

ANALISIS PENGENDALIAN MUTU TIKAR LAMPIT ROTAN (RATTAN CARPET) MENGGUNAKAN SNI 12-0677-2002 DI PT SARIKAYA SEGA UTAMA BANJARBARU KALIMANTAN SELATAN

Analysis of Quality Control of Rattan Carpet Using SNI 12-0677-2002 at PT Sarikaya Segi Utama Banjarbaru

Adri Haufifah, Zainal Abidin, dan Siti Hamidah

Program Studi Kehutanan

Fakultas Kehutanan Universitas Lambung Mangkurat

ABSTRACT. *Rattan carpet produced by PT Sarikaya Segi Utama have not yet used the SNI 12-0677-2002 standard. This study aims to analyze the quality of rattan carpet using general and special parameter requirements that have been regulated in SNI 12-0677-2002 and the results of these tests are analyzed for product quality control using a cause and effect diagram/fishbone diagram. The test result for 11 parameters of general requirements measured using a tool obtained 54% fulfilled according to SNI with details of 6 of 11 parameters fulfilled, namely thickness, width and distance of hijiran holes, width of tulang walut, thickness of waton and water content. The results of testing the parameters of general requirements observed visually obtained 50% fulfilled according to SNI with details 2 of 4 parameters fulfilled, namely evenness and type of yarn. The results of testing the special requirements measured using tools and observed visually obtained 33,3% fulfilled according to SNI with details 1 of 3 parameters being met, namely the natural color of the upper surface of the lampit. Based on SNI 12-0677-2002 the production of rattan carpet at PT Sarikaya Segi Utama is not yet in a controlled state because all the reference parameters that have been regulated in SNI 12-0677-2002 have not been fulfilled. The cause of the failure is caused by human error, machine (equipment) and material (raw materials).*

Keyword: *Quality control of forest products; rattan carpet; PT Sarikaya Segi Utama*

ABSTRAK. Tikar lampit rotan yang di produksi oleh PT Sarikaya Segi Utama sampai saat ini belum menggunakan standar SNI 12-0677-2002. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis kualitas tikar lampit menggunakan parameter persyaratan umum dan khusus yang telah diatur di dalam SNI 12-0677-2002 dan hasil pengujian tersebut di analisis pengendalian mutu produk menggunakan diagram sebab akibat/tulang ikan. Hasil pengujian 11 parameter persyaratan umum yang diukur menggunakan alat didapatkan hasil 54% sesuai SNI dengan rincian 6 dari 11 parameter terpenuhi yaitu tebal, lebar dan jarak lubang hijiran, lebar tulang walut, tebal waton serta kadar air. Hasil pengujian parameter persyaratan umum yang diamati secara visual didapatkan hasil 50% sesuai SNI dengan rincian 2 dari 4 parameter terpenuhi yaitu kerataan dan jenis benang. Hasil pengujian persyaratan khusus yang diukur menggunakan alat dan diamati secara visual didapatkan hasil 33,3% sesuai SNI dengan rincian 1 dari 3 parameter terpenuhi yaitu warna alami permukaan atas lampit. Berdasarkan SNI 12-0677-2002 produksi tikar lampit rotan di PT Sarikaya Segi Utama belum di dalam keadaan terkendali sebab belum terpenuhinya ke seluruh parameter acuan yang telah diatur di dalam SNI 12-0677-2002. Penyebab dari kegagalan tersebut disebabkan oleh faktor kesalahan manusia (*human error*), mesin (alat) dan material (bahan baku).

Kata kunci: Pengendalian mutu hasil hutan; tikar lampit; PT Sarikaya Segi Utama

Penulis untuk korespondensi, surel: adri.haufifah@gmail.com

PENDAHULUAN

PT Sarikaya Segi Utama merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri rotan dan hasil hutan dengan komoditi ekspor berupa aneka tikar Lampit (*Rattan Carpet*), *Wood Carpet*, Serta Daun Gelinggang. Produksi Tikar Lampit (*Rattan Carpet*) menjadi yang paling konsisten dibandingkan

komoditi lainnya yang disebabkan oleh ketersediaan bahan baku dan permintaan konsumen. Rotan merupakan hasil hutan bukan kayu yang memiliki peranan cukup besar bagi pemenuhan kebutuhan masyarakat dan juga sebagai sumber devisa negara.

