

**ANALISIS KUALITAS BAHAN BAKU DAN PRODUK ROTAN  
PADA INDUSTRI PENGOLAHAN ROTAN UD. WANA LESTARI**

Oleh :

**SRI SUHRA RAMADAN**

**M 111 03 713**



No. Pendaftaran	
Tgl.	29-05-09
Aspek	Kehutanan
Bidang	1. LULU
Marga	susy
No. Absen	86
No. Roll	SKR-10408
	RAM
	9.

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN HUTAN**

**FAKULTAS KEHUTANAN**

**UNIVERSITAS HASANUDDIN**

**2008**

HALAMAN PENGESAHAN

Judul Penelitian : Analisis Kualitas Bahan Baku dan Produk Rotan pada Industri Pengolahan Rotan UD. Wana Lestari  
Nama : Sri Suhra Ramadan  
NIM : M 111 03 713  
Program Studi : Manajemen Hutan

Skripsi ini Disusun Sebagai Salah Satu Syarat untuk Memperoleh Gelar Sarjana Kehutanan Pada Program Studi Manajemen Hutan Fakultas Kehutanan Universitas Hasanuddin


Menyetujui,  
Komisi Pembimbing

Pembimbing I

Pembimbing II

Pembimbing III


  
Ir. Beta Putranto, M. Sc

  
Ir. M. Asar Said Mahbub, MP

  
Ir. Makkarennu, M. Si

Mengetahui,

Ketua Program Studi Manajemen Hutan  
Fakultas Kehutanan  
Universitas Hasanuddin

  
Ir. Budirman Bachtiar, M.S  
NIP. 131 570 887

Tanggal Lulus : 16 Mei 2008

## RINGKASAN

*SRI SUHRA RAMADAN (M 111 03 713).* Analisis kualitas bahan baku dan produk rotan pada Industri Pengolahan Rotan UD. Wana Lestari. Di bawah bimbingan Beta Putranto, M. Asar Said Mahbub, dan Makkarennu.

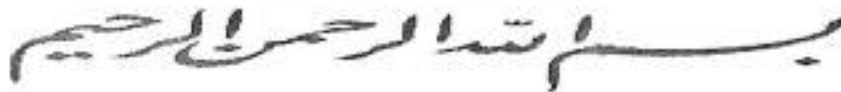
Penelitian ini dilakukan pada bulan Desember 2007 sampai dengan Pebruari 2008 yang bertempat di Industri UD. Wana Lestari, Patte'ne, Kec. Marusu, Kab. Maros. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kualitas bahan baku rotan dan produk yang dihasilkan pada industri rotan setengah jadi di UD. Wana Lestari.

Metode pengumpulan data yang digunakan adalah pengamatan secara langsung di lapangan dengan cara pengambilan sampel rotan asalan secara acak sebanyak 16 ulangan dari tiap jenis dengan 26 sampel. Sampel yang telah diukur dan diuji dimasukkan ke mesin polis dan atau mesin *core* dan kemudian dilakukan pengukuran dan pengujian kembali. Tata cara pengukuran dan pengujian yang dilakukan berdasarkan pada SNI Rotan Asalan dan SNI Rotan Bulat. Selain pengamatan langsung, juga dilakukan pengumpulan data sekunder berupa data umum perusahaan, data produksi, dan sumber bahan baku. Untuk menganalisis data hasil pengukuran dan pengujian, digunakan Bagan Pengawasan Proporsi.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa kualitas bahan baku di UD. Wana Lestari didominasi oleh mutu M dan tolak uji. Kualitas produk didominasi oleh mutu P dan III. Untuk proses produksi rotan, berjalan sesuai dengan yang diharapkan, adapun titik yang berada di luar batas atas yaitu rotan batang polis yang berasal dari Betteleme (Sul-Teng) dengan proporsi tolak uji 0,1875 tidak disebabkan oleh proses produksinya yang tidak terkontrol tetapi lebih disebabkan oleh cacat yang terdapat pada sampel tersebut tidak dapat dihilangkan walaupun telah dilakukan polis kasar dan polis halus.

Skripsi ini kupersembahkan buat AYAHANDA dan IBUNDA TERCINTA yang tiada henti-hentinya mendoakan dan memotivasi penulis sehingga skripsi ini dapat selesai serta buat SESEORANG yang dengan penuh kesabaran selalu menemani dan memotivasi penulis dalam penelitian dan penyusunan skripsi ini.

## KATA PENGANTAR



Assalamu Alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Alhamdulillah, Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT atas segala limpahan Rahmat dan Karunia-Nya sehingga penyusunan skripsi ini dapat diselesaikan dengan baik sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi pada Program Studi Manajemen Hutan, Fakultas Kehutanan, Universitas Hasanuddin.

Skripsi ini diselesaikan atas bimbingan, bantuan dan dukungan dari berbagai pihak, baik dari segi materil maupun moril. Untuk itu, pada kesempatan ini secara khusus dan penuh kerendahan hati penulis menghaturkan banyak terima kasih kepada Bapak Ir. Beta Putranto, M. Sc, Bapak Ir. M. Asar Said Mahbub, MP, dan Ibu Ir. Makkarennu, M. Si. selaku pembimbing yang dengan sabar telah mencurahkan tenaga, waktu dan pikiran dalam mengarahkan dan membantu penulis dalam menyelesaikan skripsi ini. Semoga Allah SWT senantiasa memberikan limpahan Berkah dan Hidayah-Nya kepada beliau bertiga.

Tak lupa penulis menyampaikan terima kasih yang setinggi-tingginya kepada yang terhormat :

1. Bapak Dr. Ir. Muh. Restu, MP selaku Dekan Fakultas Kehutanan dan Bapak Ir. Budirman Bachtiar, MS. selaku Ketua Program Studi Manajemen Kehutanan, Fakultas Kehutanan Universitas Hasanuddin.
2. Bapak Dr. Ir. H. Muh. Dassir, MP selaku Penasehat Akademik Reguler Sore dan seluruh staf pengajar Jurusan Manajemen Hutan.



3. Bapak Prof. Dr. Ir. Ngakan Putu Oka, M. Sc dan Bapak Ir. Baharuddin selaku Penguji.
4. Seluruh staf administrasi dan karyawan Fakultas Pertanian Reguler Sore terkhusus Ka Nana dan staf administrasi dan karyawan jurusan Manajemen Hutan yang telah banyak memberikan dukungan dan membantu penulis selama masa studi hingga selesainya skripsi ini.
5. Bapak Pimpinan Industri UD. Wana Lestari beserta seluruh staf dan karyawan, khususnya Pak Ferry, Pak Kamil, Pak Kamal, dan Ibu Aisyah yang telah banyak meluangkan waktunya untuk membimbing kami selama di industri.
6. Mba yu' Ratna Adji Hartati, S. Hut yang telah menemani dan memotivasi penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
7. Sahabat-sahabatku di Reguler Sore Angk. 2003: Syasa, Fathoer, Adji, Allan, Kahar, Anci, dan Ida atas kerjasama dan kekompakannya selama ini.
8. Win, Sandry, Panji, Ka Syarif, Ka Saad, Ecy, Abon, Wiwieq, Mimi, Nana, Epi, Epi<sup>2</sup> dan seluruh Sahabat-sahabatku di Reguler Sore dan Reguler Pagi Kehutanan Unhas yang tidak dapat dituliskan satu persatu.

Terkhusus, sembah sujud dan hormat penulis haturkan kepada Ayahanda **La Poni** dan Ibunda **Wa Hasnah U, A. Ma.** Yang telah mencurahkan kasih sayang, perhatian, pengorbanan, doa, dan motivasi yang kuat dengan segala jerih payahnya hingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini. Begitu pula kepada adik-adikku tersayang **Sri Rahmiaty, Achmad Tachrawin, Hasrul, dan Rahmat Safar** serta seluruh keluarga atas segenap kasih sayang dan dukungannya. Dan buat Kakakku **Muhlis, S. Hut** yang selalu setia menemani dan memotivasi penulis.

Kekurangan dan keterbatasan pada dasarnya ada pada setiap sesuatu yang tercipta di alam ini, tidak terkecuali skripsi ini. Penulis menyadari skripsi ini jauh dari kesempurnaan. Untuk itu, dengan penuh kerendahan hati penulis terbuka menerima saran dan kritik yang konstruktif guna penyempurnaan dalam penyajiannya dan semoga skripsi ini bermanfaat bagi yang membutuhkannya.

Akhir kata, tiada kata yang patut penulis ucapkan selain doa semoga Allah SWT senantiasa melimpahkan Ridho dan Berkah-Nya atas amalan kita di dunia dan di akhirat. Amin.

Wassalamu Alaikum Warahmatullahi Wabarakaatuh.

Makassar, Mei 2008

Penulis

## DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL .....	i
HALAMAN PENGESAHAN .....	ii
RINGKASAN .....	iii
KATA PENGANTAR .....	iv
DAFTAR ISI .....	vii
DAFTAR TABEL .....	ix
DAFTAR GAMBAR .....	x
DAFTAR LAMPIRAN .....	xi
I. PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang .....	1
B. Tujuan Penelitian .....	4
II. TINJAUAN PUSTAKA	
A. Rotan .....	5
B. Kualitas Produk .....	8
C. Bahan Baku .....	11
D. Bagan Pengawasan Proporsi .....	12
III. METODE PENELITIAN	
A. Waktu dan Tempat .....	15
B. Alat dan Bahan .....	15
C. Metode Pengumpulan Data .....	15
D. Analisis Data .....	19
IV. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN	
A. Sejarah Umum Perusahaan .....	21
B. Struktur Organisasi Perusahaan .....	21
C. Sarana dan Prasarana Perusahaan .....	23
D. Persiapan Bahan Baku dan Proses Produksi .....	23
E. Pemasaran .....	26
V. HASIL DAN PEMBAHASAN	
A. Bahan Baku .....	27
B. Produk .....	35



VI. KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan .....	41
B. Saran .....	41

DAFTAR PUSTAKA.....	42
---------------------	----

LAMPIRAN

## DAFTAR TABEL

Nomor	Teks	Halaman
1.	Persentase Mutu Rotan Asalan .....	27
2.	Persentase Mutu Produk Rotan .....	35

## DAFTAR GAMBAR

Nomor	Teks	Halaman
1.	Bagan Pengawasan Proporsi .....	13
2.	Bagan Pengawasan Proporsi Bahan Baku .....	30
3.	Bagan Pengawasan Proporsi Produk .....	36

## DAFTAR LAMPIRAN

Nomor	Teks	Halaman
1.	Tabel Mutu Rotan Asalan dan Rotan Bulat .....	44
2.	Hasil Pengamatan Bahan Baku Rotan dan Proporsi Tolak Uji.....	45
3.	Hasil Pengamatan Pengolahan Rotan dan Proporsi Tolak Uji.....	46
4.	Jumlah Jenis Berdasarkan Sumber Bahan Baku dan Rata-Rata Proporsi per Jenis .....	47
5.	Hasil Rata-rata Proporsi Produk Rotan yang Tolak Uji .....	48
6.	Data Hasil Pengukuran dan Pengujian Rotan .....	49
7.	Bagan Struktur Organisasi UD. Wana Lestari .....	69
8.	Dokumentasi selama Penelitian di UD, Wana Lestari.....	70

## I. PENDAHULUAN

### A. Latar Belakang

Indonesia merupakan negara penghasil rotan terbesar di dunia diantara negara penghasil rotan lainnya yaitu Filipina, Thailand, Malaysia, dan Mexico. Berdasarkan struktur perekonomian Indonesia, produk rotan dikelompokkan sebagai bentuk produk hasil hutan ikutan atau hasil hutan non kayu. Walaupun demikian, rotan Indonesia merupakan salah satu sumber penghasil devisa negara yang cukup besar (Januminro, 2000). Nilai devisa negara dari ekspor rotan nasional, setiap tahunnya diperkirakan mencapai US\$ 17 juta dan sejak beberapa tahun yang lalu, produk rotan Indonesia juga telah merambah ke berbagai pelosok dunia, seperti Jepang, negara-negara Eropa dan Amerika Serikat. Produk rotan menjadi salah satu sumber penghasil devisa negara yang cukup besar. Dari produk rotan berupa mebel, rata-rata setiap tahunnya menghasilkan devisa sebesar US\$ 301 juta hingga US\$ 350 juta ([www.depperin.go.id](http://www.depperin.go.id), 2007). Rotan menjadi primadona bagi pemasok devisa negara dalam jajaran sektor hasil hutan ikutan karena menduduki 80% - 90% dari total rata-rata nilai ekspor produk hasil hutan ikutan keseluruhan dari tahun 1994 sampai dengan tahun 1997 sebesar US\$ 354,70. Angka tersebut selalu naik dari tahun ke tahun, baik dalam hal nilai maupun volumenya selaras dengan upaya peningkatan hasil produk bahan mentah maupun diversifikasi jenis olahan rotan. Hal ini dibuktikan dengan kontribusi rotan dalam ekspor hasil hutan ikutan pada tahun 1994 sebesar 89%, tahun 1995 sebesar 91%, tahun 1996 sebesar 87% dan tahun 1997 sebesar 83,91% (Januminro, 2000).

Produksi rotan Indonesia sampai saat ini mencapai 250.000 ton per tahun. Bahan baku tersebut seluruhnya telah diolah dalam negeri dan tidak kurang dari 100.000 ton per tahun diekspor dalam bentuk barang jadi rotan dengan nilai US\$ 300 – 400 juta per tahun. Pada pertengahan dekade 90-an Indonesia telah menguasai hampir 60% nilai ekspor barang jadi rotan negara-negara ASEAN (Hartono, 1988). Ekspor produk dan kerajinan berbasis rotan Indonesia meningkat rata-rata empat persen per tahun dalam tiga tahun terakhir. Pada tahun 2001 nilai ekspor baru mencapai US\$ 288 juta, sedangkan untuk tahun 2003 telah mencapai US\$ 311 juta ([www.situshijau.co.id](http://www.situshijau.co.id), 2004).

Sulawesi Selatan merupakan salah satu dari 15 propinsi sumber bahan baku yang cukup potensial. Diperkirakan bahwa luas kawasan hutan yang ditumbuhi rotan di Sulawesi Selatan adalah kurang lebih 673.166 ha yang tersebar di wilayah yang memiliki areal hutan yang masih luas, namun hampir diseluruh wilayah Sulawesi Selatan ini didapatkan rotan dan beberapa informasi masyarakat bahwa di daerahnya merupakan daerah penghasil rotan namun eksploitasi yang berlebihan dan konversi lahan hutan ke perkebunan sehingga mengakibatkan rotan menjadi langka. Produksi rotan di Sulawesi Selatan mencapai 2.627.261 ton per tahun, yang pada umumnya berasal dari hutan alam dan hanya sebagian kecil yang dihasilkan dari hutan tanaman seperti rotan irit (*Calamus trachycoleus*) dan rotan sega (*Calamus caesius*) (Baharuddin, 2001). Berdasarkan data Dinas Kehutanan Provinsi Sulawesi Selatan (2006), terdapat 8 kabupaten penghasil rotan yaitu Kab. Luwu, Luwu Utara, Luwu Timur, Palopo, Pinrang, Sidrap, Selayar, dan Kab. Enrekang. Adapun industri pengolahan rotan

setengah jadi terdapat di Kota Makassar dan Kab. Maros. Kab. Maros terdapat dua industri yaitu UD. Wana Lestari dan UD. Rimba Sakti.

Soediwinardi (1996) dalam Jasni, dkk (2000) menyatakan bahwa era perdagangan bebas ASEAN atau Asean Free Area (AFTA) berlaku penuh pada tahun 2000 yang berarti produk Indonesia yang masuk dalam pola Perdagangan Preferensi Efektif Bersama atau Common Effective Preferential Trade (CEPT) harus dapat bersaing dengan produk jenis dari sesama negara anggota ASEAN. Rotan masuk dalam pola CEPT tersebut. Untuk menghadapi persaingan tersebut, salah satu cara yang dapat ditempuh adalah dengan memperhatikan dan meningkatkan aspek kualitas/mutu rotan itu sendiri.

Mutu rotan merupakan faktor dasar yang mempengaruhi pilihan konsumen, dan menjadi satu-satunya kekuatan terpenting yang membuahkan keberhasilan suatu perusahaan. Untuk menentukan mutu rotan, Departemen Kehutanan telah mengeluarkan peraturan nomor SK. 204/Kpts/DJ/1980 selain itu juga terdapat Standar Nasional Indonesia (SNI) Rotan yang dikeluarkan oleh Badan Standarisasi Indonesia. Namun, sampai saat ini industri rotan di Indonesia khususnya di Sulawesi Selatan belum menerapkan peraturan dan ataupun standarisasi tersebut. Sehubungan dengan semakin intensifnya persyaratan-persyaratan mutu pembeli, dan dengan meningkatnya usaha oleh produsen untuk memenuhi persyaratan-persyaratan tersebut, maka penerapan standar yang jelas merupakan langkah yang tepat untuk pencapaian mutu.

Berbicara mengenai mutu rotan, maka mutu yang baik ditentukan oleh kemampuan menilai pengaruh cacat terhadap daya guna produk dan

kemampuan melaksanakan penetapan mutu secara tepat berdasarkan peraturan pengujian yang berlaku yang merupakan titik temu antara selera konsumen dengan kemampuan produksi.

Salah satu perusahaan yang bergerak di industri rotan setengah jadi adalah UD. Wana Lestari. Perusahaan ini mulai berdiri sejak tahun 2001. Produk yang dihasilkan adalah rotan polis dan *fitrit*. Untuk melihat sejauh mana implementasi standar mutu bahan baku dan produk yang dihasilkan, maka perusahaan ini dijadikan sebagai lokasi penelitian.

## **B. Tujuan dan Kegunaan**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kualitas bahan baku rotan dan produk yang dihasilkan pada Industri Rotan Setengah Jadi di UD. Wana Lestari. Hasil penelitian ini berguna sebagai informasi penting bagi perusahaan Industri Rotan dalam upaya peningkatan mutu dan pengembangan industri.



