



## **SENI KERAJINAN BAMBU PRODUK BAMBUSA DESA SOMAGEDE KEBUMEN: KAJIAN PROSES DAN NILAI ESTETIS**

Novia dan Syafi'i <sup>✉</sup>

Jurusan Seni Rupa, Fakultas Bahasa dan Seni, Universitas Negeri Semarang, Indonesia

---

**Info Artikel:**

**Abstrak**

**Sejarah Artikel:**

Diterima April 2019  
Disetujui Mei 2019  
Dipublikasi Juli 2019

**Keyword:**

*Crafts, bamboo, creative process, aesthetic value*

Aspek kreatif membuat perajin terus berusaha menemukan berbagai gagasan baru dalam berkarya. Usaha yang dimaksud dapat berupa eksplorasi visual, fungsi, bahan, alat atau teknik yang digunakan. Tujuan penelitian ini untuk mendeskripsikan proses pembuatan dan nilai estetis seni kerajinan bambu Desa Somagede Kebumen. Penelitian ini menggunakan metode penelitian deskriptif kualitatif yang dilaksanakan di Desa Somagede, Kecamatan Sempor Kabupaten Kebumen. Teknik pengumpulan data menggunakan teknik observasi, wawancara, dan dokumentasi. Analisis data dilakukan dengan cara reduksi data, penyajian data, dan menarik simpulan atau verifikasi data. Hasil penelitian menunjukkan bahwa, proses penciptaan seni kerajinan bambu terdiri dari tiga tahapan, yaitu: Tahap persiapan, tahap pembuatan, dan tahap penyelesaian. Secara umum nilai estetis dari produk-produk seni kerajinan Bambusa Desa Somagede dapat diamati dari unsur rupa yang tampak seperti garis lengkung, raut geometris, organis, dan raut tak beraturan, warna *yellow ochre*, dan tekstur semu pada produk kerajinan. Pada produk kerajinan terdapat cekungan dan tonjolan yang menciptakan dimensi ruang dengan volum tertentu dan seolah-olah memiliki sisi gelap dan sisi terang. Selain unsur rupa dapat diamati pula prinsip penyusunan dalam produk seni kerajinan seperti irama repetitif dan *ber-flowing*. Dominasi berupa cekungan atau tonjolan yang dihadirkan dengan keseimbangan memusat yang simetris. Perbandingan ukuran tiap elemen penyusun menciptakan kesebandingan yang proporsional. Ketepatan penyusunan antar unsur rupa dalam produk menciptakan keserasian dan kesatuan yang baik.

**Abstract**

*The creative aspect makes the craftsmen keep trying to find new ideas in their work. One way that the craftsmen do is by doing exploration of visual, functions, materials, tools or techniques used. The purpose of this research is to describe the making process and the aesthetic value of bamboo crafts in Somagede Village, Kebumen. This study used a descriptive qualitative research method carried out in Somagede Village, Sempor District, Kebumen Regency. Data collection techniques used observation, interviews, and documentation. Data analysis was done by reducing data, presenting data, and drawing conclusions or verification of data. The research results show that the process of creating bamboo art and crafts consists of three stages. First is the preparation stage that consists, Second is the manufacturing, and the finishing stage consists. In general, an aesthetic value of a Bambusa craft products in Somagede village, firstly, can be observed by its visible visual elements such as its curve example like pseudo line, geometric, organic, and irregular shapes, color with yellow ochre seeds from the bamboo itself. Since it has the same construction and arranged closely, it will affect cavity and protuberance in bamboo craft products and it will create a new dimension of space with a certain volume. In addition, it will appear a dark side and a bright side on it. Secondly, it can be observed by managing the craft products example repetitive rhythm and flowing. The domination is shown to cavity and protuberance with a symmetrical centering balance. Comparison of the size of each constituent element is create a proportional proportionality. The result is, the accuracy of the arrangement between the visual elements in the product creates harmony in good order.*

© 2019 Universitas Negeri Semarang  
ISSN 2252-6625

---

<sup>✉</sup> Alamatkorespondensi:

Gedung B5 Lantai 2 FBS Unnes  
Kampus Sekaran, Gunungpati, Semarang, 50229  
E-mail: [noviatasari5@gmail.com](mailto:noviatasari5@gmail.com)

## PENDAHULUAN

Kerajinan menjadi bagian dari jenis kesenian yang erat hubungannya dengan sumber daya alam dan masyarakat. Artinya, ketersediaan sumber daya alam di lingkungan memiliki kontribusi yang besar terhadap kerajinan yang dihasilkan. Dalam proses berkarya kerajinan, salah satu aspek utama yang perlu dipertimbangkan seorang perajin adalah media berkarya. Perajin menggunakan media berkarya untuk dapat mengubah gagasan yang dimiliki sehingga terwujud menjadi suatu bentuk yang dapat diindera. Media berkarya meliputi tiga komponen dasar, yakni teknik, alat, dan bahan.

Pemilihan teknik tentu akan berpengaruh terhadap alat yang dipakai. Sebagai contoh dalam membuat kerajinan bambu, perajin memilih menggunakan tatah sebagai alat untuk mengolah bambu. Pemilihan alat tatah memungkinkan perajin untuk mengolah bambu dengan teknik ukir maka dapat diperoleh kerajina dengan subjek berupa ukiran. Lain halnya ketika perajin menggunakan bahan bambu dengan menjadikannya sebagai bilah bambu yang diolah menggunakan teknik anyam. Perbedaan pemilihan teknik dan alat dalam proses penciptaan akan menghasilkan karya kerajinan yang berbeda pula. Perbedaan keduanya dapat diidentifikasi dari segi visual. Kedua contoh tersebut menjelaskan bahwa karakteristik alat, bahan dan teknik dalam berkerajinan akan saling mempengaruhi satu sama lain.

Karya kerajinan yang beragam muncul atas kepekaan perajin dalam membaca peluang di masyarakat, memilih media yang cocok, kemampuan mengolah media yang baik, dan kreativitas yang terus diasah (Sugiarto, dkk, 2017). Iskandar (2000) mengungkapkan bahwa “kreativitas memacu berbagai kemajuan, kebaharuan dan pembaruan, penemuan-penemuan dan gagasan-gagasan”. Aspek kreatif itulah yang kemudian membuat perajin terus berusaha menemukan berbagai gagasan baru dalam berkarya. Gagasan tersebut dapat berupa eksplorasi visual ataupun fungsi, begitu pula dengan bahan, alat atau teknik yang digunakan.

