

Batoboh

JURNAL PENGABDIAN PADA MASYARAKAT

ISSN: 2548-5458

Volume 1

Nomor 2

Oktober 2016

hlm. 131-266

Yusfil, Zulkifli, Erlinda

**PENERAPAN TEKNOLOGI SENI PADA SANGGAR SENI TRADISIONAL
DI KABUPATEN PESISIR SELATAN SUMATERA BARAT**

Asril

**PELATIHAN LAGU SIONTONG TABANG, KURETA MANDAKI, DAN OYAK TABUIK
PADA GRUP GANDANG TASA ANAK-ANAK, SANGGAR ANAK NAGARI DESA SUNGAI PASAK,
KOTA PARIAMAN**

Nofrial, Wahyono, Riski Rahmat Kurniawan Dan Alek Hengki Ziora

**PEMANFAATAN SERBUK GERGAJI MENJADI PRODUK KERAJINAN DI WAN PERABOT,
TARANTANG KECAMATAN HARAU, 50 KOTA**

Dira Herawati, Muhammad Husni, A Nick Koto Agam, Eza Ramadhani

PELATIHAN FOTOGRAFI PADA KEGIATAN EKSTRA KURIKULER DI SMKN 2 PADANGPANJANG

F. X Yatno Karyadi, Eriswan, Bari, Rahmat, Irham

**PELATIHAN PEMBUATAN VIDEO DAN FOTO MAKRO MENGGUNAKAN TABLE-TOP STUDIO
UNTUK SISWA SMA**

Novina Yetri Fatrina, Ediantes, Putri Andam Dewi, Suri Handai Yani

PELATIHAN TEKNIK MEMBUAT RIAS EFEK UNTUK FILM FIKSI PADA SMK 2 PADANGPANJANG

Rosta Minawati, Heri Sasongko, Gilang Febriano, Vini Rusmana

PENGENALAN PRODUKSI FILM DOKUMENTER BAGI SISWA/ SISWI SEKOLAH MENEGAH ATAS

Hafif HR, Fahmi Marh, Ade Sulistiawan, Dino Ashari

**PENERAPAN MULTI DISIPLIN SENI DALAM KEGIATAN DRUMBAND PADA EKSTRAKURIKULER SMA 3
PADANGPANJANG**

Febri Yulika, Selvi kasman, Putri Khairina Masta

PENINGKATAN KOMPETENSI GURU MELALUI PELATIHAN PENULISAN KARYA TULIS ILMIAH

Darmansyah, Novesar Jamarun, Firdaus, Indra Arifin, Fitra Muhaddis

PELATIHAN INSTRUMEN MUSIK TRADISIONAL MINANGKABAU DI MAN 2 GUNUNG PADANGPANJANG

Batoboh

JURNAL PENGABDIAN PADA MASYARAKAT

ISSN: 2548 – 5458 Volume 1, Nomor 2, Oktober 2016, hlm. 131-266

Terbit dua kali setahun pada bulan April dan Oktober. Pengelola Jurnal Pengabdian pada Masyarakat merupakan subsistem LPPMPP Institut Seni Indonesia (ISI) Padangpanjang.

Pengarah

Rektor ISI Padangpanjang

Penanggung Jawab

Kepala Pusat Penerbitan ISI Padangpanjang

Ketua Penyunting

Andar Indra Sastra

Penyunting

Asril

Sahrul

Rosta Minawati

Harissman

Pimpinan Redaksi

Saaduddin

Redaktur

Liza Asriana

Rori Dolayance

Tata Letak dan Desain Sampul

Yoni Sudiani

Web Jurnal

Thegar Risky

Alamat Pengelola Jurnal Batoboh: LPPMPP ISI Padangpanjang
Jalan Bahder Johan Padangpanjang 27128, Sumatera Barat; Telepon (0752) 82077 Fax. 82803;
e-mail; batoboh@gmail.com

Catatan. Isi/Materi jurnal adalah tanggung jawab Penulis.