## II. TINJAUAN PUSTAKA

### A. Rotan

Rotan merupakan tumbuhan pemanjat yang merupakan Sub-Family dari *Calanoideae*, tersebar luas di hutan tropis Asia Tenggara dan Afrika (Saragih, 1996 dalam Nasendi, 1996). Rotan adalah tumbuhan yang tergolong dalam famili *Palmae* antara lain terdiri atas genera *Calamus* spp., *Ceratolobus* spp., *Cornera* spp., *Daemonorops* spp., *Myrialepis* spp., *Plectocomia* spp., *Plectocomiopsis* spp., dan *Korthalsia* spp. (Badan Standarisasi Nasional, 1994).

Menurut Jasni dan Rachman (2007), rotan adalah batang dari tumbuhan yang berlignoselulosa yang dapat dimanfaatkan untuk mebel, barang kerajinan, dan tikar. Dalam pemanfaatan rotan harus dipahami sifat dasarnya karena tiap jenis rotan pada hakekatnya mempunyai sifat yang berbeda, baik bentuk maupun ukuran.

#### a. Rotan Bahan Mentah

Rotan bahan mentah adalah produk rotan asalan yang sudah melalui tahap-tahap proses pencucian, penggorengan, pengeringan, pengasapan, pembelahan kasar, polis kasar dan pemotongan. Di dalamnya termasuk sortimen : rotan bulat pendek, rotan belahan kasar dan rotan polis kasar/kikis buku (SK. Menperdag Nomor 274/Kp/X/86).

Menurut Rachman dan Jasni (2005), Istilah rotan WS (*Washed & Sulpurized*) yang sering digunakan dalam perdagangan dan industri adalah produk pengolahan awal pada pengolahan rotan bahan mentah ini, yang

meliputi pencucian/peruntian, penggorengan, penjemuran sampai kering udara dan pengasapan. Cara pengolahannya sangat sederhana, tradisional dan *unskilled* tetapi sangat berpengaruh terhadap mutu produk rotan.

b. Rotan Setengah Jadi

Menurut Rachman dan Jasni (2005), Rotan setengah jadi adalah rotan bahan mentah yang telah mengalami proses lanjutan, terdiri dari : rotan bulat kupasan (polis halus), kulit rotan, hati rotan dan komponen mebel terpisah. Pengolahan barang setengah jadi merupakan proses lanjutan dari hasil pengolahan rotan bahan mentah baik rotan kecil maupun rotan besar.

c. Syarat Bahan Baku Rotan Bulat W&S

Bahan baku yang dipersyaratkan untuk pembuatan rotan bulat W&S harus diambil dari tumbuhan rotan yang cukup umur, masak tebang agar setelah kering dan diolah tidak keriput (Badan Standarisasi Nasional, 1994). Selanjutnya Rachman dan Jasni (2006) menjelaskan bahwa semua jenis rotan harus dipungut pada umur masak tebang, jika tidak maka rotan yang ditebang pada umur muda akan menghasilkan warna yang tidak cerah dan kulit keriput yang dapat dilihat setelah rotan dikeringkan.

d. Cacat Rotan

Berdasarkan SNI Mutu Rotan Asalan (1994), cacat adalah setiap kelainan pada rotan yang mempengaruhi mutu. Cacat berat adalah cacat yang terdiri dari keriput, lapuk, kulit mengelupas (kecuali rotan umbulu), mata pecah dan patah. Cacat ringan adalah cacat yang terdiri dari alur kulit,

lobang gerek kecil, kulit mengelupas (khusus rotan umbulu), retak kulit, kulit tergores, parut buaya, dan jamur pewarna, sedangkan menurut SNI Mutu Rotan Bulat (1994), cacat adalah kelainan tertentu yang terdapat pada rotan yang dapat menurunkan mutu rotan. Cacat berat adalah kelainan yang pengaruhnya relatif lebih besar terhadap mutu rotan, terdiri dari mata pecah, keriput, pecah ujung, pecah tengah, pecah buku, alur kulit busuk, lapuk, patah, kulit mengelupas (selain rotan umbulu) dan bontos tidak siku. Cacat ringan adalah kelainan yang pengaruhnya relatif lebih kecil terhadap mutu rotan terdiri dari salah warna, lobang gerek kecil, serat terlepas, parut buaya, kulit mengelupas (khusus rotan umbulu), pecah kulit, bekas mata pecah, gosong, kulit tergores, cerah tidak merata.

Menurut Jasni dan Rachman (2007), penyebab cacat yang terjadi pada rotan dapat dikelompokkan menjadi empat faktor, yaitu faktor genetik atau keturunan, faktor biologis, faktor fisik-mekanis, dan faktor kimiawi. Cacat yang disebabkan faktor genetik sukar dihilangkan karena merupakan sifat turun-temurun yang diwariskan dari induk kepada keturunannya. Sifat ini mungkin dapat dikurangi dengan cara pemuliaan tanaman atau melalui rekayasa genetik. Cacat akibat faktor biologis, merupakan cacat yang terjadi akibat serangan organisme perusak rotan (OPR) atau disebut juga perusak biologis. Cacat biologis dapat dikurangi atau dihilangkan apabila sifat dan perilaku OPR serta teknologi pencegahannya (pengawetan) dikuasai. Cacat karena faktor fisik-mekanis merupakan cacat yang terjadi akibat pengaruh fisik dan atau mekanis selama pemanenan, pengangkutan dan pengolahan

rotan. Cacat fisik-mekanis dapat dikurangi atau dihilangkan jika metode penanganan (*handling*) dalam pemanenan, pengangkutan dan pengolahan rotan telah dikuasai. Cacat kimiawi adalah cacat yang terjadi akibat kekeliruan penggunaan bahan kimia dalam pengolahan rotan, antara lain dalam proses pemutihan.

## B. Kualitas Produk

Mutu adalah sesuatu yang diputuskan oleh pelanggan, bukan oleh insinyur, dan bukan pula oleh pemasaran atau manajemen umum. Mutu didasarkan pada pengalaman aktual pelanggan terhadap produk atau jasa, diukur berdasarkan persyaratan pelanggan tersebut-dinyatakan atau tidak dinyatakan, disadari atau hanya dirasakan, dikerjakan secara teknis atau bersifat subyektif dan selalu mewakili sasaran yang bergerak dalam pasar yang penuh persaingan (Feigenbaum, 1996).

Menurut Juran *dalam* Nasution (2001), kualitas produk adalah kecocokan penggunaan produk (*fitness for use*) untuk memenuhi kebutuhan dan kepuasan pelanggan. Kecocokan penggunaan itu didasarkan pada lima ciri utama berikut :

1. Teknologi, yaitu kekuatan atau daya tahan.
2. Psikologis, yaitu citra rasa atau status.
3. Waktu, yaitu kehandalan.
4. Kontraktual, yaitu adanya jaminan.
5. Etika, yaitu sopan santun, ramah atau jujur.

Kecocokan penggunaan suatu produk adalah apabila produk mempunyai daya tahan penggunaan yang lama, meningkatkan citra atau status konsumen yang memakainya, tidak mudah rusak, adanya jaminan kualitas (*quality assurance*), dan sesuai etika bila digunakan. Kecocokan penggunaan produk memiliki dua aspek utama, yaitu ciri-ciri produknya memenuhi tuntutan pelanggan dan tidak memiliki kelemahan.

1. Ciri-ciri produk yang memenuhi permintaan pelanggan

Ciri-ciri produk berkualitas tinggi adalah apabila memiliki ciri-ciri yang khusus atau istimewa berbeda dari produk pesaing dan dapat memenuhi harapan atau tuntutan sehingga dapat memuaskan pelanggan. Kualitas yang lebih tinggi memungkinkan perusahaan meningkatkan kepuasan pelanggan, membuat produk laku terjual, dapat bersaing, meningkatkan pangsa pasar dan volume penjualan, serta dapat dijual dengan harga yang lebih tinggi.

2. Bebas dari kelemahan

Suatu produk dikatakan berkualitas tinggi apabila di dalam produk tidak terdapat kelemahan, tidak ada yang cacat sedikitpun. Kualitas yang tinggi menyebabkan perusahaan dapat mengurangi tingkat kesalahan, mengurangi pengerjaan kembali dan pemborosan, mengurangi biaya garansi, mengurangi ketidakpuasan pelanggan, mengurangi inspeksi dan pengujian, mengurangi waktu pengiriman produk ke pasar, meningkatkan hasil (*yield*), meningkatkan utilisasi kapasitas produksi, serta memperbaiki kinerja penyampaian produk atau jasa kepada pelanggan.

Kualitas adalah menciptakan kemampuan untuk menggunakan atau menawarkan bentuk-bentuk yang diinginkan oleh konsumen. Sumber daya yang digunakan dengan cara yang semakin efisien, maka kuantitas output tentunya menjadi lebih besar dan apabila kualitas produk-produk yang dihasilkan tidak memuaskan, para konsumen akan menolak mereka (Griffin dan Elbert 2002).

Menurut Garvin (1988) dalam Nasution (2001), kualitas produk adalah kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, manusia/tenaga, proses dan tugas, serta lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan pelanggan atau konsumen. Selera atau harapan konsumen pada suatu produk selalu berubah sehingga kualitas produk juga harus berubah atau disesuaikan. Dengan perubahan kualitas produk tersebut, diperlukan perubahan atau keterampilan tenaga kerja, perubahan proses produksi dan tugas, serta perubahan lingkungan perusahaan agar produk dapat memenuhi atau melebihi harapan konsumen. Delapan dimensi yang dapat digunakan untuk menganalisis karakteristik kualitas produk, yaitu sebagai berikut :

- a. *Performa (performance)* berkaitan dengan aspek fungsional dari produk dan merupakan karakteristik utama yang dipertimbangkan pelanggan ketika ingin membeli suatu produk.
- b. *Features* merupakan aspek kedua dari *performa* yang menambah fungsi dasar, berkaitan dengan pilihan-pilihan dan pengembangannya.
- c. *Keandalan (reliability)* berkaitan dengan kemungkinan suatu produk berfungsi secara berhasil dalam periode waktu tertentu di bawah kondisi tertentu.



- d. Konformitas (*conformance*) berkaitan dengan tingkat kesesuaian produk terhadap spesifikasi yang telah ditetapkan sebelumnya berdasarkan keinginan pelanggan.
- e. Daya Tahan (*durability*) merupakan ukuran masa pakai suatu produk. Karakteristik ini berkaitan dengan daya tahan dari suatu produk.
- f. Kemampuan pelayanan (*service ability*) merupakan karakteristik yang berkaitan dengan kecepatan/kesopanan, kompetensi, kemudahan, serta akurasi dalam perbaikan.
- g. Estetika (*aesthetics*) merupakan karakteristik mengenai keindahan yang bersifat subyektif sehingga berkaitan dengan pertimbangan pribadi dan refleksi dari preferensi atau pilihan individual.
- h. Kualitas yang dipersepsikan (*perceived quality*) bersifat subyektif, berkaitan dengan perasaan pelanggan dalam mengkonsumsi produk, seperti meningkatkan harga diri.

### **C. Bahan Baku**

Bahan baku adalah bahan yang digunakan sebagai bahan pokok yang akan diolah menjadi suatu produk. Bahan baku merupakan faktor produksi yang sangat penting untuk melaksanakan suatu proses produksi yang berkualitas. Kualitas produk akhir sangat ditentukan oleh kualitas bahan baku yang digunakan dalam proses produksi (Manullang, 1991). Bahan baku industri adalah hasil hutan yang diolah atau tidak diolah dan dapat dimanfaatkan sebagai material produksi dalam industri (P.16/Menhut-II/2007).

Bahan-bahan adalah benda-benda yang belum dimasukkan dalam proses produksi, sedangkan bahan dalam pengelolaan adalah golongan bahan yang dimasukkan dalam proses produksi perusahaan tetapi belum selesai dikerjakan (Kartadinata, 1981).

Bahan dalam proses produksi dikenal ada 2 macam yaitu bahan baku yang merupakan bahan utama untuk proses produksi, dan bahan dasar adalah bahan baku yang telah mengalami proses (Nugroho, 1981). Bahan baku merupakan faktor yang cukup besar pengaruhnya terhadap kualitas produk akhir. Bahkan di dalam beberapa jenis perusahaan tertentu pengaruh kualitas bahan baku ini sedemikian besarnya, sehingga hampir seluruh kualitas produk akhir ditentukan oleh kualitas bahan bakunya (Ahyari, 1981).

#### **D. Bagan Pengawasan Proporsi**

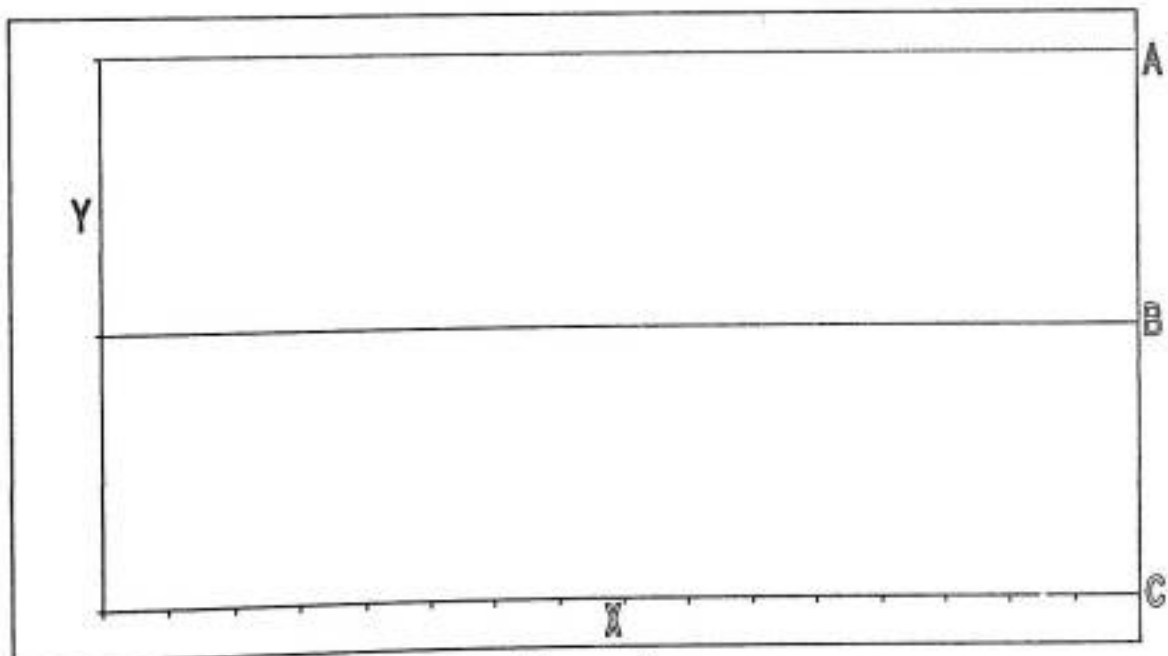
Di dalam dunia industri, mutu barang yang dihasilkan merupakan salah satu faktor yang sangat penting. Mutu suatu barang ditentukan berdasarkan pada pengukuran atau penilaian ciri-ciri tertentu. Hasil pengukuran yang dipakai untuk penentuan mutu barang harganya berubah-ubah dari produk yang satu ke produk yang lainnya meskipun kondisi proses produksi dapat diusahakan sama. Dengan demikian dalam proses produksi akan muncul mutu yang beragam. Proses yang beragam mutu barang ini perlu diawasi untuk memenuhi ciri-ciri tertentu, ini dinamakan proses dalam pengawasan mutu.

Teknik yang paling umum dilakukan dalam pengawasan mutu adalah dengan jalan menggunakan bagan pengawasan mutu *Shewhart*. Bagan ini sederhana sekali, yaitu terdiri atas 3 buah garis mendatar yang sejajar. Garis



tengah melukiskan nilai standar yang akan menjadi pangkal perhitungan terjadinya penyimpangan hasil-hasil pengamatan untuk setiap contoh. Garis datar di bawah garis tengah merupakan batas bawah, dan ini merupakan penyimpangan paling rendah yang diizinkan dihitung dari nilai standar. Garis datar di atas garis tengah merupakan batas atas yaitu penyimpangan paling tinggi dari nilai standar. Nilai-nilai statistik setiap contoh dihitung lalu ditebarkan dalam bagan di atas. Jika nilai-nilai tersebut ada dalam daerah yang dibatasi oleh batas bawah dan batas atas, dikatakan bahwa proses dalam pengawasan. Sekali terdapat nilai yang jatuh di bawah batas bawah atau di atas batas atas, maka dikatakan bahwa proses keluar dari pengawasan. Ini menandakan ada ketidakwajaran dalam proses.

Data yang pengukurannya dalam bentuk kategori, misalnya berapa banyak yang rusak dalam setiap contoh yang diamati, diperlukan bagan pengawasan proporsi  $p$  sebagai berikut :



Gambar 1. Bagan Pengawasan Proporsi

Keterangan :

- X : Nomor sampel
- Y : Proporsi barang yang tolak uji
- A : Batas atas
- B : Batas tengah
- C : Batas bawah

### III. METODE PENELITIAN

#### A. Waktu dan Tempat

Penelitian ini dilakukan pada bulan Desember 2007 sampai dengan Pebruari 2008. Penelitian ini dilaksanakan pada Industri pengolahan rotan UD. Wana Lestari, Patte'ne, Kab. Maros, Provinsi Sulawesi Selatan.

#### B. Alat dan Bahan

Alat-alat yang digunakan dalam penelitian ini adalah cutter, meteran, jangka sorong, alat tulis-menulis, dan kalkulator. Bahan yang digunakan dalam penelitian ini adalah rotan batang (*Calamus zollingeri*), rotan tohitti (*Calamus inops*), rotan lambang (*Calamus ornatus*), rotan noko (*Daemonorops robusta*), dan rotan epe (*Calamus tolitoliensis*).

#### C. Metode Pengumpulan Data

Metode atau teknik pengumpulan data yang digunakan adalah :

##### a. Observasi

Kegiatan observasi berupa pengamatan secara langsung di lapangan, dilakukan dengan cara pengambilan sampel rotan asalan (bahan baku) secara acak sebanyak 16 ulangan dari tiap jenis dengan 26 sampel. Sampel yang telah diukur dan diuji dimasukkan ke mesin polis dan atau mesin core dan kemudian dilakukan pengukuran dan pengujian kembali. Tata cara pengukuran dan pengujian pada sampel dilakukan sebagai berikut :

a.1. Cara Pengujian Rotan Asalan

1. Penetapan diameter

- a. Diameter diukur dengan menggunakan caliper dan dinyatakan dalam milimeter.
- b. Diameter diukur pada bagian tengah batang diantara dua buku.
- c. Diameter rotan adalah diameter terkecil.