Kegiatan eksplorasi itu pula yang dilakukan oleh industri kerajinan bambu di Desa Somagede. Perajin di industri kerajinan ini menggunakan teknik yang berbeda dengan perajin di wilayah lain dalam membuat karya kerajinan yakni dengan teknik pintal.

Apabila dilihat dari segi subjek kerajinan, karya kerajinan di industri kerajinan bambu desa Somagede memang tidak jauh berbeda dengan

perajin di wilayah lainnya. Produk yang dihasilkan berdasarkan kebutuhan masyarakat berupa benda-benda yang digunakan sebagai benda fungsional, misalnya vas bunga, kap lampu, gelas, piring, dan lain-lain. Namun, pemilihan media berkarya khususnya dalam segi teknik dalam memciptakan produk kerajinan di industri kerajinan bambu desa Somagede berbeda dengan kerajinan lain. Perbedaan teknik dalam proses penciptaan produk kerajinan akan mempengaruhi bentuk visual produk kerajinan meskipun dengan subjek yang serupa.

Berdasarkan hal tersebut, peneliti tertarik melakukan penelitian terhadap seni kerajinan bambu Desa Somagede terkait dengan bagaimana proses penciptaan seni kerajinan bambu Desa Somagede dan nilai estetis dari seni kerajinan bambu Desa Somagede.

## METODE

Penelitian “Seni Kerajinan Bambu Desa Somagede Kebumen: Kajian Proses dan Nilai Estetis” bertujuan untuk mendeskripsikan proses penciptaan seni kerajinan bambu Desa Somagede Kebumen dan nilai estetis dari seni kerajinan bambu Desa Somagede Kebumen. Penelitian ini menggunakan metode penelitian deskriptif kualitatif yang dilaksanakan di Desa Somagede, kecamatan Sempor Kabupaten Kebumen. Artinya permasalahan yang dibahas dalam penelitian tidak melibatkan perhitungan atau angka (Moleong, 2007). Teknik pengumpulan data menggunakan teknik observasi, wawancara, dan dokumentasi yang bertujuan untuk mendapatkan gambaran tentang proses penciptaan dan nilai estetis dari seni kerajinan bambu Desa Somagede Kebumen. Teknik analisis data dilakukan dengan cara pengumpulan data, reduksi data, penyajian data, dan penarikan simpulan (Syafii, ,2013). Fokus penulis adalah mendeskripsikan proses penciptaan seni kerajinan bambu dan menganalisis nilai estetis yang terkandung dalam setiap motif.

Penyajian data dalam bentuk uraian deskriptif tentang segala yang berkaitan dengan proses penciptaan dan nilai estetis dari seni kerajinan bambu Desa Somagede Kebumen, foto atau gambar untuk menyampaikan data objektif di lapangan yang mendukung uraian data dan tabel, sehingga data yang disajikan menjadi jelas dan sistematis.

## HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

### Gambaran Umum Lokasi Penelitian

Desa Somagede merupakan salah satu desa dari 16 desa yang menjadi bagian dari wilayah Kecamatan Sempor, Kabupaten Kebumen. Desa Somagede memiliki luas wilayah sekitar 1167,4 km<sup>2</sup> yang terbagi menjadi 4 dusun yaitu Dusun Jerotengah, Dusun Pesuruhan, Dusun Jlegong, dan Dusun Dramanganti. Akses menuju Desa Somagede mudah untuk dijangkau karena berada pada jalur lintas kabupaten. Jalan penghubung dari Ibukota Kecamatan Sempor ke kawasan permukiman penduduk berjarak +/- 7 km yang bisa ditempuh menggunakan angkutan umum. Berdasarkan data kependudukan desa mayoritas penduduk di Desa Somagede adalah petani dan sebagian kecil adalah pedagang, wiraswasta, dan PNS. Sehubungan dengan masyarakat yang mayoritas berprofesi sebagai petani ada sebagian kecil dari mereka yang menjadi perajin bambu selagi menunggu masa tanam dan masa panen tiba. Menurut Ibu Pujiarti selaku Sekretaris Desa ada sekitar 8 rumah tangga yang membuat kerajinan dari bambu. Mayoritas perajin tersebut ada di Dusun Pesuruhan dan kerajinan yang mereka buat adalah kerajinan keranjang parsel dan sisanya ada di Dusun Jerotengah. Kerajinan yang ada di Dusun Jerotengah dikelola oleh Bapak Tusimin, inilah yang menjadi fokus penelitian.

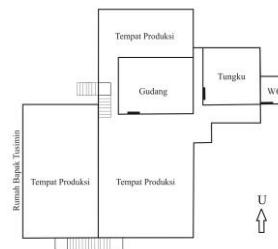
### Profil Industri Kerajinan Bambusa Desa Somagede

Awal berdirinya kerajinan bambu ini dimulai sekitar awal tahun 2000an dengan Bapak Tungky Ariyanto sebagai pengagas ide dan Bapak Tusimin sebagai pembuat kerajinan dan pengelola. Bapak Tungky merupakan adik kandung dari Bapak Tusimin. Berdasarkan hasil wawancara dengan Bapak Tusimin, adiknya Bapak Tungky mempunyai ide membuat kerajinan bambu karena terinspirasi dengan kerajinan bambu di Thailand. Dengan pengetahuan dan keterampilan yang dimiliki dibuatlah kerajinan dari bambu oleh Bapak Tungky dan Bapak Tusimin di Desa Somagede. Kemampuan dalam membuat desain dipelajari secara otodidak, meskipun demikian Bapak Tungky dan Tusimin telah menciptakan puluhan desain kerajinan bambu yang fungsional dan estetis.

