabel 3 dan 4.

Tabel 3. Analisis Nilai Tambah Produk Kursi Rotan

Variabel	Nilai
<b>I. Output, Input dan Harga</b>	
1. Kursi Rotan (Rp)	3.600.000
2. Input bahan baku (Rp)	2.700.000
3. Tenaga Kerja (HOK)	78.75
4. Faktor Konversi	1,33
5. Koefisien Tenaga Kerja (HOK/Rp)	0,00002
6. Harga Output (Rp)	3.600.000
7. Upah Tenaga Kerja (Rp)	88.200.000
<b>II. Penerimaan dan Keuntungan</b>	
8. Harga Bahan Baku (Rp)	27.000
9. Sumbangan Input Lain (Rp)	2.200.000
10. Nilai Output (Rp)	4.788.000
11. a. Nilai Tambah (Rp)	2.561.000
b. Rasio Nilai Tambah (%)	53,48
12. a. Pendapatan Tenaga Kerja (Rp)	1.764
b. Pangsa Tenaga Kerja (%)	0,06
13. a. Keuntungan (Rp)	2.559.236
b. Tingkat Keuntungan (%)	99,93
<b>III. Balas Jasa Pemilik Faktor Produksi</b>	

14. Marjin (Rp)	4.761.000
d. Pendapatan Tenaga Kerja (%)	0,03
e. Sumbangan Input Lain (%)	46,20
f. Keuntungan (%)	53,75

Sumber: Data primer yang diolah, 2018.

Tabel 4. Analisis Nilai Tambah Produk Tas Rotan

Variabel	Nilai
<b>I. Output, Input dan Harga</b>	
1. Tas Rotan (Rp)	2.000.000
2. Input bahan baku (Rp)	1.350.000
3. Tenaga Kerja (HOK)	33,75
4. Faktor Konversi	1,48
5. Koefisien Tenaga Kerja (HOK/Rp)	0,00002
6. Harga Output (Rp)	2.000.000
7. Upah Tenaga Kerja (Rp)	37.800.000
<b>II. Penerimaan dan Keuntungan</b>	
8. Harga Bahan Baku (Rp)	27.000
9. Sumbangan Input Lain (Rp)	285.000
10. Nilai Output (Rp)	2.960.000
11. a. Nilai Tambah (Rp)	2.648.000
b. Rasio Nilai Tambah (%)	89,45
12. a. Pendapatan Tenaga Kerja (Rp)	756,00
b. Pangsa Tenaga Kerja (%)	0,03
13. a. Keuntungan (Rp)	2.647.244
b. Tingkat Keuntungan (%)	99,97
<b>III. Balas Jasa Pemilik Faktor Produksi</b>	
14. Marjin (Rp)	2.933.000
a. Pendapatan Tenaga Kerja (%)	0,03
b. Sumbangan Input Lain (%)	9,73
c. Keuntungan (%)	90,25

Sumber: Data primer yang diolah, 2018.

## KESIMPULAN DAN SARAN

### Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. *Rotancraf* SMKN-2 Katingan Hilir merupakan salah satu sekolah yang memproduksi produk olahan dari rotan salah satu produknya yaitu kursi dan tas rotan. Proses pengolahan anyaman rotan masih menggunakan mesin dan manusia, dan untuk pemasaran produknya. *Rotancraf* SMKN-2 Katingan Hilir masih belum luas. Proses pembuatan kursi rotan terdiri

dari: 1. Persiapan alat dan bahan yang akan digunakan; 2. Proses pembuatan kerangka kursi; 3. Proses penganyaman, 4. Proses *finishing* pada kursi. Sedangkan proses pembuatan tas rotan terdiri dari beberapa tahapan diantaranya: 1. Persiapan alat dan bahan; 2. Pembelahan rotan; 3. Penganyaman tas sesuai dengan design yang telah dibuat.

2. Nilai tambah yang diperoleh dari pengolahan produk kursi rotan adalah sebesar Rp 2.561.000 dengan rasio nilai tambah yang diperoleh adalah sebesar 53,48%, sedangkan keuntungan yang diperoleh adalah sebesar Rp

2.559.236. Hasil analisis nilai tambah ini juga menunjukkan marjin sebesar Rp 4.761.236. Marjin terdiri dari faktor-faktor yaitu pendapatan tenaga kerja, sumbangan input lain dan keuntungan. Dimana persentase pendapatan tenaga kerja adalah sebesar 0,03%, sumbangan input lain sebesar 46,20% dan keuntungan pemilik usaha sebesar 53,73%. Sedangkan Nilai tambah yang diperoleh dari pengolahan produk tas rotan adalah sebesar Rp 2.648.000, dengan rasio nilai tambah yang diperoleh adalah sebesar 89,45%. Keuntungan yang diperoleh adalah sebesar Rp 2.647.244, hasil analisis nilai tambah ini juga menunjukkan marjin sebesar Rp 2.933.000. Dimana marjin didistribusikan kepada masing-masing faktor produksi yaitu persentase pendapatan tenaga kerja adalah sebesar 0,03%, sumbangan input lain sebesar 9,71% dan keuntungan pemilik usaha sebesar 90,25%.

### Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas maka hal-hal yang perlu disarankan adalah sebagai berikut:

1. Kepada pihak SMKN-2 Katingan Hilir agar meningkatkan mutu produk rotan dengan design-design yang lebih inovatif agar dapat memperluas pasar dan untuk meningkatkan kreatifitas dengan banyak menggali informasi maupun tren yang sedang berlangsung melalui media yang tersedia seperti majalah, televisi, internet dan lain sebagainya.
2. Kepada pemerintah agar lebih memperhatikan dan memberikan bantuan modal (dana dan peralatan) serta penyuluhan kepada pengrajin untuk lebih padat karya dalam menghasilkan produk.
3. Untuk kalangan akademis diharapkan dapat mengkaji lebih lanjut tentang topik yang sama dengan permasalahan yang berbeda.

### DAFTAR PUSTAKA

- Hayami, Y. Kawagoe, T. Morooka, Y. dan Siregar, M. (1987). *Agricultural Marketing and Processing in Upland Java. A Perspective From a Sunda Village*. Bogor: Coarse Grains Pulses Roota and Tuber Centre (CGPRTC).
- Meliana, L. (2013). *Industri Rotan Indonesia: Dilema Antara Pengembangan Industri Hulu dan Hilir*. Yogyakarta: Universitas Gajah Mada.