

PENGEMBANGAN PRODUK LUKIS LAKUER MENJADI PRODUK KERAJINAN

Hal 96

Husni Mubarat
Rendi Sueztra Chanaldy
Desri Yanto

Desain Komunikasi Visual, Ilmu Pemerintahan, Ilmu Pemerintahan dan Budaya,
Universitas Indo Global Mandiri Palembang
Akutansi, Politeknik Negeri Sriwijaya, Palembang

Jl. Jend. Sudirman No. 629 KM. 4,5 Kota Palembang
Jl. Srijaya Negara, Bukit Lama, Kec. Ilir Bar. I, Kota Palembang, Sumatera Selatan
husni_dkv@uigm.ac.id, desr_yanto_unja@yahoo.co.id,
rendysueztra canal dhy@gmail.com

ABSTRAK

Pengabdian dengan skema Program Kemitraan Masyarakat ini dilakukan bersama mitra Sanggar Ganesha Art Group Palembang yang aktif dalam kegiatan seni rupa, khususnya seni lukis lakuer. Lakuer sendiri merupakan salah satu kerajinan yang ada di kota Palembang yang bernilai *local genius*, bernilai estetis dan unik yang tidak dimiliki oleh daerah lain, khususnya di Sumatera. Adapun potensi seni lukis lakuer yang dikembangkan bersama mitra Sanggar Ganesha Art Group adalah pengembangan desain produk sebagai media seni lukis lakuer, yang sebelumnya hanya berbentuk lukisan dengan bidang 2 dimensi dikembangkan menjadi produk-produk kerajinan dengan bentuk persegi, silinder atau tabung. Tujuan khusus pengabdian ini adalah dalam rangka mengembangkan desain produk dari seni lukis lakuer ke produk seni kerajinan yang dapat diproduksi secara massal, yaitu meningkatkan kuantitas dan kualitas produk melalui transfer teknologi dari kerja manual ke sistem kerja mesin. Tujuan lain adalah melakukan pelatihan mengenai tata kelola manajemen produksi dan keuangan Sanggar Ganesha Art Group agar dapat menjadi usaha kreatif yang bernilai ekonomi dan profesional. Metode yang digunakan adalah metode demonstrasi dalam bentuk pelatihan dan *workshop* pengembangan desain dan manajemen produksi secara langsung dengan sistem kerja yang didukung oleh peralatan teknologi mesin serta manajemen pengelolaan keuangannya. Pelaksanaan pengabdian juga melakukan metode promosi melalui media *online* agar dapat meningkatkan penjualan produk.

Kata Kunci: Lukisan Lakuer, Palembang, Kerajinan

PENDAHULUAN

Salah satu tantangan ekonomi yang dihadapi bangsa Indonesia adalah ekonomi global. Oleh karena itu perlu kiranya bangsa Indonesia menyikapi kondisi ini dengan mempersiapkan Sumber Daya Manusia (SDM) yang kreatif, sehingga masyarakat Indonesia pada umumnya dapat menyediakan lapangan pekerjaan untuk dirinya sendiri maupun bagi orang lain.

Pangestu dalam Raharjo (2009:1) mengungkapkan bahwa:

Pada beberapa tahun belakang ini pemerintah menggalakkan apa yang disebut seni kreatif. Industri seni kreatif tersebut terus dipompa dengan harapan bahwa seni kreatif mampu memberikan inspirasi baru dalam persaingan global. Sebab, pada era global, ketika kreativitas membuat produk baru secara ekonomis dapat diterima masyarakat konsumen, maka daya saingnya semakin kuat. Dengan demikian selanjutnya secara makro dapat membentuk ekonomi kreatif yang merupakan wujud dari upaya mencari titik temu pembangunan ekonomi masyarakat yang berkelanjutan melalui aspek kreativitas.

Seni kerajinan merupakan salah satu sub sektor dari Industri kreatif yang cukup berkembang di Indonesia, salah satunya adalah di Kota Palembang. Kota Palembang banyak memiliki aneka ragam budaya, keanekaragaman budaya tersebut telah melahirkan berbagai bentuk, jenis dan corak seni yang merupakan cerminan identitas lokal bagi daerah Palembang, seperti kerajinan songket, kerajinan ukiran meubel dan kerajinan lakuer. Lakuer sendiri adalah nama kerajinan tangan yang terbuat dari bahan damar, yang mana bahannya dihasilkan dari sejenis serangga bernama *laccifer lacca*, hewan tersebut biasa bertinggal di pohon yang disebut oleh orang Palembang pohon *Kemalo*.