Bapak Tusimin kini tidak hanya sebagai pengelola kerajinan tetapi juga telah mampu memic平kan ide desain kerajinan itu sendiri, sehingga segala sesuatu yang berkaitan dengan

kegiatan produksi ditangani oleh Bapak Tusimin dan di kerjakan di rumahnya yang berada di Desa Somagede, sementara Bapak Tungky bertugas memasarkan dan menyelesaikan bagian finishing khususnya bagian penambahan asesoris di Bali. Akan tetapi penambahan asesoris tersebut tidak berlaku pada semua produk yang dihasilkan. Penambahan asesoris tersebut dilakukan hanya jika diperlukan. Produk seni kerajinan bambu yang mereka produksi dinamai dengan *Bambusa* yang tidak lain adalah nama produk dan nama toko di Bali.

Bangunan sentra industri kerajinan bambu menyatu dengan rumah tinggal Bapak Tusimin dan hanya dipisahkan oleh sekat papan kayu. Kondisi geografis sekitar rumah Bapak Tusimin sedikit curam sehingga pembangunan bangunan sentra industri kerajinan dibuat berundak, bangunan sentra bagian bawah dan bangunan sentra bagian atas. Bangunan sentra bagian atas ini letaknya tepat bersebelahan dengan rumah Bapak Tusimin. Bangunan sentra industri kerajinan merupakan bangunan terbuka baik bangunan sentra bagian atas maupun bangunan sentra bagian bawah. Hanya beberapa bagian saja yang merupakan bangunan tertutup yang letaknya berada di bangunan sentra bagian bawah. Kedua bangunan sentra tersebut digunakan untuk kegiatan produksi. Berikut adalah denah lokasi sentra industri kerajinan milik Bapak Tusimin:



Gambar 1. Denah Lokasi Sentra Industri Kerajinan milik Bapak Tusimin  
(Sumber: Dokumen Penulis)

### Proses Penciptaan Seni Kerajinan Bambu

Proses penciptaan karya seni disebut juga proses kreatif (Rondhi, 2002). Berdasarkan wawancara yang dilakukan penulis terhadap Bapak Tusimin, diperoleh keterangan tentang proses penciptaan seni kerajinan bambu Desa Somagede yang terdiri dari: Pertama, tahap persiapan, terdiri dari: penentuan dan pemantapan ide, persiapan bahan, alat, dan teknik. Kedua, tahap pembuatan, terdiri dari: pengeringan, pemotongan, pembelahan, *pengiratan*, pemintalan (*spinning*), pem-body-an, pengeleman, pengeringan tahap 1, pewarnaan,

pengeringan tahap 2. Ketiga, tahap penyelesaian (*finishing*), terdiri dari penghalusan, pembuatan lubang, *sanding seller*, *top clear*, *packing*. Pada produk seni kerajinan bambu tertentu dilakukan pula kegiatan penambahan asesoris. Kegiatan penambahan asesoris kerajinan bambu pada umumnya tidak dilakukan di sentra kerajinan di Desa Somagede melainkan dilakukan di Bali yang dalam hal ini dilakukan oleh Bapak Tungky yang merupakan adik kandung dari Bapak Tusimin. Berikut ini adalah langkah-langkah dalam penciptaan seni kerajinan bambu:

## 1. Tahap Persiapan

### a. Penentuan Ide dan Pemantapan Ide

Menurut Bapak Tusimin dalam menentukan ide desain dari seni kerajinan miliknya merupakan desain-desain yang sudah pernah dia produksi, tetapi kadang diproduksi pula bentuk desain baru jika ada permintaan khusus dari pembeli.

### b. Persiapan bahan

Bahan baku utama dalam penciptaan seni kerajinan bambu adalah bambu tembelang dan digunakan pula bahan baku tambahan seperti gas LPG, lem kayu, spidol, obat pengawet kayu, amplas, pewarna kayu, cat melamine, dan *thinner*, solatip dan kertas pembungkus.

### c. Persiapan alat

Alat-alat yang digunakan dalam pembuatan seni kerajinan bambu antara lain: gergaji, parang, ember, palu, gunting, kuas, alat pengukur, cetakan ukuran, paku pin, mesin pengamplas, pisau, tungku dan tabung gas. Ada dua jenis pisau yang digunakan dalam kegiatan berkerajinan yaitu pisau biasa biasa juga pisau cutter dan yang satu adalah pisau hasil modifikasi perajin.

### d. Teknik

Proses penciptaan seni kerajinan bambu di Desa Somagede milik Bapak Tusimin menggunakan teknik pintal. Bapak Tusimin beserta para perajin menyebutnya teknik pintal ini dengan istilah *spinning* yang dalam Bahasa Indonesia diartikan sebagai memutar atau memintal. Teknik pintal merupakan cara atau teknik dalam menyusun bilah bambu yang dilakukan secara memutar dan berulang sehingga bilah bambu tampak berpilin-pilin dan saling berhimpitan secara rapat yang kemudian diatur dan dibentuk sedemikian rupa hingga menjadi bentuk-bentuk yang diinginkan.

## 2. Tahap Pembuatan

### a. Penebangan dan pemilihan bamboo

Bambu yang digunakan berusia sekitar 2-2,5 tahun. Karena bambu yang sudah mencapai usia tersebut mengandung kadar lengas (kelembaban) lebih rendah dibandingkan dengan bambu yang masih berumur kurang dari satu tahun. Hal itu dilakukan agar bambu yang digunakan nantinya tidak menyusut dan ketahanannya lebih lama. Akan tetapi proses penebangan bambu tembelang tidak dilakukan oleh Bapak Tusimin atau perajin yang bekerja di bengkel kerajinan melainkan dilakukan oleh para pemasok bambu dari berbagai daerah yang telah bekerja sama dengan Bapak Tusimin.

### b. Pengeringan

Pengeringan adalah proses mengeringkan bambu tembelang agar kadar air yang terdapat dalam bambu berkurang. Hal tersebut dilakukan bertujuan untuk mengawetkan bambu secara alami dan menghindarkan bambu dari jamur-jamur yang dapat tumbuh di batang bambu tembelang. Proses pengeringan dilakukan secara alami dan menggunakan oven. Proses pengeringan alami dilakukan minimal selama 2 minggu di bawah sinar matahari dengan panas terik. Proses pengeringan menggunakan oven membutuhkan waktu kurang lebih 6-8 jam, hal tersebut dilakukan agar bambu kering merata sehingga tidak gosong atau masih terlalu basah.