Diterbitkan Oleh

Institut Seni Indonesia (ISI) Padangpanjang

Batoboh

JURNAL PENGABDIAN PADA MASYARAKAT

ISSN: 2548–5458 Volume 1, Nomor 2, Oktober 2016, hlm. 131-266

DAFTAR ISI

PENULIS	JUDUL	HALAMAN
Yusfil, Zulkifli, Erlinda	Penerapan Teknologi Seni Pada Sanggar Seni Tradisional Di Kabupaten Pesisir Selatan Sumatera Barat	131–144
Asril	Pelatihan Lagu Siontong Tabang, Kureta Mandaki, Dan Oyak Tabuik Pada Grup Gandang Tasa Anak-Anak, Sanggar Anak Nagari Desa Sungai Pasak, Kota Pariaman	145–164
Nofrial, Wahyono, Riski Rahmat Kurniawan Dan Alek Hengki Ziora	Pemanfaatan Serbuk Gergaji Menjadi Produk Kerajinan Di Wan Perabot, Tarantang Kecamatan Harau, 50 Kota	165–181
Dira Herawati, Muhammad Husni, A Nick Koto Agam, Eza Ramadhani	Pelatihan Fotografi Pada Kegiatan Ekstra Kurikuler Di SMKN 2 Padangpanjang	182–189
F. X Yatno Karyadi, Eriswan, Bari, Rahmat, Irham	Pelatihan Pembuatan Video Dan Foto Makro Menggunakan <i>Table-Top Studio</i> Untuk Siswa SMA	190–200
Novina Yetri Fatrina, Ediantes, Putri Andam Dewi, Suri Handai Yani	Pelatihan Teknik Membuat Rias Efek Untuk Film Fiksi Pada SMK 2 Padangpanjang	201–212
Rosta Minawati, Heri Sasongko, Gilang Febriano, Vini Rusmana	Pengenalan Produksi Film Dokumenter Bagi Siswa/Siswi Sekolah Menengah Atas	213–227
Hafif HR, Fahmi Marh, Ade Sulistiawan, Dino Ashari	Penerapan Multi Disiplin Seni Dalam Kegiatan Drumband Pada Ekstrakurikuler SMA 3 Padangpanjang	228–241
Febri Yulika, Selvi Kasman, Putri Khairina Masta	Peningkatan Kompetensi Guru Melalui Pelatihan Penulisan Karya Tulis Ilmiah	242–255
Darmansyah, Novesar Jamarun, Firdaus' Indra Arifin, Fitra Muhaddis	Pelatihan Instrumen Musik Tradisional Minangkabau Di MAN 2 Gunung Padangpanjang	256–266

Peraturan Direktur Jenderal Pendidikan Tinggi Kementerian Pendidikan Kebudayaan Republik Indonesia Nomor 1 Tahun 2014 Tanggal Tentang Pedoman Akreditasi Terbitan Berkala Ilmiah. Jurnal Batoboh Terbitan Vol. 1, April dan Oktober 2016 Memakaikan Pedoman Akreditasi Berkala Ilmiah Tersebut.

PEMANFAATAN SERBUK GERGAJI MENJADI PRODUK KERAJINAN DI WAN PERABOT, TARANTANG KECAMATAN HARAU, 50 KOTA

Nofrial, Wahyono, Riski Rahmat Kurniawan dan Alek Hengki Ziora

Prodi Seni Kriya
Fakultas Seni Rupa dan Disain-ISI Padangpanjang
Jl. Bahder Djohan-Padangpanjang-Sumatera Barat
nofcraft@gmail.com

ABSTRAK

Pengabdian bertujuan memberikan ketrampilan pemanfaatan serbuk gergaji menjadi benda-benda kerajinan, produk cendramata dan aksesoris kepada pemilik Wan Perabot. Wan Perabot memproduksi perabotan rumah tangga meja, kursi, almari, tempat tidur, kusen, pintu, jendela dan perabotan lainnya. Proses produksi dalam pengolahan kayu, memotong, membelah dan tahapan lainnya menghasilkan limbah serbuk gergaji. Pengabdian menggunakan metode ceramah, demonstrasi, serta tanya jawab. Ceramah menyampaikan pengetahuan teknik pengolahan bahan limbah gergaji, pembuatan desain, cetakan produk hingga finishing. Demonstrasi memberikan keterampilan proses pengolahan bahan dan pembuatan produk bahan baku serbuk gergaji, serta peralatan dalam pembuatan produk. Tanya jawab digunakan untuk melengkapi hal-hal yang belum terakomodasi oleh kedua metode di atas. Hasil pelatihan berupa pembuatan mainan gantungan kunci, boneka Horta serta hiasan dinding.

Kata Kunci: *Serbuk Gergaji dan Produk Kerajinan.*

PENDAHULUAN

Limbah adalah buangan yang dihasilkan dari suatu proses produksi baik industri maupun rumah tangga, yang kehadirannya pada suatu saat dan tempat tertentu tidak dikehendaki lingkungan karena tidak memiliki nilai ekonomis (Widjajanti, 2009:1). Salah satu jenis limbah adalah limbah kayu. Biasanya limbah kayu berasal dari tempat usaha pemotongan kayu maupun industri mebel. Sisa potongan atau bagian kayu yang dianggap tidak layak pakai dibuang begitu saja, termasuk serbuk gergaji.

Serbuk gergaji berbentuk butiran-butiran halus yang terbuang saat kayu dipotong dengan gergaji. Serbuk gergaji kayu merupakan limbah dari pengolahan kayu baik di *sawmill* maupun di industri mebel dan perabotan. Karena termasuk limbah, maka serbuk gergaji juga dapat menjadi sumber pencemaran lingkungan, yang tak akan ada habisnya, karena selama proses pengolahan kayu tetap berlansung maka limbahnya berupa serbuk gergaji pasti akan selalu ada. Produksi serbuk gergaji sebanding dengan kuantitas usaha pengolahan kayu. Semakin

bertambah banyak jumlah pengolahan kayu, semakin meningkat pula serbuk gergaji dihasilkan. Serbuk gergaji seringkali dianggap sebagai sesuatu yang mengganggu, baik pandangan hingga kesehatan.

Serbuk gergaji masih bisa dipakai, diolah atau didaur karena serbuk gergaji sebenarnya tersimpan banyak kegunaan. Jika mau mengelola serbuk gergaji dengan serius dan dengan cara yang baik dan benar maka serbuk gergaji bukanlah masalah. Serbuk gergaji bahkan dapat menghasilkan sesuatu yang dapat dimanfaatkan dan mendatangkan penghasilan (uang).