Menurut sejarahnya, kerajinan lakuer pada awalnya berasal dari negeri Jepang, yang kemudian dikembangkan oleh bangsa Cina. Dari bangsa Cina inilah kerajinan lakuer diperkenalkan kepada masyarakat Palembang, sebagaimana diungkapkan oleh Meriati (2015:39):

Berkembangnya kerajinan Lakuer di Sumatera Selatan (Palembang) tidak terlepas dari pengaruh budaya Cina dari masa Sriwijaya. Sampai saat ini, kerajinan Lakuer masih berkembang secara signifikan. Pengerjaan kerajinan Lakuer dilakukan oleh pengrajin tradisional dengan mengandalkan bahan baku yang masih didapat, seperti kayu mahoni, kayu tembesu atau kayu sungkai.

Seni kerajinan lakuer tergolong unik dan langka, suatu kerajinan yang lain dari pada yang lain. Sejauh pengamatan penulis tidak ditemukannya kerajinan yang serupa di daerah lain khususnya di Pulau Sumatera. Kata lakuer sendiri berasal dari bahasa Inggris yaitu *Lacuer* berasal dari kata *Lac*, yaitu nama bahan damar yang dihasilkan oleh sejenis serangga yang bernama *Lacifier Lacca*.

Lakuer pada dasarnya merupakan bahan *finishing* yang bertujuan untuk melapisi dan mengawetkan suatu kerajinan khususnya kerajinan kayu. Fungsi yang tidak kalah pentingnya dari lakuer ini adalah dapat memperindah atau

memberikan nilai-nilai estetik pada produk kerajinan tersebut. Hal inilah kemudian kenapa produk kerajinan rumah tangga disebut sebagai kerajinan lakuer, karena nilai-nilai yang dihadirkan mampu menjadikan produk kerajinan menjadi kerajinan yang unik. Dalam perkembangannya lakuer tidak hanya diaplikasikan pada produk kerajinan kayu, namun dapat pula dikembangkan pada media-media seni rupa yang lain seperti kerajinan keramik dan media seni lukis.

Sanggar Ganesha merupakan sanggar seni rupa yang aktif mengembangkan seni lukis lakuer hingga saat sekarang. Lukisan lakuer memiliki perbedaan dengan produk lakuer yang lain, baik dari segi bahan dasar, proses penciptaan maupun dari konsep penciptaan. Jika diamati objeknya lukisan lakuer pada umumnya menggunakan ikon-ikon lokal Palembang sebagai objek lukisan seperti Jembatan Ampera, Masjid Agung, Pagoda Pulo Kemaro, Rumah Rakit, dan sungai musi. Selain itu, objek-objek lukisan yang digunakan

adalah Kaligrafi Islam dan objek-objek binatang seperti burung bangau, kuda, harimau, kucing dan lain sebagainya.

Pada masa tahun 1998-an hingga tahun 2000-an kerajinan lakuer di Palembang sempat mengalami masa surutnya, karena berbagai faktor. Salah satu faktor utamanya adalah krisis moneter sehingga banyak pengarjin lakuer yang “gulung tikar” termasuk sanggar Ganesha sendiri juga mengalami masa surutnya.

Sekitar tahun 2005 kerajinan seni lukis lakuer mulai digandrungi oleh masyarakat. Faktor ini dipengaruhi oleh perkembangan industri pariwisata dan kebudayaan kota Palembang yang sering mengadakan event-event olahraga dan kesenian baik skala lokal, nasional, maupun skala Internasional. Event-event tersebut membuka peluang kembali terhadap kerajinan lakuer sebagai cendera mata ciri khas daerah Palembang. Namun peluang yang semakin terbuka lebar membuat Sanggar Ganesha Art Group menemukan tantangan dan kendala yang baru seperti proses pengerjaan

yang memakan waktu karena sistemnya yang masih manual sehingga banyak permintaan kadangkala tidak terpenuhi. Di samping peralatan dan prosesnya yang masih manual kendala yang dihadapi adalah ketersediaan bahan baku yang semakin sulit, sehingga membutuhkan bahan-bahan baku yang bersifat industri, seperti triplek dan *Medium Density Fibreboard (MDF)*.