### c. Pemotongan

Merupakan proses memotong dan memilah antara bambu yang bisa digunakan untuk kegiatan berkerajinan dan yang tidak digunakan. Proses pemotongan tersebut dilakukan oleh perajin menggunakan gergaji, baik itu gergaji tangan ataupun gergaji mesin. Bambu yang digunakan untuk membuat seni kerajinan adalah buluh bambu dan yang tidak digunakan adalah bagian buku bambu.

### d. Pembelahan dan Pengiratan

Proses pembelahan merupakan kegiatan membelah buluh bambu menjadi berukuran lebar 1 cm atau bisa juga dalam ukuran lain jika ada permintaan khusus. Dalam 1 buah buluh bambu bisa dibagi menjadi beberapa bagian bergantung dari diameter buluh bambu tersebut. Setelah buluh bambu berukuran 1 cm maka proses selanjutnya yaitu dilakukan pengiratan. Pengiratan bambu adalah proses membagi buluh bambu yang berukuran lebar 1 cm menjadi bilah bambu dengan cara membuat iratan berukuran

sekitar 1-2 mm yang dilakukan secara vertikal pada buluh bambu. Proses pengiratan tersebut bertujuan untuk membuang bagian kulit/luar bambu dan bagian dalam dari bambu dengan bagian tengah bambu. Bagian tengah bambu yang sudah bersih dari kulit bambu dibagi menjadi 2-4 bilah bergantung ketebalan yang dimiliki buluh bambu tembelang tersebut.

**e. Pemintalan (spinning)**

*Spinning* merupakan proses yang dilakukan dengan cara membuat gulungan dengan cara memintal bilah bambu secara berulang dimulai dari membentuk sisi luar menuju ke sisi dalam hingga mencapai bentuk dasar dari desain kerajinan yang diinginkan. Dalam proses pembentukan bagian luar ini merupakan langkah awal dalam penentuan bentuk desain dari kerajinan bambu. Bentuk desain pada tahap ini biasanya merupakan bentuk-bentuk geometris seperti lingkaran, segitiga, dan persegi dengan ukuran yang beragam.

**f. Pem-body-an**

Merupakan proses pembentukan pola desain kerajinan yang dilakukan dengan cara menempa dan menyusun gulungan bilah bambu agar tercipta kesesuaian jarak antara bilah-bilah bambu yang dilakukan sedemikian rupa sehingga gulungan bambu tersebut memiliki volum dan membentuk ruang-ruang tertentu. Penciptaan satu buah seni kerajinan bambu terkadang membutuhkan lebih dari satu gulungan bilah bambu. Penyatuan beberapa gulungan tersebut dilakukan pada tahap pembodyan dengan cara menempelkan 2 atau lebih gulungan sehingga gulungan tersebut saling bersinggungan, pada bagian gulungan yang saling bersinggungan tersebut diberi tambahan bilah bambu yang diletakkan tepat di tengah-tengah antara gulungan satu dengan gulungan lainnya. Penambahan bilah bambu tersebut berfungsi sebagai pengunci antara gulungan satu dengan gulungan lain sehingga sebuah kerajinan yang memiliki ruang dan volum bisa diciptakan. Tahapan pembodyan bisa dikatakan sebagai proses memanipulasi bentuk-bentuk dasar geometris seperti lingkaran, persegi, dan segitiga menjadi bentuk-bentuk yang memiliki dimensi ruang, arah, dan volume.

**g. Pengeleman**

Merupakan proses merekatkan gulungan bambu yang sudah berbentuk kerajinan secara

permanen. Dalam proses pengeleman ini dilakukan pula kegiatan pengawetan terhadap kerajinan. Apabila bahan-bahan tersebut sudah tercampur merata dalam ember besar maka pengeleman terhadap kerajinan bambu bisa dilakukan. Proses pengeleman dilakukan dengan cara mencelup dan meniriskan kerajinan bambu secara berulang sampai pengeleman tersebut menjangkau seluruh bagian kerajinan.

**h. Pengeringan tahap 1**

Merupakan kegiatan penjemuran kerajinan bambu yang bertujuan untuk mengeringkan lem dan obat pengawet agar terserap dengan baik pada sela-sela bilah bambu sehingga seni kerajinan yang diciptakan saling merekat kuat dan tahan lama. Proses penjemuran ini dilakukan selama 2-3 hari pada kondisi matahari sedang terik. Apabila proses pengeringan menggunakan tungku maka lama pengeringan berkisar antara 2-4 jam.

**i. Pewarnaan**

Merupakan kegiatan memberi warna tertentu pada kerajinan bambu. Biasanya warna yang diimplementasikan pada kerajinan adalah warna natural *yellow ochre*, merah, dan hitam, namun warna yang sering digunakan dalam kegiatan produksi adalah natural *yellow ochre*. Adonan warna merupakan campuran antara bahan bahan, serbuk bambu, dan lem kayu. Percampuran tersebut dilakukan agar kerajinan bambu tidak hanya menjadi berwarna tetapi juga agar lubang dan sela kecil yang terdapat pada kerajinan bambu bisa tertutup. Takaran yang digunakan adalah sesuai kebutuhan atau berdasarkan naluri perajin.

**j. Pengeringan tahap 2**

Merupakan kegiatan mengeringkan atau menjemur kerajinan bambu di bawah matahari yang dilakukan setelah kerajinan bambu selesai diwarnai dan sela-sela yang terdapat pada kerajinan tertutup secara menyeluruh. Proses pengeringan ini dilakukan selama 1-2 hari pada kondisi matahari sedang terik. Apabila proses pengeringan bambu menggunakan tungku, proses pengeringan dilakukan berkisar antara 2-4 jam yang disesuaikan dengan besar atau kecilnya kerajinan bambu yang akan dikeringkan.

**3. Tahap Penyelesaian**

**a. Penghalusan**

Merupakan kegiatan menghaluskan permukaan kerajinan bambu menggunakan

amplas. Tahapan ini bertujuan agar serbuk-serbuk bambu dan serat-serat bambu yang ikut tercampur dengan dalam proses pengeleman dan pewarnaan menjadi halus. Tahapan penghalusan ini terdiri dari 2 tahap, yang pertama adalah penghalusan kerajinan bambu menggunakan mesin gerinda dan yang kedua merupakan penghalusan secara manual.