Pemerintah melalui kementerian perdagangan menerbitkan peraturan menteri perdagangan Indonesia No. 50/M-

DAG/PER/2011 mengenai pelarangan ekspor bahan baku rotan dengan tujuan untuk meningkatkan produksi produk rotan dalam negeri. Salah satu cara menghadapi persaingan dengan melakukan jaminan kualitas dari produk tersebut. Pengawasan kualitas merupakan suatu kegiatan yang harus dilakukan sebab mutu produk menjadi tolak ukur keberhasilan produk. Produk tikar lampit rotan yang diproduksi oleh PT Sarikaya Segi Utama belum menggunakan Standar Nasional Indonesia, oleh karena itu diperlukan penelitian untuk menganalisis apakah tikar lampit rotan yang diproduksi dan dipasarkan oleh pihak perusahaan secara lokal dan internasional sudah sesuai dengan baku mutu yang ditetapkan oleh pemerintah dalam SNI 12-0677-2002. Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini menganalisis kualitas tikar lampit rotan di PT Sarikaya Segi Utama dengan menggunakan SNI 12-0677-2022.

METODE PENELITIAN

Penelitian dilaksanakan di PT Sarikaya Segi Utama Kelurahan Landasan Ulin Utara Banjarbaru Kalimantan Selatan. Waktu pelaksanaan penelitian selama ± 5 bulan terhitung dari bulan Mei hingga September 2022 meliputi kegiatan persiapan, pengambilan data, dan pengolahan data serta penyusunan laporan hasil penelitian. Alat yang digunakan dalam penelitian ini terdiri dari SNI 12-0677-2002, *Tallysheet*, meteran, kaliper, alat ukur kadar air (*moisture content meter*), kamera (*handphone*), alat tulis. Bahan yang digunakan pada penelitian ini adalah tikar lampit rotan yang berada di dalam

tahapan akhir produksi di PT Sarikaya Segi Utama.

Kegiatan penelitian dilakukan di gudang 3 PT Sarikaya Segi Utama. Pengamatan dan pengujian variabel persyaratan umum dan persyaratan khusus mengikuti persyaratan baku mutu yang telah ditentukan di dalam dokumen SNI 12-0677-2002. Contoh uji yang digunakan adalah tikar lampit rotan yang berada di tahapan pemeriksaan akhir/*final check*. Jumlah contoh uji diambil dari partai yang memiliki bentuk dan ukuran tikar lampit yang sama sebesar 10% sampel tikar dari 100 lembar tikar lampit rotan yang diproduksi. Contoh uji tikar lampit rotan diukur dan amati secara visual, hasil pengujian variabel tersebut dimasukkan ke dalam *tallysheet*.

Data yang digunakan dalam penelitian ini terbagi menjadi data primer dan data sekunder. Data primer terbagi menjadi data persyaratan umum dan persyaratan khusus. Data hasil pengamatan yang telah diperoleh dimasukkan ke dalam *tallysheet*. Penulisan hasil data pengamatan dan pengujian dilakukan dengan memberi tanda *check* (✓) pada parameter yang sesuai dengan baku mutu dan tanda silang (X) pada parameter yang tidak sesuai dengan baku mutu.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Kualitas Tikar Lampit Rotan

Hasil Pengujian Persyaratan Umum Contoh Uji Menggunakan Alat Ukur

1. Panjang Tikar Lampit Rotan

Tabel 1. Hasil Pengukuran Panjang Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Terendah	Tertinggi	Rata-Rata	Ya	Tidak	
1.	Panjang	200 cm × 200 cm	200,5 cm	202,5 cm	200,9 cm	0	4	0%
2.	Panjang	120 cm × 70 cm	119 cm	120,6 cm	119,9 cm	0	2	0%
3.	Panjang	150 cm × 80 cm	149,7 cm	150,5 cm	150,2 cm	0	2	0%
4.	Panjang	176 cm × 261 cm	176 cm	176,2 cm	176,09 cm	2	0	100%

Tabel 1 menunjukkan 8 dari 10 tikar lampit rotan yang diukur menggunakan meteran tidak memenuhi standar SNI. Penyebab terjadinya ketidaksesuaian panjang tikar

adalah besaran lebar hijiran yang digunakan dan kesalahan manusia (*human error*) pada proses pemotongan hijiran berlebih.