Mengamati situasi dan kondisi terhadap eksistensi kerajinan seni lukis lakuer, Sanggar Ganesha Art Group mulai menciptakan kembali produk-produk kerajinan yang bernilai ekonomis. Hal ini didorong oleh adanya permintaan akan produk-produk kerajinan yang memiliki nilai fungsi praktis, seperti tempat permen, baki, tempat tissue dan kemasan kain songket. Akan tetapi untuk mengembangkan produk seni lukis lakuer ke produk kerajinan dibutuhkan Sumber Daya Manusia yang terampil dan kreatif untuk mengembangkan desain yang bersifat kekinian. Selain itu dibutuhkan juga alat-alat mesin yang

dapat menunjang dalam produksi agar kerajinan yang akan dibuat dapat diproduksi secara massal dan dapat pula meningkatkan kualitas produk sehingga tidak hanya dapat dipasarkan secara regional namun dapat pula dipasarkan secara internasional.

Metode

Metode dapat diartikan sebagai cara, teknik, strategi maupun sistem dan prosedur yang ditempuh untuk mencapai suatu tujuan. Metode dibutuhkan agar sebuah kegiatan yang dilaksanakan dapat dijalankan secara sistematis dan terencana, sehingga apa yang akan dicapai dapat terwujud. Dalam hal pelatihan dan *workshop* produksi kerajinan, metode pelaksanaannya sangat diperlukan agar manajemen produksi dapat berjalan dengan baik sehingga dapat meningkatkan efisiensi kerja dan meningkatkan kuantitas serta kualitas produksi produk tersebut.

Dalam pengabdian masyarakat antara Tim UIGM Palembang dengan

mitra perajin lukis lakuer di Jl. Kh. Ahmad Dahlan Bukit Kecil Palembang memprioritaskan pengembangan desain produk dan produksi dari seni lukis lakuer ke arah produk kerajinan yang bernilai ekonomis. Program kemitraan ini juga merupakan sebuah transfer penggunaan teknologi, yaitu penggunaan alat-alat mesin yang dapat meningkatkan kuantitas dan kualitas produk sehingga produk tersebut dapat dijual dengan harga yang terjangkau. Adapun metode pelaksanaan kemitraan tersebut dapat diuraikan sebagai berikut:

1. Pengembangan desain prouduk. Pelaksanaan program ini dilakukan dengan cara pelatihan dan *workshop* dengan membuat desain secara langsung dan memberikan referensi-referensi mengenai rujukan desain yang akan diterapkan sebagai produk, seperti teknik pengerjaan, bahan, dan fungsi produk. Pengembangan desain tersebut dilakukan dengan dasar analisis SWOT (*strengths,*

weaknesses, oportunities, Treats). Analisis ini dilakukan sebagai metode perencanaan strategis untuk mengetahui gambaran kekuatan, kelemahan, peluang dan ancaman mengenai desain produk yang akan diproduksi sehingga produk kerajinan yang akan dibuat sesuai dengan perencanaan yang baik. Untuk mencapai produk kerajinan lakuer yang diproduksi secara massal akan menggunakan metode/ teknik produksi sistem pembuatan pola sehingga dapat dijadikan mal untuk dijiplak. Khusus untuk ragam hias produk, metode yang akan diterapkan adalah teknik sablon, jadi ornamentasi yang selama ini dibuat secara *hand made* akan dibuat dengan teknik cetak sablon, sehingga produk tersebut dapat diproduksi secara massal.

2. Transfer pemanfaatan dan operasional teknologi mesin. Program ini dilakukan dengan metode demonstrasi, yaitu mempraktekkan secara langsung

tentang bagaimana mengoperasionalkan mesin tersebut khususnya mesin bubut, *scroll saw* dan *jicsaw*.

PEMBAHASAN

Pengembangan Produk melalui Analaisis SWOT

SWOT (*strengths, weaknesses, oportunities, dan threats*). adalah metode perencanaan strategis yang digunakan untuk mengevaluasi kekuatan (*strengths*), kelemahan (*weaknesses*), peluang (*opportunities*), dan ancaman (*threats*) dalam suatu proyek atau suatu spekulasi bisnis (https://id.wikipedia.org/wiki/Analisis_SWOT). Diakses 10-10-2019).