**b. Pembuatan lubang**

Pembuatan lubang tidak dilakukan pada semua kerajinan bambu artinya ada beberapa jenis kerajinan bambu yang membutuhkan tahapan tambahan setelah proses penghalusan yaitu jenis kerajinan yang membutuhkan lubang tertentu pada desain kerajinan bambu tersebut. Pembuatan lubang pada kerajinan bambu didahului dengan membuat sket pola lubang pada permukaan kerajinan bambu. Apabila sket pola sudah tergambar pada permukaan kerajinan bambu maka sket pola tersebut dipotong dan dibuang menggunakan mesin gerinda.

**c. Sanding Seller**

*Sanding seller* merupakan proses pelapisan cat dasar pada permukaan kerajinan bambu. *Sanding seller* ini didahului dengan pelapisan serbuk bambu kering pada seluruh permukaan kerajinan bambu. Hal tersebut dilakukan untuk menutupi sisa sela-sela kecil yang belum tertutupi secara sempurna pada proses sebelumnya, pelapisan serbuk bambu dilakukan pada seluruh permukaan kerajinan. Apabila seluruh permukaan bambu telah dilapisi dengan serbuk bambu kering kemudian dilakukan pelapisan cat dasar atau *sanding seller* pada kerajinan bambu. Cat dasar yang digunakan sebagai *sanding seller* merupakan campuran antara cat melamine dengan *tinner*. Apabila seluruh permukaan kerajinan bambu telah dilapisi cat dasar maka kerajinan tersebut didiamkan selama kurang lebih 10 menit agar cat dasar tersebut kering.

**d. Top clear**

Dalam tahap *top clear* ini ada beberapa langkah yang harus dilakukan guna memaksimalkan hasil kerajinan bambu yang diantaranya adalah penghalusan kerajinan bambu, pelapisan *thinner*, serta pengeringan. Penghalusan permukaan kerajinan bambu bertujuan untuk menghaluskan permukaan kerajinan bambu jika terdapat gumpalan dan gelembung dari proses *sanding seller*. Penghalusan pada tahap *top clear* dilakukan

secara manual dengan menggunakan jenis amplas halus. Apabila kerajinan bambu sudah dipastikan bersih dari gumpalan sisa *sanding seller* maka dilakukan pelapisan pada kerajinan menggunakan *thinner*. Pelapisan *thinner* ini bertujuan agar kerajinan tampak lebih mengkilap sehingga kerajinan bambu tampak lebih estetis. Proses pelapisan dengan *thinner* ini dilakukan secara berulang sebanyak 2 kali dengan maksud agar hasil kerajinan bambu benar-benar tampak mengkilap.

**e. Packing**

Merupakan tahapan terakhir dalam proses penciptaan seni kerajinan bambu yang dilakukan di Desa Somagede. Dalam tahapan *packing* ini, hasil kerajinan bambu dibungkus menggunakan kertas pembungkus yang direkatkan menggunakan solatip pembungkus. Pembungkusan kerajinan bambu menggunakan kertas pembungkus dilakukan agar kerajinan bambu tidak terkena noda serta mengurangi gesekan antar kerajinan pada saat proses pengiriman kerajinan bumbu ke Toko Bambusa yang berada di Bali.

## Nilai Estetis Seni Kerajinan Bambu

Produk-produk seni kerajinan bambu yang di Desa Somagede merupakan barang-barang yang umum dijumpai dalam kehidupan sehari-hari yaitu benda-benda yang berkaitan dengan benda fungsional. Narjoko (2015) menyatakan bentuk dan fungsi karya kerajinan menjadi sama pentingnya, dimana aspek bentuk dan fungsi tersebut tidak bisa dipisahkan karena aspek bentuk merupakan unsur fisik suatu karya seni kerajinan, sementara fungsi merupakan unsur non-fisiknya. Keterkaitan antara bentuk dan fungsi yang ada pada sebuah karya seni kerajinan akan memunculkan sebuah nilai, yang disebut dengan nilai estetis (<http://indonesiakreatif.bekraf.go.id/ikpro/wp-content/uploads/2015/07/Rencana-Pengembangan-Kerajinan-Nasional.pdf>, diakses pada September 2018).

Meskipun benda fungsional tersebut memiliki fungsi sama tetapi dengan keahlian yang dimiliki oleh perajin benda fungsional tersebut mampu diciptakan dalam bentuk yang berbeda dengan ukuran yang beragam. Perbedaan bentuk dalam satu benda fungsional yang sama menyebabkan produk kerajinan bambu yang

dihadarkan di sentra kerajinan bambu milik Bapak Tusimin memiliki banyak variasi desain.

Menurut penuturan Bapak Tusimin, produk seni kerajinan bambu yang sudah diciptakan ada sekitar 200 desain kerajinan dengan beragam ukuran, akan tetapi tidak semua produk terdokumentasikan dengan baik. Berikut adalah produk-produk terdokumentasikan antara lain berupa nampan, nampan lilin, *set of 3 trays, napkin holder*, vas bunga, keranjang buah, keranjang pakaian, mangkok, mangkok segi enam, kotak penyimpanan, *deks set*, tempat pensil, tempat nasi, meja, meja bagian atas, kap lampu, hiasan dinding, dan cermin.