2. Lebar Tikar Lampit Rotan

Tabel 2. Hasil Pengukuran Lebar Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukura

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Terendah	Tertinggi	Rata-Rata	Ya	Tidak	
1.	Lebar	200 cm× 200 cm	200 cm	202,5 cm	200,25 cm	3	1	75%
2.	Lebar	120 cm× 70 cm	70,3 cm	70,5 cm	70,4 cm	1	1	50%
3.	Lebar	150 cm× 80 cm	80 cm	80 cm	80 cm	2	0	100%
4.	Lebar	176 cm× 261 cm	261 cm	261,1 cm	261,01 cm	2	0	100%

Tabel 2 menunjukkan 2 dari 10 tikar lampit rotan yang diukur menggunakan meteran tidak memenuhi standar SNI. Sampell uji yang tidak memenuhi standar SNI ditemukan pada kelas ukur 200 cm x 200 cm dan 120 cm x 70 cm. Penyebab terjadinya lebar tikar tikar tidak

sesuai dengan SNI adalah mata alat potong hijiran (gunting) yang kurang tajam menyebabkan penurunan presisi ukuran pada saat pemotongan.

3. Tebal Hijiran Lampit Rotan

Tabel 3. Hasil Pengukuran Tebal Hijiran Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Terendah	Tertinggi	Rata-Rata	Ya	Tidak	
1.	Tebal Hijiran	200 cm× 200 cm	2 mm	4,58 mm	3,97 mm	4	0	100%
2.	Tebal Hijiran	120 cm× 70 cm	4 mm	4,15 mm	4,03 mm	2	0	100%
3.	Tebal Hijiran	150 cm× 80 cm	4 mm	5 mm	4,37 mm	2	0	100%
4.	Tebal Hijiran	176 cm× 261 cm	4 mm	4,5 mm	4,11 mm	2	0	100%

Tabel 3 menunjukkan ke seluruh sampell uji parameter tebal hijiran lampit rotan diukur menggunakan kaliper didapatkan 100% sesuai dengan SNI. Besaran range yang

diatur di dalam SNI adalah sebesar 2,3 mm sampai 5,0 mm.

4. Lebar Hijiran Lampit Rotan

Tabel 4. Hasil Pengukuran Lebar Hijiran Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Terendah	Tertinggi	Rata-Rata	Ya	Tidak	
1.	Tebal Hijiran	200 cm× 200 cm	4 mm	4,7 mm	4,28 mm	4	0	100%
2.	Tebal Hijiran	120 cm× 70 cm	4 mm	4,2 mm	4,15 mm	2	0	100%
3.	Tebal Hijiran	150 cm× 80 cm	4 mm	5 mm	4,5 mm	2	0	100%
4.	Tebal Hijiran	176 cm× 261 cm	4 mm	4,5 mm	4,22 mm	2	0	100%

Tabel 4 menunjukkan ke seluruh sampel uji parameter lebar hijiran lampit rotan diukur menggunakan kaliper didapatkan 100% sesuai dengan SNI. Besaran range yang

diatur di dalam SNI adalah sebesar 2,3 mm sampai 6,0 mm.