Pada pengolahan kayu dalam skala industri, maka pemanfaatan serbuk gergaji diantaranya untuk; 1). bahan MDF (*Medium Density Fibreboard*), 2). *Particle Board*, 3). Briket (bahan bakar), 4). casing sosis (bahan makanan), 5). bahan batako, 6). bahan pembuatan kertas, 7). media tanam jamur, dan sebagainya. Tetapi pada pengolahan kayu skala menengah ke bawah di tengah masyarakat serbuk gergaji belum tersentuh sama sekali pemanfaatannya, sehingga menjadi sumber pencemaran lingkungan. Baik

yang dibuang langsung maupun yang dibakar.

Hal ini juga terjadi pada Wan Perabot di Harau Lima Puluh Kota, yang bergerak dibidang pembuatan perabotan rumah tangga. Setiap harinya serbuk gergaji yang dihasilkan cukup banyak. Baik serbuk gergaji dari proses pemotongan dan pembelahan kayu, maupun dari proses *routing* pembuatan perabotan. Ditambah lagi serbuk dari proses pengetaman kayu.

Dampak dari limbah pengolahan kayu di Wan perabot ini juga diperparah dengan belum adanya pembiasaan gaya hidup ramah lingkungan, dan penerapan *Reduce, Reuse & Recycle(3R)*. Artinya mengurangi memanfaatkan atau mengolah kembali serbuk gergaji-serbuk gergaji yang telah ada dan mendaur ulang serbuk gergaji serbuk gergaji yang dihasilkan dari proses pengolahan kayu.

Selama ini serbuk gergaji di Wan Perabot hanya dimanfaatkan sebagai media tanam jamur, sebagian dibakar dan dibuang begitu saja, yang akhirnya mencemarkan lingkungan. Meski serbuk gergaji termasuk limbah

yang dapat diurai, akan tetapi membutuhkan waktu yang lama untuk menjadi tanah. Padahal serbuk gergaji dapat diolah menjadi beraneka barang kerajinan yang menarik dan bermanfaat serta bernilai jual tinggi karena memiliki tekstur yang indah. Dari serbuk gergaji daur ulang kita dapat membuat beraneka ragam kerajinan tangan. Cara pengolahannya juga relatif mudah dan siapa saja bisa melakukannya.

Saat ini, masyarakat dituntut untuk berperan serta dalam memajukan industri kreatif. Salah satu caranya dengan memanfaatkan “sampah” yang ada di lingkungan sekitar menjadi benda-benda bernilai estetik dan ekonomis. Tentu saja dalam pemanfaatannya harus menggunakan skill yang baik agar barang yang dihasilkan berkualitas bagus.

Kerajinan serbuk gergaji daur ulang juga sangat mungkin diberikan kepada pemilik, anggota keluarga dan masyarakat sekitar Wan Perabot. Dengan demikian pemilik dan anggota keluarga dan masyarakat dapat mengambil manfaat dari limbah serbuk gergaji yang dihasilkan Wan

Perabot. Mereka dapat berkreasi dengan menciptakan berbagai bentuk kerajinan dari serbuk gergaji daur ulang yang dicetak, maupun dibentuk langsung. Produknya berupa gantungan kunci, pigura, boneka, mainan, miniatur rumah gadang dan rangkiang, rumah tabuh, pedati, kaligrafi dan sebagainya. Dengan demikian selain dapat meminimalisir jumlah serbuk gergaji yang dihasilkan Wan Perabot dan usaha pengolahan kayu lainnya. Ketrampilan ini dapat menjadi sumber penghasilan baru pemilik, keluarga dan masyarakat disekitar Wan Perabot. Harau merupakan daerah tujuan wisata utama di Sumatera Barat, yang sampai saat ini masih minim penyediaan dan penjualan aksesoris dan cendramata di tempat tersebut. Maka pembuatan produk kerajinan serbuk gergaji ini mempunyai prospek ke depannya, karena sudah terdapat pasar untuk pemasarannya di lokasi objek wisata air terjun Harau.

Berdasarkan latar belakang di atas maka kegiatan ini dirasa perlu diselenggarakan dengan memberikan pelatihan bagi pemilik, keluarga dan masyarakat sekitar Wan Perabot, dalam mengolah limbah serbuk gergaji

menjadi barang bernilai seni. Sasaran pelatihan ini adalah pemilik, keluarga dan masyarakat sekitar Wan Perabot di Nagari Tarantang, kecamatan Harau, Kabupaten Lima Puluh Kota.

Kreativitas merupakan kunci dalam pembuatan produk kerajinan ini. Kerajinan serbuk kayu ini nantinya dapat dikembangkan menjadi industri skala rumah tangga, karena terdapat beberapa potensi yang mendukung pengembangannya. Sebagaimana yang diungkapkan Bintarto (1977: 88), bahwa 1) tersedianya bahan baku mentah atau bahan dasar, 2) tersedianya sumber daya alam maupun manusia, 3) tersedianya tenaga kerja yang berpengalaman dan ahli untuk dapat mengolah sumber-sumber daya, 4) tersedianya modal, 5) tersedianya lalulintas yang baik, 6) organisasi yang baik untuk melancarkan dan mengatur segala sesuatu dalam bidang industri, dan 7) kejujuran anggota keluarga atau masyarakat dalam menggapai dan melaksanakan tugas. Berdasarkan hal tersebut maka pelatihan ini adalah dalam rangka memenuhi aspek penyiapan dan penyediaan tenaga ahli yang berpengalaman dalam mengolah serbuk kayu tersebut, bila ini terpenuhi

maka serbuk gergaji tidak lagi menjadi limbah yang tak bernilai dan cenderung merusak lingkungan. Sebaliknya akan menjadi industri kecil dan menengah yang menjadi sumber penghasilan masyarakat.