Berikut adalah analisis rencana pengemabangan produk seni lukis lakuer menjadi produk kerajinan.

Tabel 1. Analisis SWOT

ANALISIS SWOT PRODUK	
Strengths (kekuatan)	<ul style="list-style-type: none"> - Memiliki Keunikan, baik dari ornamen, warna, maupun teknik pengerjaannya. - Memiliki kekhasan lokal Palembang, yang mana produk ini tidak ditemukan di

	<p>daerah lain di Indonesia, khususnya di Sumatera.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sebagai produk budaya yang diwariskan dari masa kerajaan Sriwijaya. - Bahan bakunya dapat dialihkan dari kayu ke bahan MDF dan paralaon - Dapat diproduksi secara massal dengan teknik sablon
Weaknesses (Kelemahan)	<ul style="list-style-type: none"> - Harga jual yang masih tinggi untuk masyarakat luas - Bahan baku kayu yang semakin langka - Sulit untuk mendapatkan bahan kayu bubutan - Bahan MDF yang digunakan memiliki ketahanan yang kurang kuat. - Masih kurangnya pengembangan dan inovasi desain produk yang millennial. - Masih kurangnya promosi yang dilakukan oleh pemerintah maupun pengrajin lakuer
Opportunities (Peluang)	<ul style="list-style-type: none"> - Sebagai produk souvenir dan cenderamata khas Palembang bagi instansi yang melaksanakan kegiatan-kegiatan tertentu.

	<ul style="list-style-type: none"> - Sebagai souvenir bagi touris, baik lokal maupun mancanegara. - Sebagai salah satu produk ekonomi kreatif. - Mulai diperkenalkan lagi kepada masyarakat melalui pelatihan-pelatihan yang dilakukan oleh instansi tertentu, seperti Dinas Pariwisata, Museum, dan Dinas Pendidikan dan Kebudayaan. - Dapat diproduksi secara massal dengan teknik sablon.
Threats (ancaman)	<ul style="list-style-type: none"> - Bahan baku kayu dan bubutan semakin mahal dan semakin sulit didapatkan. - Bahan kemalo (vernislakuer) yang semakin sulit didapatkan. - Produk pabrikan, seperti wadah tissue dari plastik, dan tempat permen dari kaca yang harganya lebih murah.

A. Proses dan Tahapan pengembangan Produk

Proses dan tahapan pengembangan produk seni lukis

lakuer menjadi produk kerajinan, merupakan rangkaian dari proses yang terencana. Proses ini bertujuan agar produk lukis lakuer yang dikembangkan dapat meningkatkan kuantitas maupun kulaitas produksi. Oleh karenanya, untuk mencapai tujuan tersebut perlu adanya pemahaman terhadap manajemen produksi agar barang yang diproduksi dapat berjalan sesuai dengan target produk yang akan dihasilkan. Selain proses dan tahapan tersebut, aspek yang tidak kalah pentingnya adalah desain. Desain merupakan rancangan awal yang perlu diwujudkan guna memberi gambaran produk yang akan dikembangkan, baik dari segi bentuk, fungsi, bahan maupun teknik yang akan digunakan. Menurut Agus Sachari dan Yan Yan Sunarya (1999 : 4) mengungkapkan bahwa:

Desain diartikan sebagai inti karya budaya fisik yang lahir dari berbagai pertimbangan pikir, gagasan, rasa, dan jiwa perancangannya (desainer fashion,

pen.), yang didukung oleh faktor luar menyangkut penemuan-penemuan di bidang ilmu dan teknologi, lingkungan sosial, tata nilai, dan budaya, kaidah estetika, kondisi ekonomi dan politik, hingga proyeksi terhadap perkembangan yang mungkin terjadi di masa depan.

Hal | 103

Ungkapan tersebut merupakan landasan bagi penulis untuk mengembangkan produk kerajinan seni lukis lakuer di Sanggar Ganesha Art Group, yang mana dalam pengembangan desain produk ini tidak terlepas dari lingkungan, sosial, dan khususnya budaya, estetika dan ekonomi. Selain mengembangkan jenis produk kegitan ini juga melestarikan kerajinan lakuer sebagai kearifn lokal Palembang, produk ini juga dapat memberikan nilai ekonomi terhadap pelaku usaha tersebut, sehingga memlalui pengembangan desain dan produk ini dapat dijadikan sebagai badan ekonomi kreatif.