5. Jarak Lubang Hijiran Lampit Rotan

Tabel 5. Hasil Pengukuran Jarak Lubang Hijiran Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Terendah	Tertinggi	Rata-Rata	Ya	Tidak	
1.	Jarak Lubang Hijiran	200 cm× 200 cm	4,5 cm	4,5 cm	4,5 cm	4	0	100%
2.	Jarak Lubang Hijiran	120 cm× 70 cm	4,5 cm	4,5 cm	4,5 cm	2	0	100%
3.	Jarak Lubang Hijiran	150 cm× 80 cm	4,5 cm	4,5 cm	4,5 cm	2	0	100%
4.	Jarak Lubang Hijiran	176 cm× 261 cm	4,5 cm	4,5 cm	4,5 cm	2	0	100%

Tabel 5 menunjukkan ke seluruh sampel uji parameter jarak lubang hijiran lampit rotan diukur menggunakan kaliper didapatkan 100% sesuai dengan SNI. Besaran range

yang diatur di dalam SNI adalah sebesar 3,5 cm sampai 7,0 cm.

6. Tebal Tulang Walut

Tabel 6. Hasil Pengukuran Tebal Tulang Walut Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Terendah	Tertinggi	Rata-Rata	Ya	Tidak	
1.	Tebal Tulang Walut	200 cm x 200 cm	0,5 mm	0,6 mm	0,54 mm	0	4	0%
2.	Tebal Tulang Walut	120 cm x 70 cm	0,4 mm	0,6 mm	0,52 mm	0	2	0%
3.	Tebal Tulang Walut	150 cm x 80 cm	0,5 mm	0,6 mm	0,55 mm	0	2	0%
4.	Tebal Tulang Walut	176 cm x 261 cm	0,5 mm	0,6 mm	0,55 mm	0	2	0%

Tabel 6 menunjukkan ke seluruh sampel uji parameter tebal tulang walut lampit rotan diukur menggunakan kaliper didapatkan hasil 0% sesuai dengan SNI. Hasil rata-rata pengukuran menunjukkan kekurangan tebal

tulang walut dalam kisaran 0,05mm- 0,5 mm. Penyebab terjadinya tebal tulang walut kurang dari kesepakatan ukuran adalah kurang tajamnya mata pisau penipis tali.

7. Lebar Tulang Walut

Tabel 7. Hasil Pengukuran Lebar Tulang Walut Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Terendah	Tertinggi	Rata-Rata	Ya	Tidak	
	Lebar Tulang Walut	200 cm x 200 cm	1,6 mm	2 mm	1,8 mm	4	0	100%
	Lebar Tulang Walut	120 cm x 70 cm	2 mm	2 mm	2 mm	2	0	100%
	Lebar Tulang Walut	150 cm x 80 cm	2 mm	2 mm	2 mm	2	0	100%
	Lebar Tulang Walut	176 cm x 261 cm	1,6 mm	2 mm	1,95 mm	2	0	100%

Tabel 7 menunjukkan ke seluruh sampel uji parameter lebar tulang walut diukur menggunakan kaliper didapatkan hasil 100% sesuai SNI.

8. Tebal Watun

Tabel 8. Hasil Pengukuran Tebal Watun Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Terendah	Tertinggi	Rata-Rata	Ya	Tidak	
1.	Tebal Watun	200 cm x 200 cm	5 mm	6,35 mm	5,4 mm	4	0	100%
2.	Tebal Watun	120 cm x 70 cm	5 mm	6,68 mm	5,65 mm	2	0	100%
3.	Tebal Watun	150 cm x 80 cm	5 mm	6,64 mm	5,49 mm	2	0	100%
4.	Tebal Watun	176 cm x 261 cm	5 mm	6 mm	5,24 mm	2	0	100%

Tabel 8 menunjukkan ke seluruh sampel uji parameter tebal watun diukur menggunakan kaliper didapatkan hasil 100% sesuai SNI.