Tujuan kegiatan pengabdian di Wan Perabot Harau ini sebagai berikut:

1. Menghasilkan produk kerajinan dari serbuk gergaji
2. Peningkatan pengetahuan, wawasan, dan kemampuan pemilik usaha dalam pemanfaatan dan pengolahan limbah serbuk gergaji.
3. Solusi pemanfaatan limbah usaha perabot berupa serbuk gergaji menjadi karya seni atau kerajinan yang bernilai seni dan bernilai jual.
4. Peningkatan penghasilan pemilik, keluarga dan masyarakat sekitar Wan Perabot dari pemanfaatan dan pengolahan serbuk gergaji.
5. Pengembangan dan menambah jenis produk baru Wan Perabot
6. Mengurangi dampak negatif dari keberadaan limbah serbuk gergaji di lokasi dan lingkungan sekitar Wan Perabot.
7. Membuka lapangan pekerjaan baru bagi anggota keluarga dan masyarakat sekitar Wan Perabot,

dan Harau khususnya. Baik di sektor produksi maupun promosi dan pemasaran.

8. Menciptakan aksesoris dan cenderamata yang khas Harau
9. Mendukung pengembangan Harau sebagai tujuan objek wisata di Sumatera Barat
10. Memperkaya khasanah kerajinan Sumatera Barat
11. Untuk mempromosikan lembaga ISI Padangpanjang kepada masyarakat, serta melaksanakan salah satu dari tridharma perguruan tinggi.

Luaran dari kegiatan pengabdian ini adalah

1. Produk kerajinan dari serbuk gergaji
2. Jurnal/publikasi Ilmiah
3. Materi Ajar

Metode pelaksanaan pengabdian ini dilakukan dengan:

- a. Menjaring dan mengumpulkan data serta informasi di lapangan tentang trend produk kerajinan terutama untuk produk aksesoris dan cenderamata yang sedang dan akan berkembang di pasaran, demikian juga memantau kecendrungan selera konsumen. Kemudian

menjaring dan mengumpulkan data serta informasi di lapangan tentang kendala-kendala di Wan Perabot dalam pemanfaatan dan pengolahan limbah serbuk gergaji nantinya.

- b. Kedua jenis data dan informasi ini sangat penting sebagai dasar pengambilan keputusan dalam pemanfaatan dan pengolahan serbuk gergaji menjadi produk aksesoris dan cenderamata yang sesuai kebutuhan pasar.
- c. Memberikan penjelasan kepada pemilik usaha, anggota keluarga dan masyarakat sekitar, mengenai pengertian kerajinan, aksesoris dan cenderamata, bahan, media serta peralatan dan teknologi pendukung yang dapat menunjang dalam proses pengolahan serbuk gergaji hingga menjadi produk yang bernilai jual.
- d. Mendemonstrasikan teknik dan proses pengolahan serbuk gergaji hingga menjadi produk kerajinan.

1. Metode Ceramah.

- a) Memberikan penjelasan tentang metode pengolahan serbuk gergaji menjadi produk kerajinan yang memiliki nilai jual, dikaitkan

dengan keberadaan Harau sebagai salah satu tujuan wisata alam utama di Sumatera Barat. Dalam dunia pariwisata, selain objek yang dilihat/dikunjungi langsung maka yang tak kalah penting adalah souvenir dari daerah tersebut untuk dibawa pulang, untuk oleh-oleh maupun untuk dikoleksi sendiri oleh para wisatawan.

- b) Memberikan penjelasan kepada para pengerajin tentang teori yang menjadi dasar pembuatan produk kerajinan. Produk kerajinan yang diperuntukkan sebagai benda cenderamata, maka harus memenuhi syarat, yakni: a) Tingkat kegunaan yang tinggi; b) Aman; c) Produk berumur panjang dan tidak cepat usang; d) Ergonomis; e) Mempunyai watak mandiri dari segi teknis maupun bentuk; f) Mempunyai tingkat kesesuaian yang tinggi dalam lingkungannya; g) Ramah lingkungan; h) Cara kerja produk mudah dipahami; i) Kualitas bentuk yang tinggi; j) Mampu menstimulasi perasaan (Herbert Lindinger dalam Widagdo 2001:196-197)

2. Metode Demonstrasi/ Praktek

Praktek pelatihan pembuatan produk kerajinan dari limbah serbuk gergaji, mulai dari proses pengeringan pembersihan serbuk gergaji dari perca-perca kayu, sampah dan unsur lainnya, pencampuran dengan lem dan air, pembuatan model atau cetakan, penuangan di cetakan, pengeringan, hingga proses pengecatan atau finishing, dan pemasangan aksesoris pendukung/kelengkapan produk.