1. Beberapa Produk seni Lukis Lakuer di Sanggar Ganesha Art

Tabel 2. Beberapa karya lukisan lakuer Sanggar Ganesha

No	Lukisan Lakuer	Deskripsi
1	 gambar 1.	Karya ini berukuran P: 120 cm, L: 90 cm. karya ini bertemakan sungai Musi, Jembatan Ampera dan Perahu Ketek.
2	 Gambar 2.	Karya ini berukuran P: 60 cm, L: 40 cm. karya ini bertemakan dengan Bangunan Masjid Agung Palembang
3	 Gambar 3	Karya ini berukuran diameter 60 cm X 60 cm. Tema Karya: Kucing
4	 Gambar 4	Karya ini berukuran diameter 60 cm X 60 cm. Tema Karya: Burung Hong (phonix)

2. Desain Produk



Gambar 5. Desain Wadah Tisu persegi. Ukuran: P: 25 cm X L: 12 cm X T: 10 cm.



Gambar 6. Desain Wadah Tisu Silinder. Ukuran: P: 25 cm X L: 12 cm X T: 10 cm.



Gambar 7. Desain Tempat Tisu Setengah Lingkaran. Ukuran: P: 25 cm X L: 12 cm.



Gambar 8. Desain Wadah Permen.
Ukuran: P: 12 cm X L: 12 cm X T: 5 cm.

B. Proses dan Tahapan Produksi

Tahapan dan proses produksi merupakan rangkaian dan langkah-langkah yang menjadi pedoman dalam proses produksi barang kerajinan yang bersifat produksi massal. Oleh karena itu, dalam produksi produk kerajinan secara massal perlu memahami manajemen produksi agar pengerjaan produk dapat berjalan dengan lancar, baik untuk mencapai kuantitasnya maupun kualitasnya. Manajemen produksi barang kerajinan sebagai pengembangan media lukis lakuer disusun dari tahap awal hingga tahap akhir pengerjaan produk tersebut. Berkenaan dengan manajemen

produksi materi yang disampaikan juga berkaitan dengan bagaimana pembagian jobdesk dalam kerja produksi, sehingga masing-masing individu memiliki tanggung jawab terhadap bidangnya masing-masing, khususnya bagi mitra kami yaitu Sanggar Ganesha Art Grup. Hal | 105

Adapun tahapan dan proses dalam Pengabdian Masyarakat ini adalah sebagai berikut:

1) Tahapan Pembuatan Mal

Pembuatan mal yang dimaksud adalah potongan bidang yang sesuai dengan ukuran dan bentuk produk yang telah didesain sesuai dengan konsep. Mal tersebut berfungsi untuk media penjiplakan bagian bahan yang dipotong dalam jumlah yang banyak.

dengan menggunakan mesin scroll saw.



Gambar 9. Proses Pembuatan Mal Produk. (Dokumentasi, Foto: Safar, 2019).

2) Tahap Pemotongan Bahan

Setelah mal dibuat, tahap berikutnya adalah tahap pemotongan bahan. Di sini tahap pemotongan bahan dibagi menjadi dua sesi, yaitu pemotongan bahan dari bidang yang besar dan pemotongan bahan yang telah di pola/mal. Bahan yang masih dalam bentuk lembaran dipotong menjadi beberapa bagian sesuai dengan ukuran produk. Selanjutnya dilakukan penjiplakan dengan media mal/ pola yang telah dibuat sebelumnya. Mal yang telah dijiplak tersebut dipotong



Gambar 10. Proses Pemotongan Bahan Dasar Produk. (Dokumentasi, Foto: Safar, 2019).



Gambar 11. Proses Pemotongan Bahan Dasar Produk. (Dokumentasi, Foto: Safar, 2019).

3) Tahap Pengamplasan/ Penghalusan

Tahapan ini dilakukan setelah semua bagian produk yang akan

dirangkai telah dipotong sesuai dengan ukuran dan malnya masing-masing. Tahapan penghalusan ini bertujuan untuk menghaluskan bagian potongan yang masih kasar. Tahapan penghalusan dilakukan dengan dua teknik, baik dengan mesin gerinda maupun dengan amplas manual.