9. Lebar Watun

Tabel 9. Hasil Pengukuran Lebar Watun Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Terendah	Tertinggi	% Sesuai	Ya	Tidak	
1.	Lebar Watun	200 cm× 200 cm	0,6 mm	0,7 mm	0,64 mm	0	4	0%
2.	Lebar Watun	120 cm× 70 cm	0,6 mm	0,62 mm	0,6 mm	0	2	0%
3.	Lebar Watun	150 cm× 80 cm	0,53 mm	0,6 mm	0,59 mm	0	2	0%
4.	Lebar Watun	176 cm× 261 cm	0,5 mm	0,67 mm	0,66 mm	0	2	0%

Tabel 9 menunjukkan ke seluruhan sampell uji parameter lebar watun diukur menggunakan kaliper didapatkan hasil 0% sesuai SNI. Standar lebar watun yang digunakan oleh PT Sarikaya Sega Utama

berkisar 0,6 cm – 2 cm sedangkan untuk besaran ukuran yang diatur di dalam SNI berkisar 1 cm – 3 cm, untuk memenuhi SNI lebar watun harus berkisar 1 cm – 3 cm.

10. Kadar Air

Tabel 10. Hasil Pengukuran Kadar Air Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Terendah	Tertinggi	Rata-Rata	Ya	Tidak	
1.	Kadar Air	200 cm× 200 cm	11%	17%	13,4%	4	0	100%
2.	Kadar Air	120 cm× 70 cm	12%	14%	12,4%	2	0	100%
3.	Kadar Air	150 cm× 80 cm	10%	14%	12,1%	2	0	100%
4.	Kadar Air	176 cm× 261 cm	10%	13%	11,8%	2	0	100%

Tabel 10 menunjukkan ke seluruhan sampell uji parameter kadar air diukur menggunakan *moisture content meter* didapatkan hasil 100% sesuai SNI.

11. Kesikuan

Tabel 11. Hasil Pengukuran Kesikuan Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Selisih Diagonal Terendah	Selisih Diagonal Tertinggi	% Sesuai	Ya	Tidak	
1.	Kesikuan	200 cm× 200 cm	0 cm	1,5 cm	0,77 cm	1	3	25%
2.	Kesikuan	120 cm× 70 cm	-0,92 cm	1,08 cm	0,08 cm	0	2	0%
3.	Kesikuan	150 cm× 80 cm	-1 cm	1 cm	1 cm	0	2	0%
4.	Kesikuan	176 cm× 261 cm	1,14 cm	1,14 cm	1,14 cm	2	0	100%

Tabel 11 menunjukkan 7 dari 10 sampell uji parameter kesikuan diukur menggunakan meteran tidak sesuai SNI. Berdasarkan keterangan kepala gudang penyebab tikar lampit tidak memenuhi standar kesikuan 1% adalah tikar lampit rotan merupakan kerajinan tangan, bukan merupakan hasil mesin sepenuhnya.

Hasil Pengujian Persyaratan Umum Contoh Uji Menggunakan Pengamatan Visual

1. Jalur Benang Tikar Lampit Rotan

Tabel 12. Hasil Pengamatan Jalur Benang Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Hasil Pengukuran			Sesuai		% Sesuai
			Jalur Benang 1	Jalur Benang 2	Jalur Benang 3	Ya	Tidak	
1.	Jalur Benang	200 cm x 200 cm	Tidak Sesuai	Sesuai	Tidak Sesuai	2	2	50%
2.	Jalur Benang	120 cm x 70 cm	Sesuai	Sesuai	Sesuai	2	0	100%
3.	Jalur Benang	150 cm x 80 cm	Sesuai	Sesuai	Sesuai	2	0	100%
4.	Jalur Benang	176 cm x 261 cm	Sesuai	Sesuai	Sesuai	2	0	100%

Tabel 12 menunjukkan 2 dari 10 sampel uji parameter jalur benang diamati secara visual belum sesuai SNI. Penyebab permasalahan ini adalah kesalahan manusia

(human error) kurang rapatnya jarak antar hijiran sehingga menyebabkan jalur benang tampak dari luar.

2. Kerataan

Tabel 13. Hasil Pengamatan Kerataan Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Sesuai		% Sesuai
			Ya	Tidak	
1.	Kerataan	200 cm x 200 cm	4	0	100%
2.	Kerataan	120 cm x 70 cm	2	0	100%
3.	Kerataan	150 cm x 80 cm	2	0	100%
4.	Kerataan	176 cm x 261 cm	2	0	100%

Tabel 13 menunjukkan ke seluruh sampel uji parameter kerataan yang diamati secara visual didapatkan hasil 100% sesuai SNI.