Pemilik usaha, anggota keluarga dan masyarakat sekitar diberi kesempatan untuk mempraktekannya sesuai dengan langkah-langkah yang telah didemonstrasikan sampai menjadi produk kerajinan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Pelaksanaan Kegiatan

Keterampilan mengolah serbuk gergaji menjadi produk kerajinan adalah salah satu materi yang diajarkan selama kegiatan pelatihan. Adapun hasil yang dicapai sampai saat ini sesuai dengan harapan, karena dalam

pelaksanaan pelatihan ini dipakai beberapa metode diantaranya: metode ceramah di mana metode ini digunakan untuk menyampaikan materi tentang kerajinan dan desain, selanjutnya metode demonstrasi, metode ini sangat menentukan tercapai atau tidak pelatihan ini dan terakhir adalah metode diskusi, diskusi ini dilakukan pada setiap melakukan pelatihan sebab kegiatan ini masih tergolong baru bagi pemilik usaha.

1. Pertemuan 1: hari Minggu, 28 Agustus 2016, pukul 10.00 sd 12.30 WIB.

Kegiatan pelatihan pertemuan pertama ini diawali dengan metode ceramah yaitu memberikan penjelasan kepada peserta pelatihan tentang materi kegiatan yang akan dilakukan selama melakukan pelatihan ini. Hal ini dilakukan sebab peserta pelatihan merupakan pemilik usaha dan keluarga, yang secara umum tidak asing lagi tentang bidang yang akan dikerjakan. Penjelasan ini meliputi hal-hal apa saja yang harus diperhatikan selama mengikuti pelatihan ini terutama bagaimana pembentukan menggunakan cetakan, dan yang sangat penting adalah bagaimana memberikan

pengertian kepada peserta untuk memperhatikan tentang proses pembuatan dan kerapian hasil.

Pada proses pembuatan produk kerajinan dan cendramata dari serbuk gergaji tidak hanya teknik cetak, tetapi juga teknik tuang.

2. Pertemuan ke-2: hari Minggu, 4 September 2016, pukul 10 sd 12.30 WIB.

Pertemuan ke-2 ini kegiatan diisi dengan pembuatan contoh dan sampel-sampel produk. Mulai proses pengolahan bahan, pembuatan/mencetak produk hingga pengeringan. Langkah-langkah tersebut dicatat dan didokumentasikan kemudian diarsipkan untuk peserta agar dapat diikuti dan dilakukan oleh peserta meskipun tanpa ada pelatih.

Bahan dan alat yang digunakan pada tahap ini adalah:

- 1) Bahan Utama; serbuk gergaji kayu surian, bahan baku yang digunakan dalam pembuatan gantungan kunci.
- 2) Bahan Pendukung; lem putih atau lem kayu. Bahan lainnya adalah gantungan kunci kawat.

- 3) Alat;a). Tapisan atau tirsan santan untuk menyaring dan membersihkan serbuk gergaji yang akan digunakan adalah serbuk gergaji yang halus, b). Baskom kecil, wadah mengaduk serbuk gergaji dengan lem, c). Cetakan, menggunakan cetakan yang didesain dan dibuat sendiri dari bahan plat besi dan cetakan kue yang dijual di pasaran. Cetakan digunakan untuk membentuk adonan serbuk gergaji menjadi mainan gantungan kunci, d). Triplek, digunakan untuk alas adonan setelah dicetak, sekaligus wadah untuk pengeringan. Sebelum diletakkan di triplek terlebih dahulu diberi alas kertas koran bekas, agar adonan yang masih basah tidak melekat ke triplek, sementara kertas koran yang melekat ke adonan dapat dibersihkan dengan diampelas.



Gambar1.
Ayakan atau tirisan untuk mengayak
serbuk gergaji
(Foto: Riski Rahmat Kurniawan,
2016)



Gambar 2.
Pembuatan cetakan mainan kunci dari besi plat
(Foto: Nofrial, 2016)



Gambar 3.
Cetakan mainan kunci dari besi plat
(Foto: Nofrial, 2016)



Gambar 4.
Cetakan Kue untuk Cetakan Mainan Kunci
(Foto: Riski Rahmat Kurniawan, 2016)



Gambar 5.
Serbuk gergaji sebelum diayak
(Foto: Riski Rahmat Kurniawan, 2016)



Gambar6.
Suasana Pelatihan
(Foto: Nofrial, 2016)



Gambar 7.
Penyaringan serbuk gergaji
(Foto: Riski Rahmat Kurniawan, 2016)



Gambar8.
Proses pembuatan adonan serbuk gergaji
(Foto: Nofrial, 2016)



Gambar9.
Uji coba pembuatan mainan kunci oleh peserta
(Foto: Nofrial, 2016)



Gambar10.
Mainan kunci bentuk hati setelah dicetak
(Foto: Nofrial, 2016)



Gambar 11.
Mainan gantungan Kunci serbuk gergaji yang telah dicetak
(Foto: Riski Rahmat Kurniawan, 2016)

3. Pertemuan ke-3;hari Minggu, 11 September 2016, pukul 10.00 sd 12.30

Pertemuan ke-3, kegiatan diisi dengan kegiatan membersihkan hasil cetakan kegiatan pada pertemuan ke-2. Hasil cetakan cukup bagus, pembersihan dilakukan dengan cara diampelas, kemudian difinishing *clear*, serta sebahagian ada yang diwarnai terlebih dahulu. Setelah kering diberi gantungan kunci.