Gambar 12. Demonstrasi teknik pengamplasan bagian bahan MDF dan paralon. (Dokumentasi, *Screenshot Video*: Safar, 2019).

4) Tahap Perakitan Produk

Tahap perakitan produk dilakukan dengan menggunakan lem "G". Teknik ini dilakukan setelah melakukan eksperimen dan uji coba ketahanan produk teknik lem ini cukup memiliki ketahan sambungan yang

kuat terhadap bahan MDF dan pipa paralon.



Gambar 13. Proses Perangkaian/Pengeleman Produk. (Dokumentasi, *Screenshot Video*: Safar, 2019).



Gambar 14. Proses Perangkaian/Pengeleman Produk. (Dokumentasi, *Screenshot Video*: Safar, 2019).

5) Tahap Pelakueran Produk

Tahapan pelakueran merupakan tahapan akhir dari proses produksi kerajinan sebagai pengembangan media seni lukis lakuer. Tahapan pelakueran ini dilakukan oleh mitra itu sendiri yaitu tim Sanggar Ganesha Art

Group. Namun tim dari pengabdian di sini tetap berperan yaitu memberi saran dan masukan terhadap pengembangan ragam hias dan objek-objek lukisan yang akan dibuat dengan teknik lakuer. Proses pelakueran produk terdiri dari beberapa tahapan, yaitu:



Gambar 15. Proses pengecatan dasar pada produk tempat tissue silinder. (Dokumentasi, *Screenshot Video*: Safar, 2019).



Gambar 16. Proses pengecatan dasar pada produk tempat tissue persegi. (Dokumentasi, *Screenshot Video*: Safar, 2019).



Gambar 17. Proses pengecatan dasar pada produk tempat tissue persegi. (Dokumentasi, *Screenshot Video*: Safar, 2019).



Gambar 18. Proses pelukisan/ornamentasi ragam hias pada produk tempat permen. (Dokumentasi, *Screenshot Video*: Safar, 2019).



Gambar 19. Proses lukis lakuer pada produk tempat permen. (Dokumentasi, *Screenshot Video*: Safar, 2019).

C. Produk Kerajinan Lakuer yang dihasilkan

1. Wadah Tissue Persegi



Gambar 20. Wadah Tisu Persegi panjang. (Dokumentasi, foto: Hsuni, 2019).

Deskripsi Produk: Produk ini dibuat dari bahan MDF dengan teknik potong menggunakan mesin *scroll saw* dan

menggunakan teknik sambungan lem, sedangkan objek pada objeknya menggunakan teknik lukis lakuer. Objek lukisan diangkat dari tema kelokalan Palembang yaitu menggambar suasana sungai musi, kapal tongkang, dan jembatan ampera. Produk ini berukuran P: 25 cm X L: 12 cm X T: 10 cm.

Hal| 109

2. Wadah Tissue Silinder



Gambar 21. Wadah Tissue Silinder. (Dokumentasi, foto: Hsuni, 2019).



Gambar 22. Wadah Tissue Silinder. (Dokumentasi, foto: Hsuni, 2019).



Gambar 23. Wadah Tisu Persegi. (Dokumentasi, foto: Hsuni, 2019).

Deskripsi Produk: Produk ini dibuat dari bahan pipa paralon 4" dan MDF dengan teknik potong menggunakan mesin *scroll saw* dan *mitter saw*. Pada tutup bagian samping kiri dan kanan menggunakan teknik sambungan lem. Pada bagian ragam hiasnya menggunakan teknik dimal (dipola) yang dikombinasikan dengan teknik pointilis, sehingga terkesan seperti batik. Adapun ornamennya diaplikasikan dari ragam hias ukiran kayu Palembang, yaitu motif bunga matahari dan sulur daun pakis yang mengandung makna kehidupan. Sedangkan untuk produk gambar 62 menggunakan objek lukisan ikan hias.

Produk ini memiliki ukuran panjang 25 cm, sedangkan ukuran diameternya 11 cm.

3. Wadah Tissue Setengah Silinder

Hal | 110



Gambar 24. Wadah Tissue Setengah Silinder. (Dokumentasi, foto: Hsuni, 2019).