2. Pengukuran panjang

- a. Pengukuran panjang dilakukan dengan menggunakan meteran dan dinyatakan dalam satuan meter dengan kelipatan 10 cm, artinya kurang dari 10 cm diabaikan.
- b. Panjang rotan asalan ditetapkan dengan cara mengukur jarak terpendek antara kedua bontos pangkal dan ujung melalui batang rotan sejajar sumbu.

3. Penetapan mutu

a. Penetapan Mutu berdasarkan Panjang

Mutu Rotan Berdiameter Besar berdasarkan Panjang

Panjang	Mutu
$\geq 2,70$ m	P/D/T
$\geq 1,00$ m	M

Mutu Rotan Berdiameter Kecil berdasarkan Panjang

Panjang	Mutu
$\geq 4,00$ m	P/D/T
$\geq 3,00$ m	M

Keterangan :

P : Mutu Pertama  
D : Mutu Kedua  
T : Mutu Ketiga  
M : Mutu Keempat

b. Penetapan Mutu berdasarkan Cacat

Cara penetapan mutu pada rotan berdiameter besar dan rotan berdiameter kecil pada prinsipnya sama.

1) Penetapan Mutu berdasarkan Cacat Ringan

- a. Sepanjang batang rotan diamati cacat-cacat yang ada.
- b. Masing-masing cacat ringan yang ada, diukur panjang areal batang yang terkena cacat.
- d. Cacat-cacat yang ada dikelompokkan sesuai dengan golongan cacat kemudian dijumlahkan untuk masing-masing panjang cacat.
- e. Persentase cacat ditetapkan dengan cara membandingkan jumlah panjang cacat dengan panjang rotan.

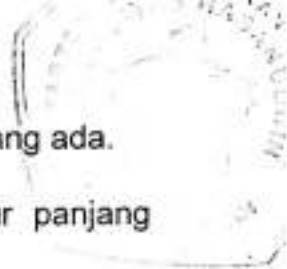
Penetapan mutu berdasarkan cacat ringan sebagai berikut :

Cacat Ringan	Mutu
$\leq 10 \% p$	P
$\leq 25 \% p$	D
$\leq 50 \% p$	T
$> 50 \% p$	M

Keterangan :

p : Panjang rotan

2) Penetapan Mutu berdasarkan Cacat Berat

- 
- a. Sepanjang batang rotan diamati cacat-cacat yang ada.
  - b. Masing-masing cacat berat yang ada diukur panjang areal batang yang terkena cacat.
  - c. Cacat-cacat yang ada dikelompokan sesuai dengan golongan cacat kemudian dijumlahkan untuk masing-masing panjang cacat.
  - d. Persentase cacat ditetapkan dengan cara membandingkan jumlah panjang cacat dengan panjang rotan.

Penetapan mutu berdasarkan cacat berat sebagai berikut :

Jumlah Cacat Berat	Mutu
X	P
X	D
X	T
$\leq 10\% p$	M

Keterangan :

m	:	meter
p	:	panjang
x	:	tidak diperkenankan
P	:	mutu Pertama
D	:	mutu Kedua
T	:	mutu Ketiga
M	:	mutu Keempat

### 3) Penetapan Mutu Akhir

Penetapan mutu akhir didasarkan pada mutu terendah menurut salah satu persyaratan mutu berdasarkan ukuran dan persyaratan cacat.

## a.2. Cara Pengujian Rotan Bulat

Untuk pengujian dan pemeriksaan dilakukan secara visual dengan cara :

1. Mengukur dimensi rotan dengan menggunakan alat ukur yang ditetapkan (sama dengan tata cara pengukuran dimensi untuk rotan asalan).
2. Menetapkan nilai cacat dalam rotan secara visual (sama dengan tata cara penetapan cacat untuk rotan asalan).
3. Menetapkan mutu rotan bulat menurut standar mutu yang berlaku, adapun klasifikasi mutu yang digunakan adalah P, I, II, dan III.

## b. Pengumpulan Data Sekunder

Pengumpulan data sekunder pada perusahaan, berupa data umum perusahaan, data produksi, sumber bahan baku, dan data penunjang lainnya.

## D. Metode Analisis

Untuk menganalisis data-data yang dikumpulkan, digunakan Bagan Pengawasan Proporsi dengan rumus sebagai berikut :

$$\text{a. Tengah} = \bar{p}$$

$$\text{b. Batas atas} = \bar{p} + 3 \sqrt{\frac{pq}{n}}$$

$$\text{c. Batas bawah} = \bar{p} - 3 \sqrt{\frac{pq}{n}}$$

Keterangan :

$\bar{p}$  : rata-rata dari proporsi yang tolak uji dalam tiap contoh

$\bar{q}$  :  $1 - \bar{p}$

n : ukuran contoh yang telah diambil sama untuk tiap contoh



## IV. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN

### A. Sejarah Umum Perusahaan

UD. Wana Lestari merupakan perusahaan yang bergerak di sektor industri pengolahan rotan asalan sampai menjadi rotan setengah jadi yang letaknya  $\pm$  10 km dari pusat kota, dengan waktu tempuh  $\pm$  15 menit. Industri tersebut berada di Kelurahan Patte'ne, Kecamatan Marusu, Kabupaten Maros, Provinsi Sulawesi Selatan dengan luas areal 4 ha.

UD. Wana Lestari mulai beroperasi pada tanggal 01 Mei 2001 dengan jumlah tenaga kerja 130 orang yang terdiri atas 7 orang pegawai tetap, 50 orang pegawai lepas, dan 73 orang pegawai harian. UD. Wana Lestari memiliki 40 unit mesin poles *uncle*, 9 unit mesin core, 1 unit mesin *sizing*, dan 4 unit mesin pemotong. Karena semakin tingginya kebutuhan bahan baku dari pihak konsumen, maka UD. Wana Lestari memperluas areal pencarian bahan bakunya hingga meliputi Kota Kendari, Palu (Betteleme), Palopo, Kabupaten Luwuk-Banggai, Luwu Timur (Malili), dan Sidrap (Barukku).

Jenis rotan yang diolah pada industri UD. Wana Lestari adalah rotan batang, rotan lambang, rotan noko, rotan tohitti, rotan epe/tanah, dan rotan datu.

### B. Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi perusahaan merupakan kerangka yang menunjukkan hubungan-hubungan di antara bidang kerja atau orang-orang serta menunjukkan wewenang dan tanggung jawab masing-masing bagian dalam suatu sistem kerja. Umumnya struktur organisasi ini akan nampak jelas apabila dituangkan

dalam bagan organisasi karena akan memberikan pengertian yang mudah mengenai organisasi perusahaan yang bersangkutan. Struktur organisasi ini akan membantu perusahaan dalam mengatasi kesalahpahaman dan ketidakjelasan mengenai posisi manajerial dalam organisasi tersebut.

Struktur organisasi yang digunakan dalam perusahaan UD. Wana Lestari adalah struktur organisasi yang berbentuk garis, dimana wewenang dan tanggung jawab mengalir dari pimpinan kepada bawahan. Bagan struktur organisasi dari perusahaan rotan UD. Wana Lestari dapat dilihat pada Lampiran

5. Tugas pokok dari jabatan masing-masing adalah sebagai berikut :

1. Komisaris, bertugas mengawasi dan mengarahkan jalannya kegiatan perusahaan.
2. Direktur Utama, bertugas mengkoordinir dan memantau jalannya kegiatan produksi dan pemasaran.
3. Kepala Bagian Pembelian, bertugas menentukan cara terbaik untuk memperoleh bahan baku rotan yang baik dengan menggunakan biaya seminimal mungkin.
4. Kepala Bagian Pabrik, bertugas menentukan cara terbaik untuk menghasilkan produk yang baik dengan menggunakan biaya yang serendah-rendahnya.
5. Kepala Bagian Penjualan, bertugas menghitung waktu dan biaya yang diperlukan untuk menghasilkan suatu produk rotan serta bertanggung jawab dalam hal pemasarannya.

6. Kepala Bagian Personalia, bertugas mengawasi dan menertibkan para staf, mandor, dan buruh pabrik.

### **C. Sarana dan Prasarana Perusahaan**

Agar proses produksi dapat berjalan lancar maka diperlukan sarana dan prasarana yang merupakan faktor pendukung dalam efisiensi dan efektifitas produksi. Adapun faktor pendukung yang dimaksud adalah mesin, transportasi, gudang, bak pencucian, dan base camp, dengan rincian sebagai berikut :

1. Mesin, terdiri atas 4 jenis yaitu mesin polis dengan jumlah 40 unit, mesin sizing 1 unit, mesin pemotong 4 unit, dan mesin core/fitrit 9 unit.
2. Transportasi, terdiri dari truck 10 roda sebanyak 2 buah yang digunakan sebagai sarana pengangkutan bahan baku dengan kapasitas muat maksimal 10 ton dan motor suzuki sebanyak 3 buah yang digunakan sebagai operasional pegawai.
3. Gudang, UD. Wana Lestari memiliki 2 buah gudang penyimpanan bahan baku yang berukuran 49 m x 60 m dan 35 m x 45 m.
4. Bak pencucian, UD. Wana Lestari memiliki 11 buah bak pencucian dengan ukuran 6 m x 1 m.
5. Base camp

### **D. Persiapan Bahan Baku dan Proses Produksi**

#### **1. Persiapan Bahan Baku**

Persiapan bahan baku merupakan serangkaian kegiatan yang bertujuan untuk mempersiapkan bahan baku (rotan asalan) sebelum masuk dalam

proses produksi. Adapun tahapan dalam kegiatan persiapan bahan baku pada UD. Wana Lestari secara garis besar adalah sebagai berikut :

a. Penimbangan

Rotan mentah yang baru tiba di lokasi pabrik langsung ditimbang. Hal ini dilakukan untuk mengetahui berat rotan, sehingga dapat ditentukan harga pembelian rotan yang akan dibayarkan kepada supplier serta memudahkan dalam pencatatan laporan pengadaan bahan baku.

b. Penyortiran

Rotan yang telah ditimbang kemudian disortir. Hal ini dilakukan untuk memisahkan rotan yang basah dengan yang kering dan jenis rotan.

c. Penjemuran

Penjemuran rotan dilakukan selama 3 – 7 hari. Rotan disebar dengan menggunakan para-para dan adapula yang dijemur dengan cara ditegakkan.

d. Sizing

Proses Sizing ini dilakukan hanya pada rotan yang akan diolah menjadi *core* dan *fitrit* yaitu jenis rotan lambang dan rotan epe. Hal ini bertujuan untuk menyamakan diameter dan memudahkan untuk proses selanjutnya.

e. Penggudangan

Rotan kering dan rotan yang telah dikeringkan langsung dibawa ke dalam gudang sesuai dengan jenis untuk menunggu proses selanjutnya.

## 2. Proses Produksi

Mesin yang digunakan UD. Wana Lestari memiliki kapasitas terpasang 3000 ton/tahun namun hingga saat ini pihak perusahaan belum pernah memproduksi melebihi dari kapasitas terpasangnya. Untuk jenis rotan *datu* tidak masuk dalam proses produksi, setelah melalui tahapan persiapan bahan baku, rotan tersebut langsung dikemas. Hal ini dilakukan sesuai permintaan pasar. Adapun tahapan proses produksi UD. Wana Lestari adalah sebagai berikut :

### a. Pelurusan

Proses pelurusan dalam hal ini sebagai kontrol. Proses ini dimaksudkan untuk menjamin kelurusan rotan sebelum masuk dalam mesin poles kasar.

### b. Sizing

Sebelum masuk dalam proses *sizing*, bagian rotan yang cacat berat (Patah/Lapuk) dipotong. Proses *sizing* bertujuan untuk menyamakan diameter rotan sesuai ukuran yang dibutuhkan. Proses ini dilakukan pada rotan yang telah dipoles halus.

### c. Penimbangan

Sebelum dan sesudah rotan dipoles dilakukan penimbangan. Hal ini dilakukan untuk mengetahui kembang susut rotan serta untuk mengetahui berat rotan yang akan diolah pada hari itu.

### d. Poles kasar dan poles halus

Poles kasar bertujuan untuk mengikis buku rotan sehingga ketebalan bukunya sama dengan ketebalan ruas yang dihubungkannya, rotan yang dipoles adalah rotan tohitti, rotan batang, dan rotan manu/noko. Adapun poles halus bertujuan untuk pengupasan kulit ari rotan sebagai upaya peningkatan mutu.

e. *Scraping*

*Scraping* merupakan proses pengikisan kulit rotan dengan tujuan untuk memperoleh hati rotan dan fitrit. Rotan yang *discraping* adalah rotan lambang dan rotan epe.

f. *Packaging*

Rotan dikemas berdasarkan jenis, kualitas dan ukuran diameter rotan. Berat rata-rata dalam tiap kemasan rotan adalah 50 kg/bundel dan 70 kg/bundel untuk rotan berdiameter besar dan 50 kg/bundel untuk rotan berdiameter kecil.

## E. Pemasaran

Hasil olahan rotan di UD. Wana Lestari dipasarkan dengan mengadakan hubungan kemitraan dengan CV. Putra Tunggal di Surabaya dan CV. Putra Tunggal di Cirebon. Selain dipasarkan di kedua tempat tersebut, UD. Wana Lestari juga memasarkan produknya ke beberapa industri rotan yang terdapat di Sulawesi Selatan dan di samping itu juga terdapat pengiriman ke luar negeri (China).

## V. HASIL DAN PEMBAHASAN

### A. Bahan Baku

Sampel yang diamati sebanyak 26 sampel dengan 16 ulangan dari tiap-tiap sampel. Dari 26 sampel tersebut terdiri dari 5 jenis rotan yaitu rotan batang dengan jumlah sampel 12, rotan tohitti dengan jumlah sampel 8, rotan lambang dengan jumlah sampel 4, rotan noko dan epe dengan jumlah sampel masing-masing 1. Sampel-sampel tersebut berasal dari Kota Malili, Mayoa (Sul-Teng), Betteleme (Sul-Teng), Kota Palopo, dan Kabupaten Sidrap. Kabupaten Sidrap merupakan pemasok rotan batang terbesar di UD. Wana Lestari dengan rata-rata pasokan 12,46%, Kota Palopo merupakan pemasok rotan lambang terbesar dengan rata-rata pasokan 28,50%, sedangkan Betteleme (Sul-Teng) merupakan pemasok rotan tohitti terbesar dengan rata-rata pasokan 17,19% seperti pada Lampiran 5.

Persentase mutu rotan asalan berdasarkan hasil pengukuran pengujian dapat dilihat pada tabel sebagai berikut :

Tabel 1. Pesentase mutu rotan asalan

No.	Sumber Bahan Baku	Jenis	Panjang (m)	Diameter (mm)	Mutu	
					Klasifikasi	Persentase (%)
1.	Malili	Batang	5,17-5,90	26,3-34,6	P	6,25
					M	37,50
					Tolak Uji	56,25
2.	Palopo	Batang	3,22-6,11	22,4-36,5	P	7,50
					D	1,25
					T	2,50
					M	58,75
					Tolak Uji	30
3.	Sidrap	Batang	3,05-4,73	21,3-39,2	P	10
					D	3,75
					T	2,50
					M	57,50
					Tolak Uji	26,25

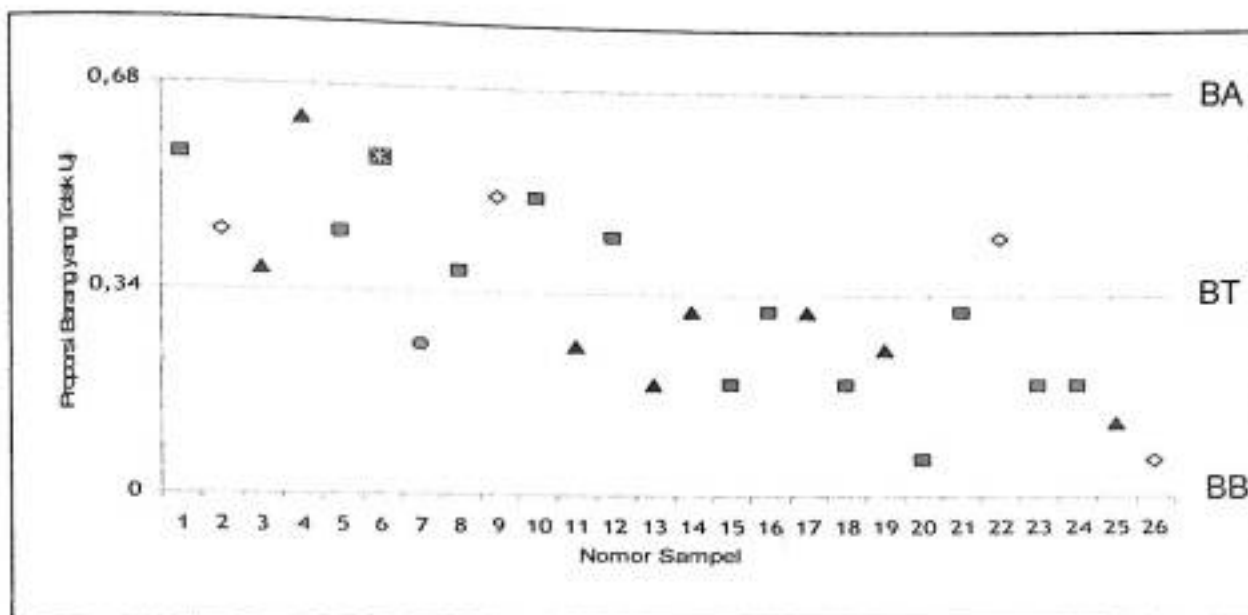
No.	Sumber Bahan Baku	Jenis	Panjang (m)	Diameter (mm)	Mutu	
					Klasifikasi	Persentase (%)
4.	Beteleme	Batang	4,74-5,96	25,4-39,4	P M Tolak Uji	6,25 50 43,75
	Rata-rata	Batang			P D T M Tolak Uji	7,50 1,25 1,25 50,93 39,06
5.	Mayoa	Tohiti	4,86-6,57	28,5-37,5	D T M Tolak Uji	6,25 6,25 50 37,50
6.	Beteleme	Tohiti	2,98-6,98	20,5-38,4	P D T M Tolak Uji	3,75 6,25 52,50 2,50 35
7.	Palapo	Tohiti	3,46-4,20	19,5-29,4	P M Tolak Uji	3,13 78,13 18,75
	Rata-rata	Tohiti			P D T M Tolak Uji	2,29 4,17 19,58 43,54 30,42
8.	Mafili	Lambang	2,67-5,96	18,6-26,5	T M Tolak Uji	12,50 43,75 43,75
9.	Palopo	Lambang	3,63-5,95	15,3-22	P D T M Tolak Uji	8,33 4,17 4,17 50 33,33
	Rata-rata	Lambang			P D T M Tolak Uji	4,16 2,08 8,33 46,89 38,54
10.	Sidrap	Noko	3,70-4,28	29,5-36,5	M Tolak Uji	43,75 56,25
	Rata-rata	Noko			M Tolak Uji	43,75 56,25
11.	Beteleme	Epe	2,63-6,90	7,4-15,5	P M Tolak Uji	25 50 25
	Rata-rata	Epe			P M Tolak Uji	25 50 25



Berdasarkan hasil pengukuran panjang pada sampel, rata-rata panjang rotan yang masuk ke UD. Wana Lestari 2,60 m – 6,90 m. UD. Wana Lestari telah menetapkan standar untuk panjang rotan yang diterima yaitu 4,00 m – 6,00 m sedangkan berdasarkan SNI Rotan Asalan (1994), panjang rotan asalan harus > 2,50 m dan jika panjang rotan < 2,50 m, maka rotan tersebut dikategorikan afkir.