Gambar 12.
Salah satu bentuk mainan kunci
(Foto: Nofrial, 2016)



Gambar 13.
Salah satu bentuk mainan kunci berbentuk hati
(Foto: Nofrial, 2016)

4. Pertemuan ke-4; hari Minggu, 18 September 2016, pukul 10.00 sd 12.30

Berdasarkan evaluasi terhadap tiga kali pertemuan sebelumnya, terutama pada pertemuan ke-3 dalam pembuatan mainan gantungan kunci yang dirasa kurang menarik perhatian dan respon dari peserta, maka untuk pertemuan ke-4 tim pengabdian mencoba mengganti jenis produk yang dibuat, yakni pembuatan boneka Horta.

Boneka Horta adalah boneka yang dibuat dari serbuk gergaji atau sejenisnya seperti serabut kelapa, yang dibentuk menyerupai tokoh kartun Horta. Boneka ini sekaligus menjadi media tanam untuk jenis rumput kecil

tertentu yang daunnya memanjang, atau bisa juga diganti padi.

Pertemuan dimulai dengan memberikan penjelasan kepada peserta tentang perubahan bentuk produk, karena dari pertemuan pertama bentuk produk ini belum pernah disosialisasikan. Pembuatan produk dimulai dengan menjelaskan bahan dan alat yang diperlukan. Bahan dan alat ini sudah dipersiapkan oleh tim pengabdian, yakni: 1). Serbuk kayu gergaji, 2). Kaos stocking atau kain kasa, 3. Bibit rumput atau padi, 4). Pupuk, 5). Benang, 6). Hiasan untuk boneka berupa kancing dan juga pita, 7). Cup styrofoam atau potongan botol air mineral ukuran 1 liter

Setelah menjelaskan semua bahan dan peralatan, maka secara bersama-sama dengan peserta dilakukan proses pembuatan boneka Horta, tahap demi tahap sebagai berikut:

1. Langkah pertama masukkan bibit rumput atau padi ke dalam kaos stocking atau kasa pada posisi yang disukai (pada bagian kepala boneka ataupun pada bagian punggung)
2. Campurkan pupuk dengan serbuk kayu gergaji

3. Isikan campuran pupuk dan serbuk gergaji ke dalam kaos stocking atau kassa yang telah dibentuk menjadi bagian kepala, badan, tangan atau kaki
4. Satukan setiap bagian dengan cara menjahit dengan benang.
5. Tambahkan hiasan, seperti mata, bentuk mulut dan alis dari benang, pita pada bagian pinggang dan lainnya sehingga berbentuk boneka.
6. Rendam atau basahi bagian tubuh boneka terdapat bibit rumput atau padi.
7. Posisikan boneka didalam cup streoform atau potongan botol air mineral. Agar lebih menarik maka cup streoform atau potongan botol air mineral dapat dicat, diwarnai, dilukis atau dibungkus kain perca yang disusun sedemikian rupa. Fungsi *cup streoform* atau potongan botol air mineral untuk menampung tetesan air dari serbuk gergaji pada boneka.
8. Boneka Horta selesai dibuat, tinggal perawatan dengan cara menjaga kelembaban beneka atau siram dengan air bila perlu, tunggu sampai dengan kurang lebih 3 (tiga) hari sampai rumput atau padi tumbuh.
9. Bentuk dan pangkas rumput sesuai selera agar tampak lebih indah
10. Boneka horta selesai dan siap menjadi pajangan diatas meja atau sudut ruangan.

Pada peserta juga dijelaskan, jika boneka Horta tidak ingin ditumbuhi rumput atau padi, maka proses pembasahan ditiadakan, demikian juga kalau boneka ditujukan untuk dijual, maka biar konsumen yang membasahi. Boneka Horta tetap dapat digunakan meskipun rumput atau padi sudah tidak bagus lagi dilihat, maka dapat dipangkas pendek, kemudian ditabur kembali bibit rumput atau padi seperti proses semula.

5. Pertemuan ke-5; hari Minggu, 2 Oktober 2016, pukul 10.00 sd 12.30

Setelah berhasil membuat boneka Horta pada pertemuan ke-4, peserta semakin termotivasi untuk mengolah dan memanfaatkan serbuk gergaji untuk produk kerajinan. Pertemuan kelima juga sama seperti pada pertemuan keempat, dimana produk yang dibuat juga produk baru. Produk dibuat melalui proses cetak, yang terlebih dahulu membuat model. Sehingga suatu produk dapat

diproduksi ulang dengan hasil yang sama.

Pertemuan dimulai dengan memberikan penjelasan kepada peserta tentang perubahan bentuk produk, karena dari pertemuan sebelumnya bentuk produk ini juga belum pernah disosialisasikan. Pembuatan produk dimulai dengan menjelaskan bahan dan alat yang diperlukan. Bahan dan alat ini sebagian sudah tersedia di Wan Perabot, dan sebahagian lagi dipersiapkan oleh tim pengabdian, yakni: 1). Pahat ukir, 2). Pisau raut, 3). Potongan kayu lunak, 4). Resin atau semen, 5). Semir MAA, 6). Serbuk kayu yang telah disaring, 7). Air, 8). Lem kayu sintetis, 9). Oli bekas, 10). Alat press (ragum atau klem), 11). Triplek sebagai alas, 12). Gelas Plastik bekas, 13). Ember sebagai tempat adonan.