3. Ikatan Tulang Walut Pada Watun

Tabel 14. Hasil Pengamatan Ikatan Tulang Walut pada Watun Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Sesuai		% Sesuai
			Ya	Tidak	
1.	Ikatan Tulang Walut Pada Watun	200 cm x 200 cm	3	1	75%
2.	Ikatan Tulang Walut Pada Watun	120 cm x 70 cm	2	0	100%
3.	Ikatan Tulang Walut Pada Watun	150 cm x 80 cm	2	0	100%
4.	Ikatan Tulang Walut Pada Watun	176 cm x 261 cm	2	0	100%

Tabel 14 menunjukkan 9 dari 10 sampel uji parameter ikatan tulang walut pada watun yang diamati secara visual sesuai SNI. Penyebab terjadinya putus tali ikatan tulang

walut adalah kesalahan manusia (human error).

4. Jenis Benang

Tabel 15. Hasil Pengamatan Jenis Benang Tikar Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukuran

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Sesuai		% Sesuai
			Ya	Tidak	
1.	Jenis Benang	200 cm x 200 cm	4	0	100%
2.	Jenis Benang	120 cm x 70 cm	2	0	100%
3.	Jenis Benang	150 cm x 80 cm	2	0	100%
4.	Jenis Benang	176 cm x 261 cm	2	0	100%

Tabel 15 menunjukkan ke seluruhan sampel uji parameter jenis benang yang diamati secara visual didapatkan hasil 100% sesuai SNI.

Hasil Pengujian Contoh Uji Persyaratan Khusus

1. Warna Alami Permukaan Atas Lampit

Tabel 16. Hasil Pengamatan Warna Alami Permukaan Atas Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukur

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Kelas Kualitas			Sesuai	
			A	B	C	Ya	Tidak
1.	Warna alami permukaan atas lampit	200 cm x 200 cm	0	3	1	4	0
2.	Warna alami permukaan atas lampit	120 cm x 70 cm	0	1	1	2	0
3.	Warna alami permukaan atas lampit	150 cm x 80 cm	0	2	0	2	0
4.	Warna alami permukaan atas lampit	176 cm x 261 cm	0	1	1	2	0

Tabel 16 menunjukkan ke seluruhan sampel uji parameter warna alami permukaan atas lampit yang diamati secara visual didapatkan hasil 100% sesuai SNI.

2. Cacat Produk

Tabel 17. Hasil Pengamatan Cacat Produk Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukur

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Kelas Kualitas			Sesuai	
			A	B	C	Ya	Tidak
1.	Cacat Produk	200 cm x 200 cm	0	3	1	0	4
2.	Cacat Produk	120 cm x 70 cm	0	1	1	2	0
3.	Cacat Produk	150 cm x 80 cm	0	2	0	0	2
4.	Cacat Produk	176 cm x 261 cm	0	1	1	1	1

Tabel 17 menunjukkan 7 dari 10 sampel uji parameter cacat produk yang diamati secara visual dan diukur menggunakan kaliper belum sesuai SNI. Bentuk-bentuk cacat produk yang ditemukan di antaranya lubang yang disebabkan oleh serangga *ambrosia beetle*, retak yang disebabkan oleh faktor teknis, dan kerut atau keriput yang disebabkan oleh umur rotan. Penanggulangan

dari permasalahan ini adalah pemberian fumigasi untuk mematikan serangga, berhati-hati dalam proses pemindahan hijiran rotan dan menggunakan bahan baku rotan dan bagian rotan dalam umur yang sesuai serta menurunkan kelas hijiran ke kelas lebih rendah agar sesuai dengan standar.