Mutu rotan yang masuk ke UD. Wana Lestari rata-rata didominasi oleh mutu M dan tolak uji dengan persentase 47,02% untuk mutu M dan 37,85% untuk tolak uji. Mutu P disebabkan oleh persentase cacat ringan < 10% panjang rotan, mutu D disebabkan oleh persentase cacat ringan < 25% panjang rotan, mutu T bila cacat ringan < 50% panjang rotan dan mutu M bila cacat ringan > 50% panjang rotan dan cacat berat < 5% panjang rotan.

Dalam penetapan mutu rotan, perusahaan tidak menggunakan Standar Nasional Indonesia untuk Rotan Asalan tetapi menggunakan standar mutu dari masing-masing pembeli, jika dalam SNI menggunakan mutu P, D, T, M untuk rotan asalan atau P, I, II, III untuk rotan olahan berdasarkan hasil pengukuran terhadap cacat rotan di sepanjang batang rotan, maka perusahaan menggunakan mutu berdasarkan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Untuk menganalisis kualitas bahan baku yang masuk dan sumber bahan baku yang baik, digunakan bagan pengawasan proporsi tolak uji sebagai berikut :



Gambar 2. Bagan Pengawasan Proporsi Bahan Baku Rotan

Keterangan :

- : Rotan Batang
- ◇ : Rotan Lambang
- ▲ : Rotan Tohiti
- : Rotan Epe
- ⊠ : Rotan Noko
- BA : Batas Atas
- BT : Batas Tengah
- BB : Batas Bawah

Pada Bagan Pengawasan Proporsi seperti yang disajikan pada Gambar 2. proses pengadaan bahan baku berjalan sesuai dengan yang diharapkan. Hal ini dapat dilihat dengan titik-titik sampel yang diamati tersebar di dalam bagan dan tidak terdapat titik-titik sampel yang berada di luar bagan.

Untuk jenis rotan batang, 41,66% mempunyai proporsi tolak uji di atas rata-rata. Sebaran daerah yang berada di atas rata-rata tersebut adalah tersebar merata, sedangkan 58,33% berada di bawah rata-rata, daerah yang berada dibawah rata-rata ini adalah Kabupaten Sidrap dan Kota Palopo. Proporsi tolak uji rotan batang terbesar berasal dari Kota Malili dengan rata-rata proporsi

0,5625 dan proporsi tolak uji terkecil berasal dari Kabupaten Sidrap dengan rata-rata proporsi 0,2625.

Untuk jenis rotan tohiti, 25% mempunyai proporsi tolak uji diatas rata-rata. Daerah yang berada diatas rata-rata tersebut adalah Mayoa (Sul-Teng) dan Betteleme (Sul-Teng), sedangkan 75% berada di bawah rata-rata, daerah yang berada di bawah rata-rata ini adalah Betteleme (Sul-Teng) dan Kota Palopo. Proporsi tolak uji rotan tohiti terbesar berasal dari Mayoa (Sul-Teng) dengan rata-rata proporsi 0,375 dan proporsi tolak uji terkecil berasal dari Kota Palopo dengan rata-rata proporsi 0,1875. Untuk jenis rotan lambang, 75% mempunyai proporsi tolak uji di atas rata-rata. Daerah yang berada di atas rata-rata tersebut adalah Kota Malili dan Palopo, sedangkan 25% berada di bawah rata-rata, daerah yang berada di bawah rata-rata ini adalah Kota Palopo. Proporsi tolak uji rotan lambang terbesar berasal dari Kota Malili dengan rata-rata proporsi 0,4375 dan proporsi tolak uji terkecil berasal dari Kota Palopo dengan rata-rata proporsi 0,33.

Untuk jenis rotan noko, proporsi tolak uji berada di atas rata-rata dengan proporsi 0,5625. Rotan ini berasal dari Kabupaten Sidrap. Untuk rotan epe, proporsi tolak uji berada di bawah rata-rata dengan proporsi 0,25. Rotan ini berasal dari Betteleme (Sul-Teng).

Proporsi rotan tolak uji terbesar untuk jenis batang berasal dari Malili, disebabkan oleh cacat berat seperti api-api, keriput, pecah ujung dan cacat berat lainnya jarang ditemukan, sedangkan cacat ringan yang terdapat pada rotan batang tersebut adalah kulit terlepas, *blue stain*, kulit tergores, dan lubang gerek

kecil. Untuk jenis tohiti berasal dari Mayoa (Sul-Teng) yang disebabkan oleh cacat berat api-api, pecah ujung, pecah tengah, pecah buku, mata pecah, dan lubang gerek besar, sedangkan cacat ringan yang terdapat pada rotan tohiti tersebut adalah parut buaya, blue stain, dan kulit tergores. Untuk jenis lambang berasal dari Malili yang disebabkan oleh cacat berat seperti pecah buku, keriput, api-api, lubang gerek besar, dan pecah ujung, sedangkan cacat ringan yang terdapat pada rotan lambang tersebut adalah kulit tergores, blue stain, parut buaya, dan lubang gerek kecil.

Proporsi tolak uji terkecil berasal dari Kab. Sidrap karena mempunyai cacat berat seperti pecah buku, pecah ujung, dan cacat berat lainnya jarang ditemukan. Untuk jenis tohiti berasal dari Kota Palopo karena mempunyai cacat berat seperti api-api, pecah buku, dan cacat berat lainnya jarang ditemukan. Untuk jenis lambang berasal dari Kota Palopo karena mempunyai cacat berat seperti pecah buku, pecah ujung, keriput, api-api, cacat berat lainnya jarang ditemukan.

Menurut Badan Standardisasi Nasional (1994), bahwa batas toleransi untuk cacat berat yang diperkenankan adalah  $\leq 10\%$  dari panjang rotan. Untuk cacat ringan, batas toleransi yang diperkenankan  $\geq 50\%$  dari panjang rotan.

Untuk mencegah beberapa cacat yang diakibatkan oleh selain karena faktor genetik dapat diupayakan beberapa perlakuan sebagai berikut :

1. Keriput, dapat dicegah dengan larangan pembelian rotan yang masih muda dan tidak menebang rotan yang masih muda.

2. Salah warna (*blue stain*) dan lubang gerek kecil dapat dicegah dengan menghindari penumpukan rotan pada tempat yang lembab dan sesegera mungkin untuk dibersihkan, digoreng, diawetkan, dijemur, dan dikeringkan dan atau jika setelah ditebang rotan tidak dapat segera diangkut, maka sebelum kadar airnya berkurang segera direndam di sungai sambil menunggu pengangkutan. Cacat salah warna dan lubang gerek kecil juga terjadi di Industri, hal ini dikarenakan rotan yang datang dari daerah dan belum dilakukan penimbangan, ditimbun pada satu tempat dan tidak diberikan perlakuan sehingga rotan yang masih basah maupun kering cepat terserang jamur dan menyebabkan salah warna (*blue stain*) atau lubang gerek kecil. Untuk menanggulangi hal tersebut, cacat salah warna yang belum menyebar dapat dihilangkan dengan menggosok rotan tersebut dan apabila telah mengelompok dan sulit dihilangkan, maka dapat dilakukan polis halus dan atau core, demikian juga untuk cacat lubang gerek kecil.
3. Parut buaya, dapat dicegah dengan segera meluruskan rotan basah, jangan sampai tekukan dibiarkan sampai rotan menjadi kering udara. Untuk menanggulunginya, apabila telah merusak kulit maka perlakuan pengupasan kulit perlu dilakukan untuk meningkatkan mutunya.
4. Kulit tergores, dapat dicegah dengan pemberian pelatihan keterampilan dan penyediaan peralatan yang memadai untuk para pengumpul. Untuk menanggulunginya rotan dengan cacat kulit tergores dapat diolah menjadi rotan polis/kupas untuk menaikkan mutunya.

5. Pecah, dapat dicegah dengan pelatihan keterampilan bagi para pengolah. Untuk menanggulangi dapat diolah menjadi rotan polis untuk menaikkan mutunya.

Untuk memperoleh bahan baku yang berkualitas baik, diperlukan pengetahuan dan keterampilan yang baik dari pengumpul rotan tentang bagaimana memberikan perlakuan yang baik sehingga dapat meningkatkan mutu dan nilai jual dari rotan tersebut. Selain itu, pihak pengusaha rotan sebagai pembeli tidak akan mengurangi harga yang dapat merugikan pengumpul rotan dengan alasan rotan yang dikirim banyak yang tolak uji. Untuk rotan asalan di industri, sebaiknya dalam penumpukkannya memperhatikan sirkulasi udara dalam gudang sehingga dapat meminimalisir serangan serangga maupun jamur dan diharapkan untuk peningkatan mutu dan efisiensi biaya yang diperlukan, perlunya dilakukan pengukuran dan pengujian pada setiap partai rotan yang datang.

## B. Produk

Persentase mutu produk rotan berdasarkan hasil pengukuran dan pengujian dapat dilihat pada tabel sebagai berikut :

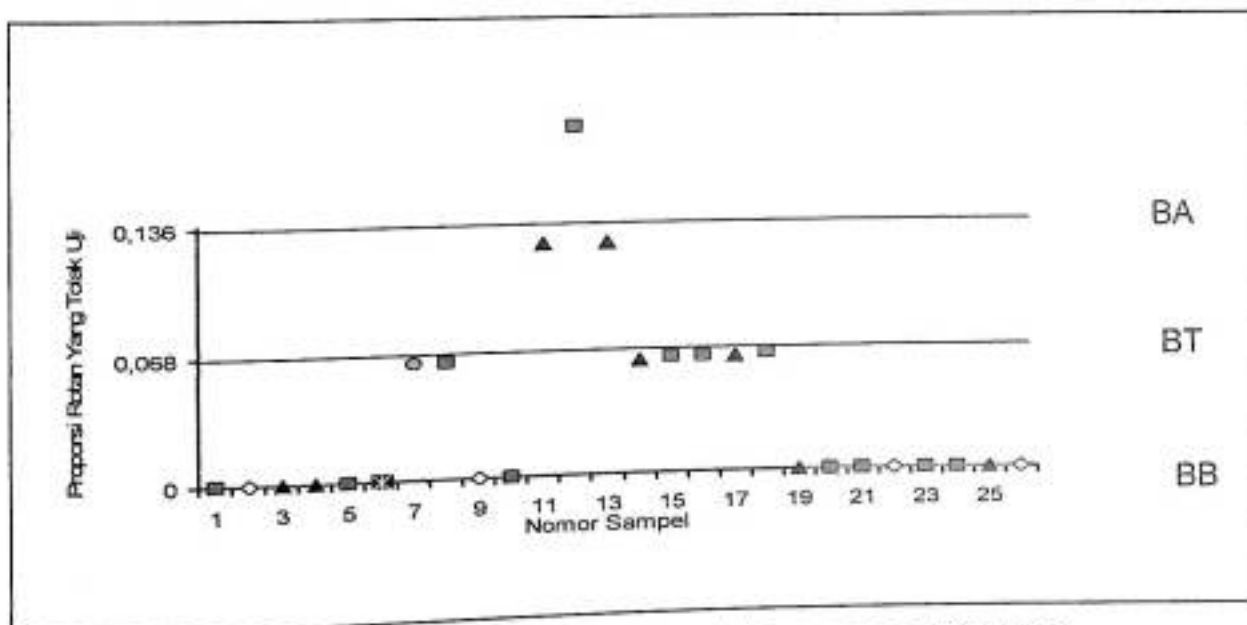
Tabel 2. Persentase mutu produk rotan

No.	Sumber Bahan Baku	Jenis	Panjang (m)	Diameter (mm)	Mutu	
					Klasifikasi	Persentase (%)
1.	Malili	Batang	5,06-5,90	25,3-33,5	P	43,75
					I	6,25
					II	12,50
					III	37,50
2.	Palopo	Batang	2,84-6,11	21,4-35,5	P	31,25
					I	6,25
					II	12,50
					III	47,50
					Tolak Uji	2,50
3.	Sidrap	Batang	2,50-4,73	20,3-38,6	P	60
					I	5
					II	5
					III	27,50
					Tolak Uji	2,50
4.	Beteleme	Batang	4,74-5,96	24,3-39,1	P	18,75
					III	62,50
					Tolak Uji	18,75
Rata-rata	Batang				P	38,44
					I	4,38
					II	7,5
					III	43,75
					Tolak Uji	5,94
5.	Mayoa	Tohiti	4,66-6,57	27,5-35,7	P	25
					II	6,25
					III	68,75
6.	Beteleme	Tohiti	2,98-6,98	20,2-38,1	P	28,75
					I	2,50
					II	5
					III	56,25
					Tolak Uji	7,5
7.	Palapo	Tohiti	3,46-4,24	19,4-29,5	P	81,25
					I	6,25
					II	9,38
					III	3,13
Rata-rata	Tohiti				P	45
					I	2,92
					II	6,88
					III	42,71
					Tolak Uji	2,5
8.	Malili	Lambang	2,67-5,96	17,3-25,6	P	62,50
					III	37,50
9.	Palopo	Lambang	3,63-5,95	14,1-21,8	P	62,50
					I	2,08
					III	38,42
Rata-rata	Lambang				P	62,50
					I	1,04
					III	37,96



No.	Sumber Bahan Baku	Jenis	Panjang (m)	Diameter (mm)	Mutu	
					Klasifikasi	Persentase (%)
10.	Sidrap	Noko	3,70-4,28	28,7-36,2	P	37,50
					I	6,25
					II	6,25
	Rata-rata	Noko			III	50
					P	37,50
					I	6,25
					II	6,25
					III	50
11.	Beteleme	Epe	2,63-6,90	6,6-14,6	P	75
					III	18,75
					Tolak Uji	6,25
	Rata-rata	Epe			P	75
					III	18,75
					Tolak Uji	6,25

Rotan asalan yang mutunya rendah seperti mutu M atau tolak uji, oleh perusahaan ditingkatkan mutunya dengan cara dipolis dan dicore, sehingga rotan asalan yang mutunya M dapat berubah menjadi mutu II atau III setelah diolah. Mutu rotan yang masuk ke UD. Wana Lestari rata-rata didominasi oleh mutu P dan III dengan persentase 48,64% untuk mutu P dan 41,47% untuk mutu III. Untuk menganalisis kualitas produk yang dihasilkan, digunakan bagan pengawasan proporsi tolak uji sebagai berikut :



Gambar 3. Bagan Pengawasan Proporsi dalam proses Produksi



Keterangan :

- : Rotan Batang
- ◇ : Rotan Lambang
- ▲ : Rotan Tohiti
- : Rotan Epe
- ⊠ : Rotan Noko
- BA : Batas Atas
- BT : Batas Tengah
- BB : Batas Bawah

Pada Gambar 3. jumlah sampel yang diamati adalah 26 sampel. Sampel tersebut merupakan sampel yang telah dilakukan pengukuran dan pengujian sebelum dimasukkan kedalam proses produksi. Berdasarkan bagan tersebut, proses produksi berjalan sesuai dengan yang diharapkan. Hal ini dapat dilihat dengan titik-titik sampel yang diamati tersebar di dalam bagan adapun titik yang berada di luar batas atas yaitu rotan batang polis yang berasal dari Betteleme (Sul-Teng) dengan proporsi tolak uji 0,1875 tidak disebabkan oleh proses produksinya yang tidak terkendali tetapi lebih disebabkan oleh cacat yang terdapat pada sampel tersebut tidak dapat dihilangkan walaupun telah dilakukan polis kasar dan polis halus.

Untuk rotan batang polis, 41,66% mempunyai proporsi tolak uji diatas rata-rata. Daerah yang berada di atas rata-rata tersebut adalah Kabupaten Sidrap, Betteleme (Sul-Teng), dan Kota Palopo, sedangkan 58,33% berada di bawah rata-rata , daera-daerah yang berada di bawah rata-rata ini adalah Kota Malili, Palopo, dan Kabupaten Sidrap. Proporsi tolak uji rotan batang polis terbesar berasal dari Betteleme (Sul-Teng) dengan rata-rata proporsi 0,1875 dan proporsi tolak uji terkecil berasal dari Kota Malili dengan rata-rata proporsi 0.