Langkah pertama adalah pembuatan model untuk dicetak. Bahan pembuatan model teknik press dapat berupa kayu, lempung atau pun lilin. Untuk Kayu dibentuk menggunakan pahat ukir, sedangkan lempung atau lilin bisa menggunakan butsir. Bentuk model bebas, tergantung keinginan, bentuk-bentuk miniatur dari objek

tertentu, seperti ikan, rangkang dan lain sebagainya. Untuk mempermudah proses pembuatan model maka bisa dipilih bentuk persegi atau persegi panjang, lingkaran atau segitiga, semua itu tergantung desain yang diinginkan.

Model yang telah dibuat ditaruh ditempat yang datar dengan alas plastik. Kemudian sekelilingnya dibuat penghalang, bias dari kayu dengan ketinggian melebihi tinggi modelnya. Pastikan tidak ada celah yang akan membuat adonan semen keluar bila dituangkan. Untuk menutupi celah bisa menggunakan lilin plastisin.

Model terlebih dahulu diolesi semir MAA secara merata, termasuk pada kayu penahan. Untuk bahan cetakan teknik press bisa menggunakan resin tetapi juga bisa menggunakan semen. Alternatif ini untuk lebih menghemat biaya produksi. Akan tetapi penggunaan cetakan dari semen hasil cetakannya agak kasar jika dibandingkan dengan cetakan dari resin.

Bahan cetakan dari semen diperlukan bahan pembantu berupa air. Ukuran untuk semen berbanding 1 kg:½ liter air. Semen diaduk perlahan

dan dicampur sedikit demi sedikit dengan air. Campuran yang telah jadi dituangkan perlahan-lahan ke dalam cetakan. Isi secara merata sampai ketebalan 2cm sampai 3cm. Biarkan mengeras dalam 24 jam.

Karena dalam proses ini menggunakan cetakan dari semen, maka pada pertemuan kelima ini hanya sampai pada proses pembuatan cetakan, dan akan dilanjutkan pada pertemuan keenam.

6. Pertemuan ke-6; hari Minggu, 13 November 2016, pukul 10.00 sd 12.30

Pertemuan keenam melanjutkan proses kerja pada pertemuan kelima. Cetakan sudah benar-benar kering, maka model dipisahkan perlahan-lahan dari cetakan. Cetakan dibersihkan dan siap untuk melakukan produksi.

Dalam proses produksi bahan dan alat yang dipersiapkan berupa: Bahan yang digunakan: Serbuk kayu yang telah disaring, Air, Lem kayu dan Oli bekas. Alat yang digunakan: Cetakan yang siap digunakan, Alat press (ragum atau klem), Triplek sebagai alas, Gelas Plastik bekas, dan Ember sebagai tempat adonan

Serbuk kayu disaring untuk mendapatkan hasil yang halus. Kemudian ketiga bahan dijadikan satu dengan ukuran antara lem, serbuk dan air. Perbandingan bahan sebagai berikut; lem 0,8 kg/800 gram (satu bungkus) dibutuhkan serbuk kayu 0,6 kg/600 gram dengan air 1,2 liter.

Setelah mempersiapkan adonan serbuk gergaji, maka tempat cetakan perlu dipersiapkan. Prinsip dasar dalam melakukan pencetakan adalah didapatkannya hasil yang utuh ketika dikeluarkannya hasil cetakan dari dalam cetakannya dengan waktu sesingkat mungkin. Semakin cepat dan mudah pengeluaran hasil cetakan akan berpengaruh pada kuantitas hasil yang dicapai. Dalam melakukan pelatihan ini telah dicoba beberapa bahan sebagai pemisah antara cetakan dan adonan serbuk gergaji, antara lain semir MAA (pengkilap lantai), margarin, Oli bekas. Hasil yang paling memuaskan adalah oli bekas karena adonan serbuk kayu dengan mudah dikeluarkan dalam waktu 10 sampai 15 menit. Akan tetapi ada efek lain yang ditimbulkan berupa warna kehitaman pada

permukaan hasil cetakan. Warna hitam ini tidak begitu berpengaruh karena proses finishing yang dilakukan dengan menggunakan pewarnaan blok dengan cat tembok sehingga seluruh permukaan nantinya akan tertutupi dengan cat tembok.

Cara melakukan proses pencetakan ketika semua telah disiapkan yaitu cetakan ditaruh di tengah alat press dengan posisi negative cetakan di atas. Permukaan cetakan diolesi oli bekas dengan mengkuaskan merata diseluruh permukaan cetakan. Alat penahan terbuat dari kayu juga dipasang sekeliling cetakan dan juga diolesi oli. Adonan yang siap dicetak dimasukkan dengan perlahan sampai cetakan terisi penuh. Kasih papan/plat yang rata diatas adonan yang dituangkan, tekan dengan alat press hingga air yang ada keluar, tunggu sampai 10 - 15 menit hingga cetakan siap dilepaskan. Cetakan dilepaskan perlahan dan hati-hati.

Setelah hasil cetakan dikeluarkan dilakukan pengeringan dengan sinar matahari. Pengeringan seperti ini menghabiskan waktu sampai 4 hari. Untuk mendapatkan hasil tidak

melengkung pengeringan dilakukan proses pembalikan selang waktu 3-4 jam.

Finishing yang dilakukan pada produk kerajinan serbuk kayu dengan campuran lem ini adalah menutup semua bagian permukaan dan dihias dengan bentuk dekoratif dengan pemanfaatan warna-warna yang diinginkan. Dalam melakukan proses finishing persiapan yang diperlukan, bahan

yang digunakan Cat tembok, sari warna atau cat sendy warna primer (merah, kuning, biru) dan warna hitam, Melamin dof beserta *harderner* dan *thiner*. Alat yang digunakan: Amplas kain dan kertas, Kuas cat air dan cat minyak, Ember sebagai tempat air dan gelas plastic bekas, *Sprayer*/ semprotan obat nyamuk.