Deskripsi Produk: Produk ini dibuat dari bahan pipa paralon 4" dan MDF dengan teknik potong menggunakan mesin *scroll saw* dan *mitter saw*. Pada bagian samping kiri, kanan dan atas (tutup) menggunakan teknik sambungan lem. Pada bagian ragam hiasnya menggunakan teknik dimal (dipola) yang dikombinasikan dengan teknik pointilis, sehingga terkesan seperti batik. Adapun ornamennya diaplikasikan dari ragam hias motif bunga mawar yang dikreasikan dengan sulur-sulur dahan dan daun. Motif ini

mengandung makna kelembutan dan kehidupan. Produk ini memiliki ukuran P: 25 cm X L: 11 cm X T: 9 cm.

4. Wadah Permen



Gambar 25. Wadah Permen.
(Dokumentasi, foto: Hsuni, 2019).



Gambar 26. Wadah Permen.
(Dokumentasi, foto: Hsuni, 2019).



Gambar 27. Wadah Permen Persegi.
(Dokumentasi, foto: Hsuni, 2019).

Deskripsi Produk: Produk ini dibuat dari bahan pipa paralon 4" dan MDF dengan teknik potong menggunakan mesin *scroll saw* dan *mitter saw*. Pada tutup bagian atas menggunakan teknik sambungan lem. Pada bagian ragam hiasnya menggunakan teknik dimal (dipola). Adapun ornamennya diaplikasikan dari ragam hias songket Palembang, yaitu motif bunga tanjung yang mengandung makna keramahtamahan. Produk ini memiliki ukuran diameter 11 cm dengan tinggi 7,5 cm.

SIMPULAN

Dari kegiatan Pengabdian Masyarakat dengan skema Program Kemitraan Masyarakat di Sanggar Ganesha dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Pengembangan desain media lukis lakuer menjadi produk kerajinan yang bernilai ekonomi kreativitas telah dilakukan.
2. Pengadaan alat mesin produksi yang menjadi kendala mitra telah

diadakan sesuai kebutuhan dan kesepakatan bersama mitra.

3. Metode demonstrasi dalam workshop dan pelatihan pengoperasian alat mesin dalam proses produksi telah dilakukan dengan narasumber 1.
4. Metode demonstrasi dalam workshop dan pelatihan teknik perangkaian produk telah dilakukan dengan narasumber 2.
5. Presentasi materi sebagai wujud dari transfer IPTEK telah dilakukan oleh tim Pengabdian sesuai dengan kompetensinya masing-masing.

Ucapan Terimakasih

Ucapan terima kasih disampaikan kepada:

1. Allah SWT, atas kuasaNya pengabdian ini dapat berjalan dengan baik.
2. KEMENRISTEK DIKTI yang telah memfasilitasi dan mendanai kegiatan hibah penelitian dan pengabdian kepada masyarakat
3. Rektor UIGM Dr. H. Marzuki Alie yang selalu mendorong dan

memotivasi untuk melaksanakan Tridarma Perguruan Tinggi dan memberi fasilitas kampus sebagai penunjang dalam melaksanakan Penelitian dan Pengabdian ini

4. LP2MKPB UIGM yang telah membantu dalam proses penelitian dan pengabdian khususnya bagian administrasi.
5. Pihak Sanggar Ganesha Art Group selaku mitra dalam pengabdian ini, terima kasih telah bersedia bekerjasama dengan pihak UIGM.
6. Terima kasih kepada narasumber, mahasiswa dan pihak-pihak yang telah membantu dalam pengabdian ini yang tidak bisa disebutkan satu persatu.

Hal | 112

KEPUSTAKAAN

- Sachari, Agus. 2003. *Pengantar Metodologi Penelitian Budaya Rupa Desain, Arsitektur, Seni Rupa dan Kriya*. Jakarta: Erlangga.
- Saragih, Meriati S, dkk. 1997. *Kerajinan Lak Palembang*. Departemen Pendidikan Dan Kebudayaan Sumatera Selatan, Palembang.
- Prosiding Seminar Nasional Seni Kriya. 2009. Ed., Purwito. Timbul Raharjo

*"Industri seni kriya sebagai Media
Percepatan Kesejahteraan Ekonomi
Kerakyatan"*. Yogyakarta: LPPSK.
[https://id.wikipedia.org/wiki/Analisis_
SWOT](https://id.wikipedia.org/wiki/Analisis_SWOT). Diakses 10-10-2019.