Secara umum nilai estetis dari produk-produk seni kerajinan bambu Desa Somagede dapat diamati dari unsur rupa yang tampak. Unsur garis yang tampak adalah garis lengkung. Garis lengkung tersebut merupakan garis semu akibat adanya perbedaan warna antar bilah bambu yang disusun saling berhimpitan. Susunan garis lengkung yang berhimpitan tersebut membentuk raut berupa raut geometris, organis, dan raut tak beraturan. Warna yang terdapat pada produk adalah warna alami bambu dan diperkuat dengan bahan warna *yellow ochre*. Kontruksi bilah bambu yang berulang dan berhimpitan membentuk tekstur semu pada produk kerajinan. Pada produk kerajinan terdapat cekungan dan tonjolan yang menciptakan dimensi ruang dengan volume tertentu dan seolah-olah memiliki sisi gelap dan sisi terang. Selain unsur rupa dapat diamati pula prinsip penyusunan dalam produk seni kerajinan. Susunan bilah bambu yang disusun berulang dan berhimpitan menciptakan irama repetitif dan berflowing. Dominasi dalam produk ditunjukkan dengan adanya cekungan atau tonjolan. Dominasi tersebut dihadirkan dengan keseimbangan memusat yang simetris. Perbandingan ukuran tiap elemen penyusun produk dihadirkan secara baik hingga menciptakan kesebandingan yang proporsional. Ketepatan penyusunan antar unsur rupa dalam produk menciptakan keserasian dan kesatuan yang baik.

Nilai estetis yang ada dalam produk-produk seni kerajinan bambu yang telah dihasilkan tentu akan berbeda satu sama lain. Hal tersebut sangat dipengaruhi oleh kualitas masing-masing produk. Oleh karena itu, penulis akan memaparkan hasil analisis terhadap beberapa produk seni kerajinan bambu di Desa Somagede yang dikaji berdasarkan nilai bentuk yang dilihat dari aspek unsur visual dan prinsip penyusunan estetis. Produk-produk yang dikaji secara lebih mendalam oleh penulis adalah produk-produk seni kerajinan bambu dengan bentuk

lingkaran. Pemilihan produk dengan bentuk lingkaran oleh penulis selain dikarenakan produk seni kerajinan bambu ini yang paling sering diproduksi tetapi juga dikarenakan penulis tertarik dengan kemampuan perajin dalam mengkreasikan bentuk lingkaran menjadi beragam desain pada produk seni kerajinan bambu. Berikut adalah analisis yang dilakukan oleh penulis terhadap beberapa produk seni kerajinan bambu Desa Somagede antara lain; cermin, kap lampu, vas bunga, dan hiasan dinding.

### 1. Cermin



Gambar 2. Bentuk visual cermin  
(Sumber : [www.bambusabali.com](http://www.bambusabali.com))

Secara visual, produk cermin apabila dilihat berupa bentuk geometris berupa lingkaran. Unsur garis yang diamati pada cermin yaitu berupa garis lengkung. Garis tersebut berupa garis semu yaitu garis yang tercipta akibat adanya perbedaan warna dari bilah bambu yang saling berhimpitan. Garis lengkung terdapat pada seluruh bagian bingkai cermin.

Pada produk cermin warna yang terlihat pada permukaan bingkai cermin adalah warna natural *yellow ochre*. Warna natural berasal dari warna alami bambu dan warna *yellow ochre* berasal dari bahan warna. Keberadaan warna *yellow ochre* menguatkan warna alami dari bambu sehingga produk cermin ini memiliki warna yang selaras. Perpaduan warna yang berasal dari lapisan-lapisan bilah bambu yang disusun saling berhimpitan dan memutar menyebabkan produk cermin terlihat kasar namun sebenarnya halus saat diraba, sehingga produk cermin ini memiliki tekstur semu.

Proses pengkontruksian bilah bambu yang berupa garis lengkung disusun secara berulang dan berhimpitan sehingga menghasilkan ruang. Konsep ruang tersebut dihadirkan berupa tonjolan pada bagian tengah bingkai cermin. Setiap ruang yang membangun konstruksi cermin ini menghasilkan bentuk yang bervolume.

Pada karya cermin ini irama bisa dilihat dari material bilah bambu berupa garis-garis

lengkung yang disusun dengan secara repetitif. Perajin menggunakan bambu dengan ukuran panjang yang variatif sehingga hasil susunan repetitif material menghasilkan irama bergelombang yang terlihat harmonis.

Secara konstruksi produk cermin memiliki keseimbangan yang simetris, karena dibangun dari bentuk lingkaran. Perbandingan ukuran antara bingkai cermin dan kaca cermin dibuat secara tepat dinama bingkai cermin dibuat berukuran lebih kecil daripada kaca cermin. Hal tersebut menyebabkan cermin memiliki kesebandingan yang proporsional.

Keserasian terlihat pada penyusunan antara unsur-unsur rupa penyusun cermin. Kesesuaian antara garis lengkung, warna natural yellow ochre, ruang dan volume yang berupa tonjolan pada bingkai cermin, tekstur semu dengan bidang geometris dan ukuran tertentu menciptakan keserasian antara unsur yang satu dengan yang lain. Keserasian antar unsur tersebut menciptakan menciptakan kesatuan antar unsur penyusun cermin memiliki kesatuan yang utuh. Sedangkan dominasi dihadirkan pada bingkai bambu yang bergelombang membentuk bagian yang menonjol pada bingkai sisi dalam yang berhimpitan dengan kaca cermin.

Cermin ini cocok untuk ditempatkan pada ruangan atau toilet sebagai dekorasi sehingga dapat memperindah ruangan tersebut. Pemasangan cermin ini bisa dipasang secara tunggal atau dipadukan dengan produk seni kerajinan bambu lainnya seperti yang ditampilkan pada gambar dibawah ini.



Gambar 3. Visual cermin pada dinding ruangan  
(Sumber: [www.bambusabali.com](http://www.bambusabali.com))

## 2. Kap Lampu



Gambar 48. Bentuk Visual Kap Lampu

(Sumber : Dokumen Penulis)

Pada kap lampu, bentuk awal penciptaan yaitu dari bidang geometris berupa lingkaran yang dibentuk sedemikian rupa hingga membentuk bidang organis berupa oval. Unsur garis yang diamati pada kap lampu yaitu garis lengkung. Garis tersebut berupa garis semu yaitu garis yang tercipta akibat adanya perbedaan warna dari bilah bambu yang saling berhimpitan. Garis lengkung terdapat pada seluruh bagian kap lampu.