Proses finishing yang dilakukan pertama kali adalah menghaluskan permukaan hasil cetakan dan bagian tepinya. Proses ini dapat menggunakan amplas kain dengan nomor 100. Sedangkan untuk mendapatkan hasil yang lebih halus menggunakan amplas kertas nomor 240.

Proses selanjutnya dengan memberikan warna dasaran pada permukaan dengan mengkuaskan cat tembok yang telah dicampur air untuk disesuaikan tingkat kekentalannya. Hal ini dilakukan untuk menutup pori-pori.

Keindahan produk tergantung unsure hias yang digunakan baik berupa motif maupun pilihan warna. Motif yang disajikan dalam souvenir serbuk kayu initalah ada dan disajikan dalam bentuk cekungan atau cembungan (relief) pada permukaannya. Peserta pelatihan tinggal merespon bentuk yang ada dengan pemilihan warna yang tepat. Dalam proses pewarnaan ini yang dipersiapkan berupa cat tembok warna putih dan sari warna atau cat sendy (pigment warna) dengan warna primer yaitu merah, kuning, biru. Dari warna ini dapat dihasilkan warna turunan misalnya warna hijau dihasilkan dari percampuran warna kuning dan biru dengan perbandingan 1:1, warna orange dihasilkan dari warna merah dan kuning dengan perbandingan 1:1, dan seterusnya. Dalam proses pewarnaan didahulukan untuk warna yang lebih muda kemudian diteruskan

warna yang lebih tua. Teknik ini untuk memudahkan memberikan kesan rapi. Guna melindungi produk kerajinan dapat menggunakan pelapis berupa melamin. Komposisi melamin, *harderner* dan *thine* adalah 10:1:20. Komposisi ini juga bias berubah sesuai kebutuhan. Ketiga komponen ini dituangkan dalam wadah tertentu dan diaduk sampai merata. Adukan yang telah siap dimasukkan ditabung *sprayer* semprotan obat nyamuk, dan disemprotkan perlahan di atas bidang yang dilapisi. Penyemprotan tidak perlu langsung tebal, tetapi tipis-tipis dan rata lalu di angin-anginkan, setelah kering dapat diulang lagi sampai mengkilap.

KESIMPULAN

Pengabdian pada masyarakat dalam hal ini adalah pelatihan pemanfaat serbuk gergaji menjadi produk kerajinan, kegiatan yang baru terlaksana tiga kali pertemuan dilaksanakan mulai tanggal 28 Agustus sampai 20 November 2016 yang bertempat di Wan Perabot, Tarantang, Harau Lima Puluh Kota. Kegiatan berjalan sesuai dengan yang telah direncanakan. Peserta dapat mengolah

dan memanfaatkan limbah serbuk gergaji menjadi produk kerajinan, pada tahap ini berupa mainan gantungan kunci, boneka Horta serta hiasan dinding. Penyuluhan dan pelatihan ini berjalan dengan lancar dan dalam suasana kekeluargaan. Terjadi suasana dialogis yang baik selama pelatihan berlangsung dengan banyaknya pertanyaan dan tanggapan terhadap materi yang diberikan.

Guna terwujudnya hasil yang maksimal tentu ada *follow up* dari kegiatan pelatihan ini, sebab betapapun berhasilnya sebuah kegiatan pelatihan ini tetapi jika tidak ada kesadaran dan keinginan dari peserta untuk mengaplikasikan atau menindak lanjut

tentu kegiatan ini akan menjadi sia-sia saja dan belum dikatakan berhasil.

KEPUSTAKAAN

Bintarto. 1977, *Buku Penuntun Geografi Sosial*, Yogyakarta, UP Spring

Widagdo. 2001, *Desain dan Kebudayaan*. Jakarta: Direktorat Jendral Pendidikan Tinggi Departemen Pendidikan Nasional.

Widjajanti, Endang. 2009. *Penanganan Limbah Laboratorium Kimia*. Yogyakarta: FMIPA UNY.

FILOSOFI “BATOBOH”:
Dalam masyarakat Minangkabau upacara-upacara yang dilakukan sebelum mendirikan bangunan baik Rumah Gadang maupun Balairung (Balai Adat) serta bangunan lainnya yang dikenal dengan beberapa upacara yang disebut dengan batoboh. Batoboh berasal dari kata Taboh yang artinya menebang atau mengambil sesuatu, jadi dengan mengambil kayu dihutan sebagai bahan utama dalam membangun rumah dan bangunan lainnya. Upacara Batoboh ini sangat bermanfaat bagi masyarakat Minangkabau yaitu dapat meningkatkan Gotong-Royong dan solidaritas antar sesama suku Minangkabau karena memberi kesempatan kepada kerabat-kerabat untuk terlibat dalam pembangunan rumah serta bangunan lain.

Alamat Redaksi:
LPPMPP ISI Padangpanjang
Jalan Bahder Johan Padangpanjang 27128 Sumatera Barat
Telp. (0752) 485466, Fax.(0752) 82803
e-mail: batoboh@gmail.com