Untuk rotan tohiti polis, 50% mempunyai proporsi tolak uji di atas rata-rata. Daerah yang berada di atas rata-rata tersebut adalah Betteleme sedangkan 50% berada di bawah rata-rata, daerah yang berada di bawah rata-rata ini adalah Mayoa (Sul-Teng), Betteleme (Sul-Teng), dan Kota Palopo. Proporsi tolak uji rotan tohiti polis terbesar berasal dari Betteleme (Sul-Teng) dengan rata-rata proporsi 0,0750 dan proporsi tolak uji terkecil berasal dari daerah Mayoa (Sul-Teng) dan Kota Palopo dengan rata-rata proporsi 0.

Untuk rotan lambang core dan noko polis dengan sumber bahan baku yang berbeda menghasilkan produk yang baik dengan rata-rata proporsi tolak uji 0. Untuk jenis epe core, proporsi tolak uji berada di atas rata-rata dengan rata-rata proporsi 0,0625.

Proporsi rotan tolak uji terbesar untuk jenis batang polis berasal dari Betteleme (Sul-Teng) yang disebabkan oleh cacat berat seperti pecah ujung, bekas api-api, lubang gerek besar, dan pecah tengah, sedangkan cacat ringan yang terdapat pada rotan batang polis tersebut adalah bekas api-api. Untuk jenis tohiti polis berasal dari Betteleme (Sul-Teng) yang disebabkan oleh cacat berat pecah ujung, lubang gerek besar, dan bekas api-api sedangkan cacat ringan yang terdapat pada rotan tohiti polis tersebut adalah bekas api-api, lubang gerek kecil, dan salah warna. Untuk jenis lambang, setelah melalui proses pengolahan tidak ada yang tolak uji walaupun sebelum diolah terdapat beberapa batang yang tolak uji, demikian juga untuk jenis noko polis.

Proporsi tolak uji terkecil untuk jenis batang polis berasal dari Malili karena mempunyai cacat berat seperti pecah ujung dan cacat berat lainnya jarang

ditemukan. Untuk jenis tohiti berasal dari Mayoa karena mempunyai cacat berat seperti pecag ujung dan lubang gerek besar dan cacat berat lainnya jarang ditemukan. Untuk jenis lambang core dan noko polis dengan sumber bahan baku yang berbeda menghasilkan produk yang baik.

Cacat rotan yang terdapat pada rotan polis dan core yang menyebabkan rotan polis tolak uji, bukan disebabkan oleh kesalahan teknis pada saat pengolahan tetapi disebabkan oleh cacat tersebut telah ada sebelum dilakukan pengolahan. Cacat-cacat tersebut hanya dapat dikurangi dengan memotong bagian yang terkena cacat atau mengolah lebih lanjut ke dalam bentuk core maupun *fitrit*.

Rotan polis yang tolak uji berdasarkan SNI, masih dapat digunakan oleh pihak perusahaan dan rotan polis tersebut di golongan kedalam mutu CD karena standar mutu yang digunakan oleh perusahaan adalah standar mutu dari masing-masing pembeli. Dengan tidak tetapnya standar mutu yang ditetapkan, tidak menutup kemungkinan akan terjadi penolakan dari pihak pembeli rotan setengah jadi setelah melihat kondisi rotan yang sampai di tempat yang di tuju seperti yang dilakukan oleh pihak perusahaan kepada pengumpul rotan.

Berdasarkan hal tersebut, perlunya penerapan standar mutu yang jelas dan sama di semua industri rotan sehingga dapat meningkatkan kualitas rotan baik itu bahan bakunya maupun produknya. Dengan meningkatnya kualitas, maka akan memberikan nilai lebih terhadap perusahaan dan pengumpul rotan.

Selain penjelasan tersebut di atas, juga terdapat kendala-kendala yang kadang ditemukan dalam proses produksi diantaranya rendahnya kualitas bahan

baku yang dapat mempengaruhi kualitas produk akhir dan kurang optimalnya penggunaan mesin polis yang disebabkan terbatasnya daya listrik sehingga diperlukan penambahan daya untuk mengoptimalkan produk yang dihasilkan.

## VI. KESIMPULAN DAN SARAN

### A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan, dapat disimpulkan bahwa :

- a. Mutu bahan baku yang masuk di UD. Wana Lestari didominasi oleh mutu M dan tolak uji.
- b. Mutu produk di UD. Wana Lestari didominasi oleh mutu P dan mutu III.
- c. Bahan baku yang paling baik untuk jenis rotan batang berasal dari Kab. Sidrap, untuk jenis rotan lambang berasal dari Kota Palopo, sedangkan untuk jenis rotan tohitti berasal dari daerah Mayoa (SulTeng).
- d. Produk yang baik untuk jenis batang berasal dari Kota Malili, untuk jenis rotan lambang berasal dari Kota Malili dan Palopo, sedangkan untuk jenis rotan tohiti berasal dari Kota Palopo dan Mayoa (SulTeng).

### B. Saran

- a. Untuk memperoleh kualitas bahan baku yang baik, diperlukan kesadaran akan pentingnya perlakuan yang baik terhadap rotan pasca panen oleh pengumpul rotan, sehingga rotan asalan yang dikirim ke perusahaan-perusahaan rotan merupakan rotan yang berkualitas baik dan dengan demikian pengumpul rotan juga tidak akan dirugikan oleh pihak perusahaan.
- b. Sebaiknya rotan yang diterima oleh perusahaan dalam bentuk rotan asalan yang kadar airnya  $< 20\%$  sehingga dapat menghindari terjadinya cacat dan memudahkan dalam proses pengolahan rotan.
- c. Untuk produk rotan polis yang tolak uji dapat ditingkatkan mutunya dengan mengolah lebih lanjut kedalam bentuk *core* ataupun *fitrit*.

## DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, A. 1981. *Efisiensi Persediaan Bahan*. Buku Pegangan untuk Perusahaan-perusahaan Kecil dan Menengah. Edisi II. BPFE Universitas Gadjah Mada. Yogyakarta.
- Badan Standardisasi Nasional. 1994. *Mutu Rotan Asalan*.
- \_\_\_\_\_. 1994. *Mutu Rotan Bulat*.
- Baharuddin. 2001. *Penanganan Pasca Panen Rotan*. Disajikan pada Kursus Teknik Pemungutan Rotan. Balai Eksploitasi Hutan dan Pengujian Hasil Hutan Wilayah XV Makassar.
- Departemen Perindustrian dan Perdagangan. 1986. *Surat Keputusan Menteri Perindustrian dan Perdagangan Nomor 274/Kp/X/86*. Jakarta.
- Departemen Perindustrian. 2007. *Pengembangan Industri Pengolahan Rotan Indonesia*. [www.depperin.go.id](http://www.depperin.go.id). Diakses tanggal 9 April 2008.
- Direktorat Jenderal Bina Produksi Kehutanan. 2007. *Peraturan Menteri Kehutanan Nomor 16/Menhut-II/2007*. Jakarta.
- Feigenbaum, A.V. 1996. *Kendali Mutu Terpadu*. Erlangga Jakarta.
- Gaspersz, V. 1989. *Statistika untuk Fakultas Ekonomi dan Fakultas Ilmu-Ilmu Sosial*. Armico. Bandung.
- Griffin, W.R. dan Elbert, J.R. 2002. *Bisnis Jilid 2*. Indeks. Jakarta.
- Hartono. 1998. *Prospek Industri Rotan dan Saran yang Diperlukan*. Makalah pada Workshop tentang Deregulasi Rotan. Asmino. Jakarta.
- Januminro. 2000. *Rotan Indonesia*. Kanisius Yogyakarta.
- Jasni, D. Martono dan N. Supriana. 2000. *Sari Hasil Penelitian Rotan*. Himpunan Sari Hasil Penelitian Rotan dan Bambu. Badan Penelitian dan Pengembangan Kehutanan dan Perkebunan. Bogor.
- Jasni dan Rachman, O. 2007. *Sifat Dasar dan Pengenalan Cacat Rotan*. Badan Penelitian dan Pengembangan Kehutanan. Bogor.
- Kartadinata, A. 1981. *Pembelajaan*. Pengantar Manajemen Keuangan. Rineka Cipta. Jakarta.
- Manullang, M. 1991. *Pengantar Ekonomi Perusahaan*. CV. Liberty. Jakarta.

- Nasendi, B. D., 1996. *From Rattan Production-to-Consumption in Indonesia : Policy Issues and Options for Reform*. Research and Development Agency. Bogor.
- Nasution, M.N. 2001. *Manajemen Mutu Terpadu (Total Quality Management)*. Ghalia Indonesia. Jakarta.
- Nugroho, R. Pamor dan Suramihardja, D., 1981. *Industri Perusahaan II*. Direktur Pendidikan Menengah Kejuruan. Bandung.
- Rachman, O. dan Jasni. 2005. *Pengolahan Rotan*. Badan Penelitian dan Pengembangan Kehutanan. Bogor.
- \_\_\_\_\_. 2006. *Rotan Sumberdaya, Sifat dan Pengolahannya*. Departemen Kehutanan. Bogor.
- Situs Hijau. 2004. *Agribisnis Rotan*. [www.situshijau.co.id](http://www.situshijau.co.id). Diakses tanggal 9 April 2008

# Lampiran 1. Tabel Mutu Rotan Asalan dan Rotan Bulat



Tabel 1. Mutu rotan asalan berdiameter besar

No	Karakteristik	Mutu			
		P	D	T	M
1	Panjang	≥ 2,50 m	≥ 2,50 m	≥ 2,50 m	≥ 1,00 m
2	Cacat ringan	≤ 10 % p	≤ 25 % p	≤ 50 % p	> 50 % P
3	Mata pecah	x	≤ 5 % p	≤ 10 % p	10 % P
4	Cacat berat	x	X	X	≤ 10 % p

Tabel 2. Mutu rotan asalan berdiameter kecil

No	Karakteristik	Mutu			
		P	D	T	M
1	Panjang	≥ 4,00 m	≥ 4,00 m	≥ 4,00 m	≥ 3,00 m
2	Cacat ringan	≤ 10 % p	≤ 25 % p	≤ 50 % p	> 50 % P

Tabel 3. Mutu rotan bulat W&S, rotan kikis buku dan rotan bulat kupasan.

No	Karateristik	P	(I)	(II)	(III)
1	Panjang :	2,70 keatas	2,70 keatas	2,70 keatas	2,70 keatas
2	Cacat :				
	- Cacat ringan	Maks 10% pj	Maks 25% pj	Maks 50% pj	> 50%
	- Cacat mata pecah (khusus rotan manau & rotan batang)	Maks 10% pj	Maks 10% pj	Maks 10% pj	> 10%
	- Cacat berat	x	X	x	Maks 10% pj



Lampiran 2. Hasil Pengamatan Bahan Baku Rotan dan Proporsi Tolak Uji

Sampel	Tanggal Pengamatan	Sumber Bahan Baku	Jenis	Banyaknya rotan yang Tolak Uji * (batang)	Proporsi Tolak Uji (p)
1	15 Des 2007	Malili	Balang	9	0,5625
2	17 Des 2007	Malili	Lambang	7	0,4375
3	24 Des 2007	Mayoa	Tohitti	6	0,375
4	24 Des 2007	Betteleme	Tohitti	10	0,625
5	24 Des 2007	Palopo	Balang	7	0,4375
6	29 Des 2007	Sidrap	Noko	9	0,5625
7	15 Jan 2008	Betteleme	Epe	4	0,25
8	16 Jan 2008	Palopo	Balang	6	0,375
9	16 Jan 2008	Palopo	Lambang	8	0,50
10	16 Jan 2008	Sidrap	Batang	8	0,50
11	19 Jan 2008	Betteleme	Tohitti	4	0,25
12	22 Jan 2008	Betteleme	Batang	7	0,4375
13	22 Jan 2008	Betteleme	Tohitti	3	0,1875
14	30 Jan 2008	Betteleme	Tohitti	5	0,3125
15	30 Jan 2008	Sidrap	Batang	3	0,1875
16	06 Feb 2008	Sidrap	Batang	5	0,3125
17	09 Feb 2008	Betteleme	Tohitti	5	0,3125
18	09 Feb 2008	Palopo	Batang	3	0,1875
19	09 Feb 2008	Palopo	Tohitti	4	0,25
20	14 Feb 2008	Sidrap	Batang	1	0,0625
21	14 Feb 2008	Palopo	Batang	5	0,3125
22	14 Feb 2008	Palopo	Lambang	7	0,4375
23	16 Feb 2008	Sidrap	Batang	3	0,1875
24	23 Feb 2008	Palopo	Batang	3	0,1875
25	23 Feb 2008	Palopo	Tohitti	2	0,125
26	23 Feb 2008	Palopo	Lambang	1	0,0625

Catatan : \* Jumlah rotan yang diamati setiap sampel pengujian sebanyak 16 batang.

Lampiran 3. Hasil Pengamatan Pengolahan Rotan dan Proporsi Tolak Uji

Sampel	Tanggal Pengamatan	Sumber Bahan Baku	Jenis	Banyaknya rotan yang Tolak Uji * (Batang)	Proporsi Tolak Uji (p)
1	18 Des 2007	Maliik	Batang	0	0
2	18 Des 2007	Maliik	Lambang	0	0
3	28 Des 2007	Mayoa	Tohitti	0	0
4	28 Des 2007	Betteleme	Tohitti	0	0
5	29 Des 2007	Palopo	Batang	0	0
6	02 Jan 2008	Sidrap	Noko	0	0
7	16 Jan 2008	Betteleme	Epe	1	0,0625
8	19 Jan 2008	Palopo	Lambang	0	0
9	19 Jan 2008	Betteleme	Tohitti Besar	2	0,125
10	20 Jan 2008	Palopo	Batang	1	0,0625
11	22 Jan 2008	Sidrap	Batang	0	0
12	23 Jan 2008	Betteleme	Batang	3	0,1875
13	23 Jan 2008	Betteleme	Tohitti Besar	2	0,125
14	31 Jan 2008	Betteleme	Tohitti Besar	1	0,0625
15	06 Feb 2008	Sidrap	Batang	1	0,0625
16	12 Feb 2008	Betteleme	Tohitti	1	0,0625
17	14 Feb 2008	Sidrap	Batang	1	0,0625
18	15 Feb 2008	Palopo	Batang	1	0,0625
19	16 Feb 2008	Palopo	Tohitti	0	0
20	19 Feb 2008	Palopo	Lambang	0	0
21	20 Feb 2008	Sidrap	Batang	0	0
22	20 Feb 2008	Palopo	Batang	0	0
23	25 Feb 2008	Sidrap	Batang	0	0
24	25 Feb 2008	Palopo	Batang	0	0
25	25 Feb 2008	Palopo	Tohitti	0	0
26	25 Feb 2008	Palopo	Lambang	0	0

Catatan : \* Jumlah rotan yang diamati setiap sampel pengujian sebanyak 16 batang.

Lampiran 5. Hasil rata-rata proporsi produk rotan yang tolak uji

Asal Daerah	Jenis Rotan									
	Batang (Polis halus)	Rata-rata	Lambang (core)	Rata-rata	Tohiti (Polis Halus)	Rata-rata	Noko (Polis halus)	Rata-rata	Epe (core)	Rata-rata
Malili	0	0	0	0	-	-	-	-	-	-
Mayoa	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-
Betteleme	0,1875	0,1875	-	-	0 0,125 0,125 0,0625 0,0625	0,0750	-	-	0,0625	0,0625
Palopo	0 0,0625 0,0625 0 0	0,0250	0 0 0	0	0 0	0	-	-	-	-
Sidrap	0 0,0625 0,0625 0 0	0,0250	-	-	-	-	0	0	-	-

Keterangan :

- 0 : dalam satu ulangan pengamatan dan pengujian tidak terdapat sampel yang tolak uji
- : tidak ada data

lampiran 6. Data Pengukuran dan Pengujian Rotan

NO.	SUMBER BAHAN BAKU	NO. RTN	JENIS	ROTAN ASLIAN		ROTAN BULAT (PRODUKHAJIL OLANAH)		KESIMPULAN MUTU	MUTU	KESIMPULAN MUTU	CAGAT ROTAN	UKURAN DIMENSI ROTAN	KESIMPULAN MUTU	MUTU	KESIMPULAN MUTU				
				UKURAN DIMENSI ROTAN	CAGAT ROTAN	MUTU	UKURAN DIMENSI ROTAN									CAGAT ROTAN	MUTU		
Majal				1. Batang	p = 5,17 m Ø = 27,2 mm	Cr = Kulit terlepas 45 cm, 20 cm Cb = Api-api 13 cm, 19 cm, 117, 8 cm, dan 87 cm	Cr = 5,17 m Ø = 26,9 mm	Cr = Bekas api-api 185 cm	II	II									
				2. Batang	p = 5,27 m Ø = 25,3 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 42 cm	Cr = 5,27 m Ø = 25,7 mm	Cr = Pecah ujung 5 cm	III	III									
				3. Batang	p = 5,35 m Ø = 35,4 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,35 m Ø = 34,6 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				4. Batang	p = 5,90 m Ø = 29,3 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,90 m Ø = 28,2 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				5. Batang	p = 5,55 m Ø = 30,4 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,55 m Ø = 29,3 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				6. Batang	p = 5,40 m Ø = 33,7 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,40 m Ø = 32,3 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				7. Batang	p = 5,08 m Ø = 31,5 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,08 m Ø = 30,2 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				8. Batang	p = 5,90 m Ø = 33,6 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,90 m Ø = 32,3 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				9. Batang	p = 5,75 m Ø = 34,6 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,75 m Ø = 33,2 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				10. Batang	p = 5,90 m Ø = 30,5 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,90 m Ø = 29,2 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				11. Batang	p = 5,40 m Ø = 30,7 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,40 m Ø = 29,5 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				12. Batang	p = 5,53 m Ø = 30,4 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,53 m Ø = 29,7 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				13. Batang	p = 5,10 m Ø = 29,0 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,10 m Ø = 28,7 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				14. Batang	p = 5,20 m Ø = 26,7 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,20 m Ø = 25,3 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				15. Batang	p = 5,27 m Ø = 29,2 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecah buku 110 cm	Cr = 5,27 m Ø = 28,3 mm	Cr = Kulit terlepas 120 cm	III	III									
				Majal				1. Lembang	p = 5,10 m Ø = 27,2 mm	Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig Cb = Pecah buku 10 cm, keriput 120 cm	Cr = 5,10 m Ø = 26,7 mm	Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig	P	P					
2. Lembang	p = 5,10 m Ø = 20,5 mm	Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig Cb = Pecah buku 10 cm, keriput 120 cm	Cr = 5,10 m Ø = 19,8 mm					Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig	T	T									
3. Lembang	p = 5,86 m Ø = 20,5 mm	Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig Cb = Pecah buku 10 cm, keriput 120 cm	Cr = 5,86 m Ø = 19,8 mm					Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig	P	P									
4. Lembang	p = 5,28 m Ø = 18,5 mm	Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig Cb = Pecah buku 10 cm, keriput 120 cm	Cr = 5,28 m Ø = 17,8 mm					Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig	M	M									
5. Lembang	p = 5,92 m Ø = 21,5 mm	Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig Cb = Pecah buku 10 cm, keriput 120 cm	Cr = 5,92 m Ø = 20,8 mm					Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig	M	M									
6. Lembang	p = 5,92 m Ø = 22,3 mm	Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig Cb = Pecah buku 10 cm, keriput 120 cm	Cr = 5,92 m Ø = 21,6 mm					Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig	P	P									
7. Lembang	p = 5,20 m	Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig Cb = Pecah buku 10 cm, keriput 120 cm	Cr = 5,20 m					Cr = Kulit terlepas dan busa dan sepanjang bilig	P	P									