Pada produk kap lampu warna yang terlihat pada permukaan adalah warna natural *yellow ochre*. Warna natural berasal dari warna alami bambu dan warna *yellow ochre* berasal dari bibit warna. Keberadaan warna *yellow ochre* menguatkan warna alami dari bambu sehingga produk kap lampu ini memiliki warna yang selaras. Perpaduan warna yang berasal dari lapisan-lapisan bilah bambu yang disusun saling berhimpitan dan memutar menyebabkan produk kap lampu terlihat kasar namun sebenarnya halus saat diraba, sehingga produk kap lampu ini memiliki tekstur semu.

Konsep ruang tersebut dapat ditemukan pada bagian atas kap lampu yaitu bagian kanan yang terlihat seperti cekungan, sementara bagian kiri terlihat tonjolan dengan terdapat lubang yang digunakan untuk meletakkan bola lampu. Konsep ruang tersebut seolah-olah menghasilkan bentuk yang bervolume.

Pada karya kap lampu ini irama bisa dilihat dari material bilah bambu berupa garis-garis lengkung yang disusun dengan secara repetitif. Perajin menggunakan bambu dengan ukuran panjang yang variatif sehingga hasil susunan repetitif material menghasilkan irama bergelombang yang terlihat harmonis.

Susunan repetitif bilah bambu dibuat semakin mengecil mendekati pusat bentuk lingkaran atau dalam istilah desain disebut dengan keseimbangan memusat atau radial secara dinamis. Selain itu kesebandingan ukuran antara sisi kanan dan sisi kiri kap lampu yang terlihat seperti cekungan dan tonjolan dibuat secara simetris antara sisi kanan dan sisi kiri. Kondisi tersebut menciptakan keseimbangan dan kesebandingan kap lampu yang proporsional dan baik.

Keserasian terlihat pada penyusunan antara unsur-unsur rupa penyusun kap lampu.

Kesesuaian antara garis lengkung, warna natural *yellow ochre*, ruang dan volume yang berupa cekungan tonjolan pada kap lampu, tekstur semu dengan raut organis dan ukuran tertentu menciptakan keserasian antara unsur yang satu dengan yang lain. Keserasian antar unsur tersebut menciptakan menciptakan kesatuan antar unsur penyusun kap lampu memiliki kesatuan yang utuh. Dominasi tersebut dihadirkan pada kap lampu yang bergelombang membentuk bagian yang mencengkung dan menonjol pada kap sisi kanan dan sisi kiri produk.

Apabila diamati dari segi fungsi, bentuk kap lampu sangat cocok digunakan sebagai penutup lampu dan memperindah dekorasi rumah baik itu digantung pada langit-langit rumah ataupun di meja dengan menambahkan besi atau kayu sebagai penyangga.



Gambar 4. Dekorasi Kap Lampu di Meja.  
(Sumber : [www.bambusabali.com](http://www.bambusabali.com))

### 3. Vas Bunga



Gambar 5. Bentuk visual vas bunga dari sisi samping  
(sumber: Dokumen Penulis)

Pada vas lampu , bentuk awal penciptaan yaitu dari bidang geometris berupa lingkaran. Pada bagian tengah lingkaran dibuat lubang berbentuk lingkaran pula. Unsur garis yang diamati pada vas bunga yaitu garis lengkung. Garis tersebut berupa garis semu yaitu garis yang tercipta akibat adanya perbedaan warna dari bilah bambu yang saling berhimpitan. Garis lengkung terdapat pada seluruh bagian vas bunga.

Pada produk vas bunga warna yang terlihat pada permukaan bingkai cermin adalah warna natural *yellow ochre*. Warna natural berasal dari warna alami bambu dan warna *yellow ochre* berasal dari bibit warna. Keberadaan warna *yellow ochre* menguatkan warna alami dari bambu sehingga produk vas bunga ini memiliki warna yang selaras. Perpaduan warna yang berasal dari lapisan-lapisan bilah bambu yang disusun saling berhimpitan dan memutar menyebabkan produk vas bunga terlihat kasar namun sebenarnya halus saat diraba, sehingga produk vas bunga ini memiliki tekstur semu.

Konsep ruang tersebut dapat ditemukan pada seluruh bagian vas bunga yang mengitari lingkaran hampa di bagian tengah vas bunga. Ruang bagian bawah dan bagian atas vas bunga yaitu bagian yang terlihat seperti cekungan. Ukuran ruang pada cekungan bagian bawah ditampilkan dengan lebih besar sementara bagian atas lebih kecil. Apabila diamati, setiap ruang yang membangun konstruksi vas bunga seolah-olah menghasilkan bentuk yang bervolume.

Garis-garis lengkung dari material bambu tersebut tersusun dengan cara perulangan sehingga dapat membentuk bidang yang solid dan rapat sehingga hasil susunan repetitif material menghasilkan irama repetitif yang terlihat harmonis.

Susunan repetitif bilah bambu dibuat semakin mengecil mendekati pusat bentuk lingkaran atau dalam istilah desain disebut dengan keseimbangan memusat atau radial secara dinamis. Selain itu kesebandingan ukuran antara sisi kanan dan sisi kiri vas bunga yang terlihat seperti cekungan dan tonjolan dibuat secara simetris antara sisi kanan dan sisi kiri. Kondisi tersebut menciptakan keseimbangan dan kesebandingan kap lampu yang proporsional dan baik.

Keserasian antar unsur tersebut menciptakan menciptakan kesatuan antar unsur penyusun kap lampu memiliki kesatuan yang utuh. Nilai estetis yang paling menonjol dan menjadi pusat perhatian (*point of interest*) dari produk vas bunga ini yaitu berupa cekungan. Dominasi tersebut dihadirkan pada cekungan yang mengelilingi lingkaran hampa di tengah vas bunga. Jika dilihat dari nilai fungsi, cekungan tersebut digunakan untuk meletakan bunga, khususnya cekungan bagian bawah vas bunga.



Gambar 6. Visual vas bunga di atas meja.  
(sumber: [www.bambusabali.com](http://www.bambusabali.com))

#### 4. Hiasan Dinding



Gambar 7. Bentuk visual hiasan dinding sisi atas  
(Sumber: Dokumen Penulis)

Penciptaan karya seni kerajinan hiasan dinding dibuat oleh perajin memiliki bentuk utama lingkaran sebagai ide awal penciptaan. Bentuk lingkaran dalam kerajinan hiasan dinding ini bisa dikatakan memiliki bentuk lingkaran sempurna. Pada bagian pada bagian atas lingkaran dibuat tonjolan yang berbentuk lingkaran pula. Unsur garis yang diamati pada hiasan dinding yaitu garis lengkung. Garis tersebut berupa garis semu yaitu garis yang tercipta akibat adanya perbedaan warna dari bilah bambu yang saling berhimpitan. Garis lengkung terdapat pada seluruh bagian hiasan dinding.