3. Pecahan Lapisan Silika

Tabel 18. Hasil Pengamatan Pecahan Lapisan Silika Lampit Rotan Berdasarkan Kelas Ukur

No.	Parameter	Kelas Ukuran	Kelas Kualitas			Sesuai	
			A	B	C	Ya	Tidak
1.	Pecahan Lapisan Silika	200 cm x 200 cm	0	3	1	0	4
2.	Pecahan Lapisan Silika	120 cm x 70 cm	0	1	1	0	2
3.	Pecahan Lapisan Silika	150 cm x 80 cm	0	2	0	0	2
4.	Pecahan Lapisan Silika	176 cm x 261 cm	0	1	1	1	1

Tabel 18 menunjukkan 9 dari 10 sampel uji parameter pecahan lapisan silika yang diamati secara visual dan diukur menggunakan kaliper belum sesuai SNI. Penyebab pecahnya lapisan silika disebabkan beberapa sebab diantaranya kesalahan manusia (*human error*) meloloskan hijiran yang kelas rendah ke kelas lebih tinggi, faktor mesin yang merusak hijiran dan faktor usia bahan baku.

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Berdasarkan 18 parameter persyaratan umum dan khusus didapatkan hasil kesesuaian dengan SNI sebagai berikut;

parameter persyaratan umum diukur dengan alat ukur terdiri atas 11 parameter didapatkan hasil 54% sesuai dengan SNI, 6 dari 11 parameter terpenuhi 100% yaitu; tebal, lebar, dan jarak lubang hijiran, lebar tulang walut, tebal waton serta kadar air. Parameter persyaratan umum diamati secara visual didapatkan hasil 50% sesuai SNI, 2 dari 4 parameter terpenuhi 100% yaitu; kerataan dan jenis benang. Pada persyaratan khusus didapatkan hasil 33,3% sesuai dengan SNI, 1 dari 3 parameter terpenuhi 100% yaitu warna alami permukaan atas lampit.

Saran

Memfokuskan perbaikan pada parameter persyaratan khusus dikarenakan memperoleh hasil persentase kesesuaian terkecil yakni sebesar 33,3% sesuai dengan SNI, dengan rincian 1 dari 3 parameter terpenuhi 100% yaitu warna alami permukaan atas lampit. Hijiran yang mengalami kerusakan diturunkan ke kelas kualitas yang lebih rendah.

DAFTAR PUSTAKA

- Balai Penelitian dan Pengembangan Industri Samarinda. 2001. *SNI 12-0677-2002*. Jakarta: Badan Standarisasi Nasional.
- Fitriyani, Siska. 2020. *Analisis Potensi Pengembang Pasar Kerajinan Amuntai Kabupaten Hulu Sungai Utara*. Jurnal Kebijakan Pembangunan Vol. 15.
- Haryadi. 2018. *Analisa Pengendalian Kualitas untuk Mengurangi Jumlah Cacat Produk*

Dari Proses Cutting dengan Metode Quality Control Circle (QCC) Pada PT Toyota Boshoku Indonesia (TBINA). Jakarta: Universitas Mercu Buana.

- Ishikawa, K. 1992. *What is total quality control? (The Japanese Way)*. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Jurjani. 2006. *UKL-UPL Operasional Pabrik Lampit Rotan, Saborina, Wood Carpet, Furniture, Dan Daun Gulinggang*. Banjarbaru: PT Sarikaya Segi Utama.
- Marrie, Jessica. 2009. *Human Error In Mining: A Multivariable analysis of mining Accidents/Incidents in Queensland, Australia And the United States of using the Human Factors Analysis and Classification System Framework*. Clemson University..
- Radam, R. R., Sari, N.M. & Abidin, Z. 2005. *Buku Ajar Manajemen Industri*. Banjarbaru: Fakultas Kehutanan Universitas Lambung Mangkurat.
- Sari, N.M. 2006. *Istilah-Istilah dalam Pengendalian Mutu*. Diktat Bahan Kuliah. Banjarbaru: Fakultas Kehutanan Universitas Lambung Mangkurat.
- Ting, L. 2008. *The Identification of Human Errors Leading to Accidents for Improving Aviation Safety*. Member IEEE
- Widayati A, Jones S, & Carlisle B. 2010. Accessibility factors and conservation Forest designation affecting rattan cane harvesting in Lambusango Forest, Buton, Indonesia. *Hum Ecol* 38:731-746.