ROTI DAN ASALIAN

NO.	SUMBER BAHAN BAKU	NO. RTN	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KULUMBAH MUTU
		8.	Lambang	<p>Cr = 21,6 mm p = 5,75 m Ø = 21,6 mm</p>	<p>Cb = Api-api 40 cm dan kempul 368 cm Cr = Blue stain 160 cm</p>	Tolak Uji T	T	<p>Ø = 20,3 mm p = 5,75 m Ø = 20,5 mm p = 5,52 m</p>		P	P
		9.	Lambang	<p>Cr = 5,52 m Ø = 23,7 mm</p>	<p>Cr = Blue stain 422 cm Cb = Pecah ujung 10 cm</p>	M	M	<p>Ø = 22,4 mm p = 5,52 m</p>	<p>Cb = Pecah ujung 10 cm</p>	P	P
		10.	Lambang	<p>Cr = 5,92 m Ø = 21,7 mm</p>	<p>Cr = Blue stain 420 cm Cb = Pecah buku 80 cm dan api-api 2 cm</p>	Tolak Uji M	Tolak Uji	<p>Ø = 20,2 mm p = 5,66 m</p>		P	P
		11.	Lambang	<p>Cr = 28,5 mm Ø = 4,50 m</p>	<p>Cr = Blue stain 474 cm Cb = Pecah buku 30 cm, Lgb 2 cm, dan pecah ujung 12 cm</p>	M	M	<p>Ø = 25,6 mm</p>	<p>Cb = Lgb 2 cm dan Pecah ujung 12 cm</p>	P	P
		12.	Lambang	<p>Cr = 20,5 mm Ø = 2,95 m</p>	<p>Cr = Api-api 283 cm Cb = Blue stain sepanjang batang</p>	Tolak Uji M	Tolak Uji	<p>Ø = 19,5 mm p = 2,95 m</p>		P	P
		13.	Lambang	<p>Cr = 19,7 mm Ø = 3,03 m</p>	<p>Cb = Pecah buku 42 cm Cr = Blue stain sepanjang batang</p>	Tolak Uji M	M	<p>Ø = 18,6 mm p = 3,03 m</p>		P	P
		14.	Lambang	<p>Cr = 21,6 mm Ø = 2,07 m</p>	<p>Cr = Blue stain sepanjang batang Cb = Api-api 16 cm dan pecah ujung 9 cm</p>	P	M	<p>Ø = 20,4 mm p = 2,07 m</p>		P	P
		15.	Lambang	<p>Cr = 21,6 mm Ø = 3,46 m</p>	<p>Cr = Api-api 16 cm dan pecah ujung 9 cm Cb = Api-api 57 cm</p>	M	M	<p>Ø = 20,5 mm p = 3,46 m</p>	<p>Cb = Pecah ujung 9 cm</p>	P	P
		16.	Lambang	<p>Cr = 23,2 mm Ø = 5,05 m</p>	<p>Cr = Api-api 57 cm Cb = Pecah ujung 3 cm</p>	Tolak Uji	Tolak Uji	<p>Ø = 22,2 mm</p>		P	P
	Mayoa	1.	Tombi	<p>Cr = 5,05 m Ø = 28,5 mm</p>	<p>Cr = - Cb = Api-api 17 cm dan Pecah ujung 8 cm</p>	P	M	<p>p = 5,05 m Ø = 27,8 mm</p>	<p>Cr = Belus api-api 5 cm Cb = Pecah ujung 3 cm</p>	P	P
		2.	Tombi	<p>Cr = 9,99 m Ø = 19,6 mm</p>	<p>Cr = Punt buaya 55 cm Cb = Pecah tengah 3 cm, api-api 11 cm, Pecah buku 78 cm dan Pecah ujung 3 cm</p>	P	Tolak Uji	<p>Ø = 18,6 mm p = 9,99 m</p>		P	P
		3.	Tombi	<p>Cr = 4,92 m Ø = 23,5 mm</p>	<p>Cr = - Cb = Api-api 2 cm, Pecah ujung 0 cm, dan Mata patah 3 cm</p>	P	M	<p>p = 4,92 m Ø = 23,2 mm</p>	<p>Cr = - Cb = Pecah ujung 6 cm</p>	P	P
		4.	Tombi	<p>Cr = 6,10 m Ø = 23,6 mm</p>	<p>Cr = Punt buaya 65 cm Cb = Pecah ujung 3 cm, Lgb 2 cm dan Pecah tengah 241 cm</p>	D	Tolak Uji	<p>p = 6,10 m Ø = 26,3 mm</p>	<p>Cr = - Cb = Lgb 2 cm dan Pecah ujung 3 cm</p>	P	P
		5.	Tombi	<p>Cr = 5,77 m Ø = 29,6 mm</p>	<p>Cr = Punt buaya 275 cm dan Blue stain 200 cm Cb = -</p>	M	M	<p>p = 5,77 m Ø = 28,8 mm</p>	<p>Cr = - Cb = -</p>	P	P
		6.	Tombi	<p>Cr = 6,07 m Ø = 20,2 mm</p>	<p>Cr = Punt buaya 74 cm Cb = Mata pecan 8 cm, Pecah buku 17 cm, dan Pecah ujung 65 cm</p>	P	Tolak Uji	<p>p = 6,07 m Ø = 20,2 mm</p>	<p>Cr = - Cb = Pecah ujung 65 cm</p>	P	P
		7.	Tombi	<p>Cr = 6,10 m Ø = 31,1 mm</p>	<p>Cr = Punt buaya 67 cm Cb = -</p>	D	D	<p>p = 6,10 m Ø = 29,6 mm</p>	<p>Cr = - Cb = -</p>	P	P
		8.	Tombi	<p>Cr = 4,80 m Ø = 33,3 mm</p>	<p>Cr = Punt buaya 61 cm Cb = Pecah ujung 5 cm</p>	P	M	<p>p = 4,80 m Ø = 32,4 mm</p>	<p>Cr = - Cb = Pecah ujung 5 cm</p>	P	P
		9.	Tombi	<p>Cr = 6,10 m Ø = 37,5 mm</p>	<p>Cr = Punt buaya 148 cm Cb = Pecah ujung 12 cm, Pecah buku 42 cm, dan patah 36 cm</p>	D	Tolak Uji	<p>p = 6,10 m Ø = 36,5 mm</p>	<p>Cr = - Cb = Pecah ujung 12 cm</p>	P	P
		10.	Tombi	<p>Cr = 5,97 m Ø = 25,4 mm</p>	<p>Cr = Punt buaya 282 cm Cb = -</p>	P	T	<p>p = 5,97 m Ø = 24,9 mm</p>	<p>Cr = - Cb = -</p>	P	P
		11.	Tombi	<p>Cr = 5,30 m Ø = 29,6 mm</p>	<p>Cr = - Cb = Mata pecan 15 cm dan Lgb 4 cm</p>	P	M	<p>p = 5,30 m Ø = 29,4 mm</p>	<p>Cr = - Cb = Lgb 4 cm</p>	P	P
		12.	Tombi	<p>Cr = 4,58 m Ø = 27,6 mm</p>	<p>Cr = Punt buaya 520 cm dan nangsa 20 cm Cb = Pecah buku 24 cm</p>	T	M	<p>p = 4,58 m Ø = 27,3 mm</p>	<p>Cr = - Cb = -</p>	P	P
		13.	Tombi	<p>Cr = 6,00 m Ø = 29,4 mm</p>	<p>Cr = - Cb = Pecah ujung 1 cm dan Pecah tengah 220 cm</p>	P	Tolak Uji	<p>p = 6,00 m Ø = 27,0 mm</p>	<p>Cr = - Cb = Pecah ujung 7 cm</p>	P	P





NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTN	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	REKOMENDASI MUTU
IV	Bertelene	14	Teluh	p = 4,30 m Ø = 25,0 mm	Cr = Parut buaya 127 cm dan tulang 20 cm Cb = Pecah buku 40 cm	T	M	p = 4,00 m Ø = 29 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		15	Teluh	p = 6,10 m Ø = 30,5 mm	Cr = Parut buaya 120 cm Cb = Pecah ujung 7 cm dan apipap 4 cm	D	M	p = 6,10 m Ø = 29,4 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		16	Teluh	p = 5,80 m Ø = 32,6 mm	Cr = Parut buaya 121 cm, kulit terlepas 15 cm Cb = Pecah ujung 13 cm, Pecah tengah 68 cm, Apipap 25 cm, dan pecah buku 53 cm	T	Telak Uj	p = 5,80 m Ø = 32,4 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		1	Teluh	p = 5,42 m Ø = 28,5 mm	Cr = Bure stain 349 cm Cb = Apipap 193 cm	M	Telak Uj	p = 5,42 m Ø = 27,4 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		2	Teluh	p = 5,84 m Ø = 30,5 mm	Cr = Bure stain sepanjang baling Cb = Kulit 881 cm Pecan tengah 5 cm, dan Pecan ujung 8 cm	Telak Uj	Telak Uj	p = 5,84 m Ø = 29,4 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		3	Teluh	p = 5,27 m Ø = 28,5 mm	Cr = Bure stain 350 cm Cb = Apipap 169 cm	M	Telak Uj	p = 5,27 m Ø = 27,5 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		4	Teluh	p = 5,07 m Ø = 28,5 mm	Cr = Bure stain 36 cm Cb = Apipap 93 cm	P	Telak Uj	p = 5,07 m Ø = 26,7 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		5	Teluh	p = 5,50 m Ø = 28,7 mm	Cr = Bure stain dan serat terlepas Cb = Kulit sepanjang baling	Telak Uj	Telak Uj	p = 5,50 m Ø = 26,3 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		6	Teluh	p = 5,70 m Ø = 23,5 mm	Cr = Ajar kulit 12 cm, Bure stain 504 cm, dan serat terlepas 50 cm Cb = Pecah ujung 4 cm	M	M	p = 5,70 m Ø = 23,4 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		7	Teluh	p = 5,27 m Ø = 23,5 mm	Cr = Bure stain 251 cm dan serat terlepas 16 cm Cb = Apipap 12 cm	M	Telak Uj	p = 5,27 m Ø = 23,4 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		8	Teluh	p = 5,47 m Ø = 28,2 mm	Cr = Bure stain 148 cm Cb = Pecah ujung 10 cm dan apipap 149 cm	M	Telak Uj	p = 5,47 m Ø = 25,4 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		9	Teluh	p = 5,83 m Ø = 26,5 mm	Cr = Serat terlepas 60 cm dan Bure stain 517 cm Cb = . . .	M	Telak Uj	p = 5,83 m Ø = 26,5 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		10	Teluh	p = 5,81 m Ø = 24,4 mm	Cr = Bure stain 280 cm Cb = Apipap 191 cm	M	Telak Uj	p = 5,81 m Ø = 23,4 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		11	Teluh	p = 5,40 m Ø = 25,5 mm	Cr = Bure stain 425 cm Cb = Apipap 111 mm	M	Telak Uj	p = 5,40 m Ø = 24,4 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		12	Teluh	p = 5,20 m Ø = 23,5 mm	Cr = Serat terlepas 40 cm dan Bure stain 442 cm Cb = Pecan buku 27 cm dan apipap 13 cm	M	M	p = 5,25 m Ø = 22,7 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		13	Teluh	p = 4,63 m Ø = 28,2 mm	Cr = Serat terlepas 32 cm dan Bure stain 429 cm Cb = Pecah ujung 5 cm dan apipap 26 cm	M	M	p = 4,59 m Ø = 27,5 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
14	Teluh	p = 5,65 m Ø = 23,6 mm	Cr = Bure stain 350 cm Cb = Apipap 111 cm	M	Telak Uj	p = 5,65 m Ø = 22,6 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P		
15	Teluh	p = 5,30 m Ø = 26,5 mm	Cr = Bure stain 506 cm Cb = Pecah ujung 4 cm	M	M	p = 5,30 m Ø = 25,7 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P		
16	Teluh	p = 5,03 m Ø = 25,6 mm	Cr = Serat terlepas 107 cm dan Bure stain 324 cm Cb = Pecan tengah 10 cm	M	M	p = 5,02 m Ø = 24,7 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P		
V	Pelopo	1	Bulang	p = 4,60 m Ø = 27,6 mm	Cr = Ajar kulit 25 cm dan Bure stain 402 cm Cb = Pecah ujung 5 cm, Pecan tengah 8 cm, dan Pecah buku 10 cm	M	M	p = 4,60 m Ø = 26,5 mm	Cr = . . . Cb = . . .	P	P
		2	Bulang	p = 4,31 m	Cr = Ajar kulit 25 cm, serat terlepas 95 cm, dan	M	Telak Uj	p = 4,33 m	Cr = . . . Cb = . . .	P	P

NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTU	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	MESKIPUN AN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	MESKIPUN AN MUTU
				Ø = 32,6 mm	Blue stain 281 cm			Ø = 31,5 mm	Cb = Pecah ujung 9 cm	II	
3	Batang			p = 4,30 m Ø = 36,2 mm p = 4,40 m Ø = 31,5 mm	Cb = Pecah buku 60 cm dan Pecah ujung 5 cm Cr = Serat terlepas 140 cm dan Blue stain 248 cm Cb = Pecah buku 42 cm Cr = Alur kulit 95 cm, serat terlepas 10 cm, dan Blue stain 271 cm	Tolak Uji M M M	M	p = 4,30 m Ø = 29,5 mm p = 4,40 m Ø = 29,6 mm	Cj = Sisa warna 201 cm Cb = . Cr = Sisa warna 160 cm Cb = .	II P II P	II
5	Batang			p = 4,70 m Ø = 32,5 mm	Cb = Pecah ujung 22 cm dan Pecah buku 35 cm Cr = Alur kulit 175 cm, Serat terlepas 43 cm, dan Blue stain 217 cm	Tolak Uji M	M	p = 4,70 m Ø = 31,5 mm	Cr = Sisa warna 210 cm Cb = .	I P	II
6	Batang			p = 4,54 m Ø = 29,5 mm p = 4,30 m Ø = 31,8 mm p = 4,30 m Ø = 26,5 mm	Cb = Pecah buku 35 cm Cr = Alur kulit 121 cm dan Blue stain 284 cm Cb = Pecah ujung 3 cm dan Pecah buku 46 cm Cr = Serat terlepas 54 cm dan Blue stain 321 cm Cb = Pecah ujung 10 cm dan Pecah buku 47 cm Cr = Blue stain 297 cm dan Alur kulit 123 cm	M M Tolak Uji M Tolak Uji M P	Tolak Uji	p = 4,54 m Ø = 28,5 mm p = 4,32 m Ø = 30,5 mm p = 4,30 m Ø = 35,5 mm	Cr = Sisa warna 187 cm Cb = Pecah ujung 3 cm Cr = Sisa warna 253 cm Cb = Pecah ujung 10 cm Cr = Sisa warna 133 cm Cb = .	II II II II P	II II II II
9	Batang			p = 4,60 m Ø = 32,5 mm p = 4,30 m Ø = 34,6 mm	Cr = Blue stain 340 cm dan Alur kulit 98 cm Cb = Pecah ujung 6 cm dan Pecah buku 56 cm Cr = Serat terlepas 51 cm dan Blue stain 250 cm Cb = Pecah ujung 30 cm, Pecah buku 33 cm, dan Pecah terapan 6 cm	M Tolak Uji M Tolak Uji	M	p = 4,60 m Ø = 31,4 mm p = 4,10 m Ø = 33,6 mm	Cr = Sisa warna 279 cm Cb = Pecah ujung 6 cm Cr = Sisa warna 280 cm Cb = Pecah ujung 30 cm	II II M II	II
11	Batang			p = 4,40 m Ø = 32,4 mm	Cr = Alur kulit 16 cm, Serat terlepas 60 cm, dan Blue stain 227 cm	M	M	p = 4,48 m Ø = 31,5 mm	Cr = Sisa warna 233 cm Cb = Pecah ujung 10 cm	II M	II
12	Batang			p = 4,36 m Ø = 34,4 mm	Cb = Pecah ujung 19 cm dan Pecah buku 76 cm Cr = Serat terlepas 43 cm dan Blue stain 297 cm Cb = Pecah buku 5 cm dan Age-up 6 cm	M M M	M	p = 4,36 m Ø = 33,1 mm	Cj = Sisa warna 202 cm dan kelas age-up 5 cm Cb = .	II P	II
13	Batang			p = 4,40 m Ø = 35,0 mm p = 4,47 m Ø = 30,5 mm	Cr = Serat terlepas 94 cm dan Blue stain 276 cm Cb = Pecah ujung 10 cm dan Pecah buku 9 cm Cr = Serat terlepas 224 cm dan Blue stain 298 cm Cb = Pecah ujung 4 cm dan Pecah buku 13 cm	M M M M	M	p = 4,40 m Ø = 34,5 mm p = 4,47 m Ø = 29,4 mm p = 4,23 m Ø = 32,8 mm p = 3,76 m Ø = 34,7 mm	Cr = Sisa warna 152 cm Cb = Pecah ujung 20 cm Cr = Sisa warna 170 cm Cb = Pecah ujung 4 cm Cr = Sisa warna 253 cm Cb = Pecah ujung 5 cm Cr = Sisa warna 110 cm Cb = Pecah ujung 53 cm	II II II II II II	II
16	Batang			p = 4,60 m Ø = 32,1 mm	Cr = Lgt 2 cm Cb = Age-up 123 cm, Lgt 2 cm, dan Pecah ujung 35 cm	Tolak Uji	Tolak Uji	p = 4,60 m Ø = 31,7 mm	Cr = Bekas age-up 110 cm Cb = Lgt 2 cm dan Pecah ujung 35 cm	I M	II
2	Batang			p = 4,10 m Ø = 35,5 mm p = 4,00 m Ø = 35,5 mm	Cb = Age-up 180 cm	Tolak Uji	Tolak Uji	p = 4,10 m Ø = 33,1 mm p = 4,00 m Ø = 36,2 mm	Cr = Bekas age-up 170 cm Cb = . Cr = Pecah ujung 7 cm	I P II	II
3	Batang			p = 4,27 m Ø = 33,1 mm p = 4,25 m Ø = 31,6 mm	Cb = Pecah ujung 7 cm dan Pecah buku 30 cm Cr = Serat terlepas sepanjang batang	M M P	M	p = 4,27 m Ø = 33,0 mm p = 4,25 m Ø = 31,1 mm	Cb = . Cr = Bekas age-up 23 cm Cb = Lgt 34 cm	P P II	P
4	Batang			p = 4,20 m Ø = 31,6 mm	Cr = Lgt 1 cm	P	Tolak Uji	p = 4,00 m Ø = 31,2 mm p = 3,92 m Ø = 31,7 mm	Cr = . Cb = .	P P	P
5	Batang			p = 4,00 m Ø = 31,7 mm p = 3,92 m Ø = 32,4 mm	Cr = Serat terlepas sepanjang batang Cb = Serat terapan Cb = Kapsul sepanjang batang	M P Tolak Uji	M	p = 4,00 m Ø = 31,2 mm p = 3,92 m Ø = 31,7 mm	Cr = . Cb = . Cb = .	P P P	P