Pada produk hiasan dinding warna yang terlihat pada permukaan bingkai cermin adalah warna natural *yellow ochre*. Warna natural berasal dari warna alami bambu dan warna *yellow ochre* berasal dari bibit warna. Susunan garis lengkung pada hiasan dinding dibuat melebar ke sisi luar kemudian menyempit ke sisi dalam sehingga menciptakan ruang pada kerajinan hiasan dinding tersebut. Setiap sisi yang membangun krontuksi hiasan dinding ini menghasilkan suatu bentuk yang bervolume.

Pada karya hiasan dinding ini irama bisa dilihat dari material bilah bambu berupa garis-garis lengkung yang disusun dengan secara

repetitif. Susunan repetitif bilah bambu dibuat semakin mengecil mendekati pusat bentuk lingkaran atau dalam istilah desain disebut dengan keseimbangan memusat atau radial secara dinamis. Selain itu kesebandingan ukuran antara sisi kanan dan sisi kiri vas bunga yang terlihat seperti cekungan dan tonjolan dibuat secara simetris antara sisi kanan dan sisi kiri. Kondisi tersebut menciptakan keseimbangan dan kesebandingan kap lampu yang proporsional dan baik.

Keserasian terlihat pada penyusunan antara unsur-unsur rupa penyusun cermin. Keserasian antar unsur tersebut menciptakan menciptakan kesatuan antar unsur penyusun kap lampu memiliki kesatuan yang utuh. Nilai estetis yang paling menonjol dan menjadi pusat perhatian (point of interest) dari produk hiasan yaitu berupa tonjolan pada bagian tengah kerajinan. Dominasi tersebut sandingkan dengan sisi yang mengelilingi secara simetris. Apabila diamati dari segi fungsi, bentuk hiasan ini cocok digunakan untuk memperindah dekorasi dinding-dinding dalam ruangan.



Gambar 8. Bentuk visual hiasan dinding pada dinding rumah  
(Sumber: [www.bambusabali.com](http://www.bambusabali.com))

#### SIMPULAN

Peneliti telah menganalisis mengenai seni kerajinan bambu Desa Somage hingga mendapat kesimpulan bahwa proses penciptaan seni kerajinan bambu terdiri dari tiga tahapan, yaitu: Pertama, Tahap persiapan, terdiri dari: penentuan dan pemantapan, persiapan bahan, persiapan alat, dan teknik yang digunakan adalah pintal (*spinning*). Kedua, Tahap pembuatan seni kerajinan bambu, terdiri dari: penebangan dan pemilihan bambu, pengeringan, pemotongan, pembelahan, pengiratan,

pemintalan (*spinning*), pembodyan, pengeleman, pengeringan tahap 1, pewarnaan, dan pengeringan tahap 2. Ketiga, Tahap penyelesaian (*finishing*) terdiri dari penghalusan, pembuatan lubang, *sanding seller, top clear, packing*.

Nilai estetis seni kerajinan bambu Desa Somagede dikaji dari segi nilai bentuk yaitu visual yang kasat mata pada produk-produk seni kerajinan bambu yang dihadirkan melalui unsur-unsur rupa dan prinsip-prinsip penyusunan yang diterapkan. Secara umum nilai estetis dari produk-produk seni kerajinan bambu Desa Somagede dapat diamati dari unsur rupa yang tampak. Unsur garis yang tampak adalah garis lengkung. Garis lengkung tersebut merupakan garis semu akibat adanya perbedaan warna antar bilah bambu yang disusun saling berhimpitan. Susunan garis lengkung yang berhimpitan tersebut membentuk raut berupa raut geometris, organis, dan raut tak beraturan. Warna yang terdapat pada produk adalah warna alami bambu dan diperkuat dengan bahan warna *yellow ochre*.

Kontruksi bilah bambu yang berulang dan berhimpitan membentuk tekstur semu pada produk kerajinan. Pada produk kerajian terdapat cekungan dan tonjolan yang menciptakan dimensi ruang dengan volume tertentu dan seolah-olah memiliki sisi gelap dan sisi terang. Selain unsur rupa dapat diamati pula prinsip penyusunan dalam produk seni kerajinan. Susunan bilah bambu yang disusun berulang dan berhimpitan menciptakan irama repetitif dan berflowing. Dominasi dalam produk ditunjukkan dengan adanya cekungan atau tonjolan. Dominasi tersebut dihadirkan dengan keseimbangan memusat yang simetris. Perbandingan ukuran tiap elemen penyusun produk dihadirkan secara baik hingga menciptakan kesebandingan yang proporsional. Ketepatan penyusunan antar unsur rupa dalam produk menciptakan keserasian dan kesatuan yang baik.

## DAFTAR PUSTAKA

- Sugiarto, E., Rohidi, T. R., F., T. S., & Kartika, D. S. 2017. “The Collaboration of School-Community in Implementing Craft Education”. PONTE International Scientific Researchs Journal, 73(12), 24-34, doi.org/10.21506/j.ponte.2017.12.54
- Iskandar, Popo. 2000. *Alam Pikiran Seniman*. Bandung: Yayasan Popo Iskandar.
- Moleong, Lexy J. 2007. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: Remaja Rosdakarya
- Rondhi, Moh. 2002. “Tinjauan Seni rupa 1”. *Paparan Perkuliahan*. Semarang : UNNES Press
- Syafii, 2013. *Metode Penelitian Pendidikan Seni Rupa*. Semarang: Jurusan Seni Rupa
- <http://www.bambusabali.com/>, diunduh pada 13 Juli 2019
- <http://indonesiakreatif.bekraf.go.id/ikpro/wp-content/uploads/2015/07/Rencana-Pengembangan-Kerajinan-Nasional.pdf>, diunduh pada september 2018