Solop

NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTN	JENIS	UKURAN DIMENSI DOKUMEN	CACAT ROTARI	MUTU	REVISI DAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTARI	CACAT ROTARI	MUTU	REVISI DAN MUTU
8	Noko			p = 3,00 m Ø = 31,3 mm	Cr = Sifat terlepas 360 cm	M	M	p = 3,00 m	Cr =	P	P
9	Noko			p = 4,00 m Ø = 31,5 mm	Cr = Sifat terlepas 125 cm	T	Tolak Uj	Ø = 30,0 mm p = 4,00 m	Cr = Bekas api api 65 cm	P	I
10	Noko			p = 3,98 m Ø = 30,9 mm	Cb = Api api 68 cm dan Pecah buku 4 cm Cr = Retak 7 cm, Lgb 3 cm, dan Api-api 10 cm	M	M	Ø = 30 mm p = 3,98 m	Cr = Bekas api-api 5 cm	P	II
11	Noko			p = 3,76 m Ø = 33,5 mm	Cb = Pecah ujung 3 cm dan Api-api 231 cm	Tolak Uj	Tolak Uj	Ø = 30 mm p = 3,76 m	Cr = Lgb 3 cm dan Retak 5 cm	II	III
12	Noko			p = 3,95 m Ø = 30,1 mm	Cb = Api-api sepanjang batang	Tolak Uj	Tolak Uj	Ø = 30,5 mm p = 3,95 m	Cr = Pecah ujung 3 cm	II	III
13	Noko			p = 3,93 m Ø = 31,4 mm	Cb = Api-api 120 cm Lgb 1 cm, Mola pecah 5 cm, Pecah buku 15 cm, dan Pecah ujung 9 cm	Tolak Uj	Tolak Uj	Ø = 31,0 mm p = 3,93 m	Cr = Bekas api-api 107 cm	II	III
14	Noko			p = 3,70 m Ø = 32,3 mm	Cr = Sifat terlepas sepanjang batang	M	M	p = 3,70 m	Cr = Pecah ujung 9 cm dan Lgb 1 cm	P	II
15	Noko			p = 3,80 m Ø = 30,4 mm	Cb = Pecah ujung 10 cm dan Api-api 127 cm	P	Tolak Uj	Ø = 31,0 mm p = 3,80 m	Cr =	P	II
16	Noko			p = 3,80 m Ø = 29,5 mm	Cr = Sifat terlepas sepanjang batang	M	M	Ø = 29,0 mm p = 3,80 m	Cr =	P	P
1	EperTanah			p = 5,74 m Ø = 4,0 mm	Cr = Sifat terlepas 9 cm	P	P	p = 5,74 m Ø = 5,4 mm	Cr =	P	P
2	EperTanah			p = 4,20 m Ø = 12,3 mm	Cr =	P	P	p = 4,20 m Ø = 11,4 mm	Cr =	P	P
3	EperTanah			p = 6,04 m Ø = 13,4 mm	Cr = Lgb 1 cm dan Sifat terlepas 40 cm	P	P	p = 6,04 m Ø = 13,0 mm	Cr = Lgb 1 cm	P	P
4	EperTanah			p = 5,54 m Ø = 11,5 mm	Cr = Sifat terlepas 40 cm	P	P	p = 5,54 m Ø = 10,5 mm	Cr =	P	P
5	EperTanah			p = 6,10 m Ø = 12,3 mm	Cr = Api-api 12 cm	M	M	Ø = 11,2 mm p = 6,10 m	Cr =	P	P
6	EperTanah			p = 6,75 m Ø = 12,5 mm	Cr = Lgb 3 cm dan Sifat terlepas 3 cm Cr = Sifat terlepas 12 cm, Pecah buku 5, Api-api 3 cm, dan Sifat terlepas 11 cm	M	M	Ø = 11,0 mm p = 6,75 m	Cr = Lgb 5 cm Cr = Pecah ujung 9 cm	P	II
7	EperTanah			p = 6,6 m Ø = 11,4 mm	Cr = Sifat terlepas 14,1 cm	M	M	p = 6,6 m Ø = 12,5 mm	Cr =	P	P
8	EperTanah			p = 5,57 m Ø = 2,4 mm	Cb = Pecah buku 22 cm dan api-api 2 cm Cr = Sifat terlepas 6 cm	M	M	Ø = 2,5 mm p = 5,57 m	Cr =	P	P
9	EperTanah			p = 5,93 m Ø = 1,4 mm	Cr = Api-api 15 cm	M	M	p = 5,93 m Ø = 1,2 mm	Cr =	P	P
10	EperTanah			p = 6,82 m Ø = 2,5 mm	Cb = Sifat terlepas sepanjang batang	Tolak Uj	Tolak Uj	p = 6,82 m Ø = 2,5 mm	Cr =	P	P
11	EperTanah			p = 6,14 m Ø = 2,5 mm	Cr = Api-api 24 cm	M	M	p = 6,14 m Ø = 2,5 mm	Cr =	P	P
12	EperTanah			p = 6,70 m Ø = 1,5 mm	Cr = Lgb	Tolak Uj	Tolak Uj	Ø = 1,5 mm p = 6,70 m	Cr = Lgb 27 cm	P	P
13	EperTanah			p = 6,63 m Ø = 1,5 mm	Cr = Api-api panjang sepanjang batang Cr = Pecah buku 27 cm	Tolak Uj	Tolak Uj	Ø = 1,4 mm p = 6,63 m	Cr =	P	P
14	EperTanah			p = 6,12 m Ø = 1,5 mm	Cb = Pecah ujung 10 cm	II	II	p = 6,12 m Ø = 1,5 mm	Cr = Pecah ujung 10 cm	II	II
15	EperTanah			p = 6,83 m Ø = 2,6 mm	Cb = Api-api 5 cm dan Lgb 10 cm	M	M	p = 6,83 m Ø = 2,6 mm	Cr =	II	II
16	EperTanah			p = 2,63 m Ø = 30,2 mm	Cr = Sifat terlepas 23 cm	T	Tolak Uj	p = 2,63 m Ø = 30,2 mm	Cr =	T	Tolak Uj



NO.	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTN	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTIAN	CACAT ROTIAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTIAN	CACAT ROTIAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU
1	Palopo	1	Batang	p = 4,03 m Ø = 26,0 mm	Cr = Blue stain 401 cm Cb = Pecah ujung 8 cm	M	M	p = 4,03 m Ø = 26,0 mm	Cb = Pecah ujung 8 cm	M	M
2		2	Batang	p = 5,61 m Ø = 26,6 mm	Cr = Blue stain 124 cm	D	D	p = 5,61 m Ø = 26,6 mm		P	P
3		3	Batang	p = 5,42 m Ø = 25,5 mm	Cr = Blue stain 170 cm	T	T	p = 5,42 m Ø = 25,5 mm		P	P
4		4	Batang	p = 3,46 m Ø = 27,5 mm	Cr = Blue stain 220 cm dan Serat terlepas 10 cm Cb = Api-apl 110 cm	M	Toak Uy	p = 3,46 m Ø = 27,5 mm	Cr = Bekas api-apl 50 cm	P	P
5		5	Batang	p = 4,34 m Ø = 26,6 mm	Cr = Blue stain 108 cm	D	Toak Uy	p = 4,34 m Ø = 26,6 mm	Cr = Sialan warna 79 cm	I	I
6		6	Batang	p = 4,59 m Ø = 29,6 mm	Cb = Pecah tengah 30 cm dan Mata pecah 33 cm Cr = Serat terlepas 80 cm dan Blue stain 240 cm	M	M	p = 4,59 m Ø = 29,6 mm	Cr = Bekas mata pecah 20 cm Cr = Sialan warna 145 cm	I	II
7		7	Batang	p = 4,79 m Ø = 27,6 mm	Cb = Blue stain 323 cm Cr = Api-apl 40 cm	M	M	p = 4,79 m Ø = 27,6 mm	Cr = Bekas api-apl 36 cm dan Sialan warna 177 cm	I	I
8		8	Batang	p = 4,32 m Ø = 26,7 mm	Cr = Blue stain 300 cm dan Serat terlepas 15 cm Cb = Pecah 50 cm	M	Toak Uy	p = 4,32 m Ø = 26,7 mm	Cr = Sialan warna 120 cm	I	I
9		9	Batang	p = 5,02 m Ø = 25,7 mm	Cr = Blue stain 160 cm dan Serat terlepas 79 cm Cb = Api-apl 4 cm	M	M	p = 5,02 m Ø = 25,7 mm	Cr = Sialan warna 105 cm	I	I
10		10	Batang	p = 4,72 m Ø = 27,4 mm	Cr = Blue stain 330 cm	M	M	p = 4,72 m Ø = 27,4 mm	Cr = Sialan warna 213 cm	I	II
11		11	Batang	p = 4,69 m Ø = 27,5 mm	Cr = Serat terlepas 20 cm dan Blue stain 460 cm Cb = Pecah ujung 21 cm, api-apl 22 cm dan pecah tengah 25 cm	T	Toak Uy	p = 4,69 m Ø = 27,5 mm	Cr = Bekas api-apl 19 cm dan Sialan warna 79 cm Cb = Pecah ujung 21 cm	I	II
12		12	Batang	p = 6,11 m Ø = 30,6 mm	Cr = Blue stain 400 cm Cb = Pecah bahu 20 cm	T	M	p = 6,11 m Ø = 30,6 mm	Cr = Sialan warna 78 cm	I	I
13		13	Batang	p = 4,29 m Ø = 30,5 mm	Cr = Serat terlepas 17 cm Cb = Pecah serpihan-ab 50 cm dan Pecah ujung 5 cm	P	Toak Uy	p = 4,29 m Ø = 30,5 mm	Cr = Bekas api-apl 50 cm dan Pecah ujung 8 cm	Toak Uy	Toak Uy
14		14	Batang	p = 9,04 m Ø = 32,5 mm	Cb = Api-apl 44 cm	Toak Uy	Toak Uy	p = 9,04 m Ø = 32,5 mm	Cr = Bekas api-apl 20 cm	P	P
15		15	Batang	p = 5,73 m Ø = 34,3 mm	Cr = Parut buaya 100 cm dan Blue stain 100 cm Cb = Pecah tengah 0 cm	T	M	p = 5,73 m Ø = 34,3 mm	Cr = Sialan warna 81 cm	I	II
16		16	Batang	p = 5,12 m Ø = 29,0 mm	Cr = Blue stain 0 cm dan Parut buaya 73 cm Cb =	T	T	p = 5,12 m Ø = 29,0 mm	Cb = Pecah ujung 6 cm	II	P
1	Palopo	1	Lambang	p = 5,50 m Ø = 15,3 mm	Cr = Blue stain 16 cm, Lys 1 cm, dan Sialan terlepas 8 cm Cb = Pecah tengah 10 cm	P	M	p = 5,50 m Ø = 15,3 mm	Cr = Lys 1 cm	P	P
2		2	Lambang	p = 4,20 m Ø = 15,5 mm	Cr = Kering 13 cm dan Api-apl 18 cm	Toak Uy	Toak Uy	p = 4,20 m Ø = 15,5 mm		P	P
3		3	Lambang	p = 5,10 m Ø = 15,6 mm	Cr = Parut buaya 16 cm Cb = Pecah ujung 5 cm	P	M	p = 5,10 m Ø = 15,6 mm	Cr = Pecah ujung 5 cm	II	II
4		4	Lambang	p = 5,20 m Ø = 15,4 mm	Cr = Keras panjang batang non terdapat Pecah ujung Cb = Keras panjang batang dan terdapat Pecah ujung	Toak Uy	Toak Uy	p = 5,20 m Ø = 15,4 mm	Cr = Pecah ujung 11 cm	II	II
5		5	Lambang	p = 4,72 m Ø = 19,4 mm	Cr = Parut buaya 48 cm Cb =	Toak Uy	Toak Uy	p = 4,72 m Ø = 19,4 mm	Cr = Pecah ujung 5 cm	II	II
6		6	Lambang	p = 5,03 m Ø = 15,7 mm	Cr = Parut buaya 16 cm Cb = Keras 210 cm	P	P	p = 5,03 m Ø = 15,7 mm		P	P
7		7	Lambang	p = 4,83 m Ø = 15,6 mm	Cr = Parut buaya 14 cm Cb = Keras 210 cm	P	Toak Uy	p = 4,83 m Ø = 15,6 mm		P	P
8		8	Lambang	p = 5,20 m Ø = 19,7 mm	Cr = Pecah ujung 5 cm Cb = Parut buaya 30 cm	P	M	p = 5,20 m Ø = 19,7 mm	Cr = Pecah ujung 4 cm	II	II
9		9	Lambang	p = 4,74 m Ø = 14,2 mm	Cr = Parut buaya 16 cm Cb =	P	Toak Uy	p = 4,74 m Ø = 14,2 mm		P	P

NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO. RTN	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KELOMPOK AN MUTU	UKURAN (DIMENSI) ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	REKAMAWA AL BULU
10	Lambang			Ø = 15,0 mm p = 3,63 m	Cb = Api-api 65 cm dan Kerpit 170 cm	Toak Uj P	Toak Uj	Ø = 14,1 mm p = 3,63 m	Cb = Pecah ujung 7 cm	P	
11	Lambang			Ø = 15,5 mm p = 5,00 m	Cb = Parut buaya 10 cm Cb = Pecah ujung 7 cm dan Kerpit 122 cm Cb = Pecah buku 80 cm dan Kerpit 76 cm	Toak Uj Toak Uj	Toak Uj	Ø = 14,3 mm p = 5,00 m		U	
12	Lambang			Ø = 15,8 mm p = 5,95 m	Cr = Lgt 3 cm	P		Ø = 14,6 mm p = 5,95 m		P	
13	Lambang			Ø = 16,4 mm p = 5,10 m	Cb = Api-api 23 cm dan Pecah ujung 13 cm Cr = Parut buaya 75 cm	M	M	Ø = 14,7 mm p = 5,10 m	Cr = Lgt 3 cm Cb = Pecah ujung 3 cm	P	
14	Lambang			Ø = 16,5 mm p = 5,28 m	Cb = Pecah buku 44 cm dan Api-api 3 cm Cr = Parut buaya 45 cm	D	M	Ø = 14,7 mm p = 5,28 m		U	
15	Lambang			Ø = 15,6 mm p = 5,48 m	Cb = . . . Cr = Parut buaya	P	P	Ø = 14,0 mm p = 5,48 m		P	
16	Lambang			Ø = 15,5 mm p = 4,30 m	Cb = Kerpit sepanjang batang dan tercapat patah Cr = Parut buaya 15 cm	Toak Uj P	Toak Uj	Ø = 14,5 mm p = 4,30 m		P	
1	Batang			Ø = 15,5 mm	Cb = . . .	P	P	Ø = 14,6 mm		P	
2	Batang			p = 4,16 m Ø = 27,6 mm	Cb = Pecah buku 25 cm dan kerpit 585 cm	Toak Uj	Toak Uj	p = 4,16 m Ø = 27,7 mm		P	
3	Batang			p = 4,28 m Ø = 26,7 mm	Cb = Pecah buku 77 cm dan Pecah kerpit 25 cm	Toak Uj	Toak Uj	p = 4,28 m Ø = 26,8 mm		P	
4	Batang			p = 3,61 m Ø = 25,0 mm	Cb = Pecah buku 30 cm, Pecah ujung 6 cm, dan Kerpit 340 cm	Toak Uj	Toak Uj	p = 3,61 m Ø = 25,1 mm		P	
5	Batang			p = 4,63 m Ø = 25,5 mm	Cb = Pecah ujung 23 cm dan kerpit tercapat 102 cm	M	M	p = 4,63 m Ø = 25,2 mm		U	
6	Batang			p = 4,18 m Ø = 27,7 mm	Cr = Siat tercapat 100 cm Cb = Pecah buku 60 mm Blue stain 265 cm	D		p = 4,18 m Ø = 27,8 mm		U	
7	Batang			p = 4,73 m Ø = 25,5 mm	Cr = Blue stain 253 cm Cb = Pecah ujung 7 cm dan Pecah kerpit 14 cm	M	M	p = 4,73 m Ø = 25,6 mm		P	
8	Batang			p = 4,21 m Ø = 27,9 mm	Cr = Blue stain 165 cm Cr = Siat tercapat 45 cm dan Blue stain 100 cm	T		p = 4,21 m Ø = 28,0 mm		U	
9	Batang			p = 4,20 m Ø = 21,4 mm	Cb = Pukau 25 cm	P	M	p = 4,20 m Ø = 21,5 mm		P	
10	Batang			p = 4,20 m Ø = 23,3 mm	Cb = Pecah batang 11 cm dan kerpit 274 cm	M	M	p = 4,20 m Ø = 23,4 mm		P	
11	Batang			p = 3,05 m Ø = 22,7 mm	Cr = Siat tercapat 16 cm Cb = Pecah ujung 9 cm Cr = Siat tercapat 20 cm	M	M	p = 3,05 m Ø = 22,8 mm		P	
12	Batang			p = 4,48 m Ø = 27,0 mm	Cb = Moto paku 20 cm, Api-api 25 cm, Pecah kerpit 14 cm dan Pecah buku 29 cm	P		p = 4,48 m Ø = 27,1 mm		P	
13	Batang			p = 4,71 m Ø = 26,4 mm	Cr = Siat tercapat 16 cm Cb = Pecah buku 41 cm dan paku 10 cm	P		p = 4,71 m Ø = 26,5 mm		P	
14	Batang			p = 4,22 m Ø = 23,8 mm	Cr = Blue stain 162 cm Cb = Pohon 26 cm dan Pecah buku 20 cm	T		p = 4,22 m Ø = 23,9 mm		P	
15	Batang			p = 4,28 m Ø = 25,9 mm	Cr = Blue stain dan Siat tercapat Cb = Kerpit sepanjang batang Cb = Pecah buku 3 cm dan Pecah ujung 3 cm	M		p = 4,28 m Ø = 26,0 mm		P	
16	Batang			p = 4,21 m Ø = 25,4 mm	Cr = Siat tercapat 9 cm Cb = Pecah ujung 6 cm, Pecah buku 73 cm, Pecah kerpit 20 cm, dan Api-api 76 cm	M		p = 4,21 m Ø = 25,5 mm		P	
1	Tong			p = 6,03 m	Cr = Patah banyu 131 cm	D		p = 6,03 m	Cb = Pecah ujung 4 cm dan Uj 1 cm	U	

Sedap

KU Betelena

NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTN	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KEMIPULAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KEMIPULAN MUTU	
2.			Tonah	<p>Ø = 30,6 mm p = 5,10 m</p> <p>Cb = Lgb 1 cm dan Pecah ujung 4 cm Cr = Panut buaya 111 cm dan Abu katil 101 cm</p>		M	M	<p>Ø = 30,9 mm p = 5,10 m</p>			P	
3.			Tonah	<p>Ø = 26,7 mm p = 5,65 m</p> <p>Cb = Panut buaya 20 cm Cr = Panut buaya 23 cm</p>		M	M	<p>Ø = 26,5 mm p = 5,65 m</p>			P	
4.			Tonah	<p>Ø = 27,6 mm p = 5,42 m</p> <p>Cb = Pecah ujung 19 cm Cr = Pecah ujung 29 cm, Pecah tengah 8 cm, dan Api-api 7 cm</p>		Teak Uj	Teak Uj	<p>Ø = 27,2 mm p = 5,13 m</p>			M	
5.			Tonah	<p>Ø = 24,7 mm p = 5,53 m</p> <p>Cb = Panut buaya 131 cm Cr = Panut buaya 12 cm dan Api-api 16 cm</p>		D	M	<p>Ø = 24,6 mm p = 5,53 m</p>			P	
6.			Tonah	<p>Ø = 25,4 mm p = 4,61 m</p> <p>Cb = Panut buaya 32 cm dan Busi stan 140 cm Cr = Panut buaya 127 cm</p>		M	Teak Uj	<p>Ø = 25,2 mm p = 4,61 m</p>			III	
7.			Tonah	<p>Ø = 25,8 mm p = 5,29 m</p> <p>Cb = Pecah ujung 28 cm, Rintak-retak 20 cm, dan Lgb 3 cm Cr = Panut buaya 151 cm</p>		Teak Uj	Teak Uj	<p>Ø = 25,6 mm p = 5,29 m</p>			I	Teak Uj
8.			Tonah	<p>Ø = 25,7 mm p = 5,43 m</p> <p>Cb = Api-api 40 cm dan Lgb 1 cm Cr = Panut buaya 108 cm dan Lgb 3 cm</p>		D	M	<p>Ø = 25,5 mm p = 5,43 m</p>			P	
9.			Tonah	<p>Ø = 24,4 mm p = 5,29 m</p> <p>Cb = Api-api 23 cm dan Lgb 5 cm Cr = Panut buaya 127 cm</p>		M	M	<p>Ø = 24,2 mm p = 5,29 m</p>			P	
10.			Tonah	<p>Ø = 20,6 mm p = 5,09 m</p> <p>Cb = Pecah tengah 6 cm, Lgb 5 cm, dan kepit 22 cm Cr = Panut buaya 125 cm</p>		M	M	<p>Ø = 20,5 mm p = 5,09 m</p>			III	
11.			Tonah	<p>Ø = 20,9 mm p = 4,74 m</p> <p>Cb = Pecah ujung 10 cm Cr = Rintak-retak panjang katang dan terdapat Lgb</p>		Teak Uj	Teak Uj	<p>Ø = 20,6 mm p = 4,74 m</p>			P	
12.			Tonah	<p>Ø = 25,5 mm p = 5,43 m</p> <p>Cb = Panut buaya 20 cm Cr = Panut buaya 20 cm</p>		D	D	<p>Ø = 25,3 mm p = 5,43 m</p>			P	
13.			Tonah	<p>Ø = 25,1 mm p = 5,14 m</p> <p>Cb = Panut buaya 67 cm Cr = Pecah ujung 12 cm</p>		P	M	<p>Ø = 24,9 mm p = 5,14 m</p>			P	
14.			Tonah	<p>Ø = 25,5 mm p = 5,50 m</p> <p>Cb = Panut buaya 53 cm Cr = Panut buaya 47 cm</p>		M	Teak Uj	<p>Ø = 25,3 mm p = 5,50 m</p>			P	
15.			Tonah	<p>Ø = 25,5 mm p = 5,47 m</p> <p>Cb = Pecah ujung 67 cm dan Api-api 1 cm Cr = Panut buaya 47 cm</p>		P	M	<p>Ø = 25,4 mm p = 5,47 m</p>			III	
16.			Tonah	<p>Ø = 24,6 mm p = 5,49 m</p> <p>Cb = Pecah ujung 21 cm Cr = Panut buaya 121 cm</p>		M	M	<p>Ø = 24,4 mm p = 5,49 m</p>			III	
17.			Batang	<p>Ø = 26,5 mm p = 5,16 m</p> <p>Cb = Pecah bahu 10 cm Cr = Pecah bahu 10 cm</p>		M	Teak Uj	<p>Ø = 26,4 mm p = 5,16 m</p>			P	
18.			Batang	<p>Ø = 27,1 mm p = 5,56 m</p> <p>Cb = Pecah bahu 10 cm dan Pecah ujung 6 cm Cr = Pecah bahu 10 cm dan Pecah ujung 6 cm</p>		M	M	<p>Ø = 27,0 mm p = 5,56 m</p>			P	
19.			Batang	<p>Ø = 27,1 mm p = 5,55 m</p> <p>Cb = Pecah ujung 8 cm dan Api-api 100 cm Cr = Serat terpisah 10 cm</p>		Teak Uj	Teak Uj	<p>Ø = 27,0 mm p = 5,55 m</p>			I	
20.			Batang	<p>Ø = 29,4 mm p = 5,78 m</p> <p>Cb = Serat terpisah 10 cm, Api-api 45 cm, Lgb 19 cm, dan Pecah bahu 30 cm Cr = Busi stan 195 cm</p>		P	Teak Uj	<p>Ø = 29,3 mm p = 5,78 m</p>			II	
21.			Batang	<p>Ø = 27,4 mm p = 5,72 m</p> <p>Cb = Pecah ujung 9 cm dan Api-api 15 cm Cr = Busi stan 253 cm</p>		M	Teak Uj	<p>Ø = 27,3 mm p = 5,72 m</p>			II	
22.			Batang	<p>Ø = 26,4 mm p = 5,11 m</p> <p>Cb = Pecah ujung 7 cm, Pecah bahu 63 cm, dan Lgb 1 cm Cr = Busi stan 78 cm</p>		Teak Uj	Teak Uj	<p>Ø = 26,3 mm p = 5,11 m</p>			II	
23.			Batang	<p>Ø = 26,3 mm p = 4,74 m</p> <p>Cb = Pecah ujung 8 cm dan Pecah bahu 23 cm Cr = Pecah tengah 28 cm dan Pecah ujung 16 cm</p>		M	Teak Uj	<p>Ø = 26,2 mm p = 4,74 m</p>			III	
24.			Batang	<p>Ø = 28,2 mm p = 5,29 m</p> <p>Cb = Pecah ujung 15 cm dan Pecah tengah 25 cm Cr = Pecah ujung 15 cm dan Pecah tengah 25 cm</p>		Teak Uj	Teak Uj	<p>Ø = 28,1 mm p = 5,29 m</p>			Teak Uj	



NO.	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTN	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KULUMBUH AIR MUTU	UKURAN DIMENSI ROTAN	REKAM	REKAM
9.	Batang			p = 5,51 m Ø = 28,2 mm	Cb = Pecah ujung 8 cm dan Api-api 202 cm	Tolak Uji	Tolak Uji	p = 5,51 m Ø = 27,7 mm	Ct = Bekas api-api 130 cm Cb = Bekas api-api 52 cm dan Pecah ujung 8 cm Cr = Bekas api-api 33 cm	Tolak Uji
10.	Batang			p = 5,65 m Ø = 28,2 mm	Cr = Serat terlepas 90 cm Cb = Api-api 35 cm	M	M	p = 5,65 m Ø = 27,9 mm	Cb = Pecah ujung 10 cm	Tolak Uji
11.	Batang			p = 5,48 m Ø = 28,4 mm	Cr = Blue stain 101 cm Cb = Pecah ujung 14 cm dan Pecah buku 23 cm	M	M	p = 5,48 m Ø = 27,7 mm	Cr = Bekas api-api 81 cm Cb = Pecah ujung 4 cm	Tolak Uji
12.	Batang			p = 5,39 m Ø = 27,3 mm	Cb = Api-api 43 cm dan Pecah ujung 4 cm	M	M	p = 5,39 m Ø = 27,0 mm	Cb = Bekas Pecah buku 24 cm	Tolak Uji
13.	Batang			p = 4,88 m Ø = 28,4 mm	Cr = Blue stain 40 cm Cb = Pecah buku 25 cm	M	M	p = 4,88 m Ø = 28,3 mm	Cb = Ligo 2 cm	Tolak Uji
14.	Batang			p = 5,73 m Ø = 28,6 mm	Cr = Blue stain 108 cm dan Serat terlepas 65 cm Cb = Ligo 2 cm	Tolak Uji	Tolak Uji	p = 5,73 m Ø = 28,5 mm	Cr = Bekas api-api 101 cm Cb = Bekas api-api 69 cm	Tolak Uji
15.	Batang			p = 5,16 m Ø = 28,2 mm	Cb = Pecah ujung 14 cm dan Api-api 228 cm	P	P	p = 5,16 m Ø = 29,0 mm	Cr = . Cb = .	Tolak Uji
16.	Batang			p = 5,10 m Ø = 28,3 mm	Cr = Serat terlepas 40 cm	M	M	p = 5,10 m Ø = 28,0 mm	Cr = . Cb = .	Tolak Uji
1.	Tondol			p = 5,48 m Ø = 33,2 mm	Cb = Ligo 1 cm dan Pecah ujung 3 cm	M	M	p = 5,48 m Ø = 33,0 mm	Cb = Pecah ujung 0 cm	Tolak Uji
2.	Tondol			p = 5,22 m Ø = 32,2 mm	Cr = Papat buaya 156 cm Cb = Pecah ujung 5 cm	D	M	p = 5,22 m Ø = 35,0 mm	Cb = Pecah ujung 7 cm	Tolak Uji
3.	Tondol			p = 5,05 m Ø = 29,1 mm	Cr = Papat buaya 246 cm Cb = Pecah ujung 3 cm	T	M	p = 5,05 m Ø = 28,9 mm	Cr = . Cb = .	Tolak Uji
4.	Tondol			p = 5,05 m Ø = 31,4 mm	Cr = Blue stain 30 cm Cb = .	P	P	p = 5,05 m Ø = 32,2 mm	Cr = . Cb = Pecah ujung 8 cm	Tolak Uji
5.	Tondol			p = 5,22 m Ø = 29,1 mm	Cr = Papat buaya 35 cm Cb = Pecah ujung 5 cm	P	M	p = 5,22 m Ø = 28,9 mm	Cr = . Cb = Pecah ujung 8 cm	Tolak Uji
6.	Tondol			p = 4,70 m Ø = 25,2 mm	Cr = Papat buaya 27 cm Cb = Bekas 1/2 cm dan Ligo 1 cm	M	M	p = 4,70 m Ø = 25,0 mm	Cb = Bekas api-api 170 cm	Tolak Uji
7.	Tondol			p = 5,27 m Ø = 26,0 mm	Cr = Papat buaya 25 cm Cb = Pecah 2/3 cm	Tolak Uji	Tolak Uji	p = 5,27 m Ø = 24,7 mm	Cb = .	Tolak Uji
8.	Tondol			p = 4,87 m Ø = 29,5 mm	Cr = Papat buaya 50 cm Cb = Pecah ujung 30 cm dan Ligo 1 cm	D	M	p = 4,87 m Ø = 28,1 mm	Cb = Pecah ujung 18 cm dan Ligo 1 cm	Tolak Uji
9.	Tondol			p = 5,10 m Ø = 32,2 mm	Cr = . Cb = .	M	P	p = 5,10 m Ø = 32,0 mm	Cr = . Cb = .	Tolak Uji
10.	Tondol			p = 2,58 m Ø = 29 mm	Cr = Papat buaya 34 cm Cb = Pecah ujung 10 cm dan Ligo 10 cm	P	M	p = 2,58 m Ø = 29,3 mm	Cb = Pecah ujung 10 cm dan Ligo 10 cm	Tolak Uji
11.	Tondol			p = 0,95 m Ø = 21,4 mm	Cr = Papat buaya 21 cm Cb = Pecah ujung 14 cm	M	M	p = 0,95 m Ø = 22,0 mm	Cb = Pecah ujung 14 cm	Tolak Uji
12.	Tondol			p = 6,14 m Ø = 30,4 mm	Cr = Papat buaya 15 cm Cb = .	D	D	p = 6,14 m Ø = 30,0 mm	Cr = . Cb = Ligo 13 cm	Tolak Uji
13.	Tondol			p = 6,24 m Ø = 22,4 mm	Cr = Papat buaya 285 cm Cb = Pecah ujung 23 cm dan Ligo 52 cm	Tolak Uji	Tolak Uji	p = 6,24 m Ø = 22,3 mm	Cr = Bekas api-api 7 cm Cb = Pecah ujung 10 cm	Tolak Uji
14.	Tondol			p = 6,64 m Ø = 30,2 mm	Cb = Pecah ujung 10 cm dan Api-api 90 cm	M	M	p = 6,64 m Ø = 29,9 mm	Cb = Pecah ujung 9 cm dan Ligo 9 cm	Tolak Uji
15.	Tondol			p = 6,46 m Ø = 28,4 mm	Cb = Pecah ujung 8 cm dan Ligo 9 cm	M	M	p = 6,46 m Ø = 28,2 mm	Cb = .	Tolak Uji
16.	Tondol			p = 0,95 m Ø = 27,3 mm	Cb = Api-api sepanjang batang dan p. ujung 7 cm	Tolak Uji	Tolak Uji	p = 0,95 m Ø = 26,1 mm	Cb = Pecah ujung 7 cm dan Bekas api-api sepanjang batang	Tolak Uji
1.	Tondol			p = 5,10 m Ø = 23,1 mm	Cr = Papat buaya 25 cm Cb = Pecah buku 14 cm	P	M	p = 5,10 m Ø = 23,3 mm	Cr = . Cb = .	Tolak Uji
2.	Tondol			p = 4,85 m	Cr = Papat buaya 91 cm	D	D	p = 4,85 m	Cr = . Cb = .	Tolak Uji

NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTN	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU
3			Tebiti	Ø = 25,5 mm p = 5,30 m	Cb = - Cr = Blue stain 83 cm Cb = Pecah ujung 5 cm dan Api-Api 18 cm	P D M	M	Ø = 25,4 mm p = 5,30 m	Cb = - Cr = Sapan warna 65 cm	P I M	M
4			Tebiti	Ø = 28,5 mm p = 5,87 m	Cb = Pecah ujung 54 cm Cb = Parut buaya 54 cm	P Toak Uji Toak Uji	Toak Uji	Ø = 28,2 mm p = 5,87 m	Cb = Belas api-Api 45 cm Cb = Pecah ujung 9 cm	P II II	II
5			Tebiti	Ø = 22,4 mm p = 4,68 m	Cb = Pecah ujung 9 cm dan Api-Api 49 cm Cb = Api-Api sepanjang batang	Toak Uji Toak Uji	Toak Uji	Ø = 22,3 mm p = 4,68 m	Cb = Belas api-Api 45,8 cm	Toak Uji	Toak Uji
6			Tebiti	Ø = 20,6 mm p = 5,93 m	Cr = Blue stain 338 cm	M	Toak Uji	Ø = 20,5 mm p = 5,93 m	Cr = Sapan warna 308 cm	II	II
7			Tebiti	Ø = 31,2 mm p = 4,70 m	Cb = Api-Api 140 cm Cr = Serat terpis 7 cm	Toak Uji	Toak Uji	Ø = 31,3 mm p = 4,70 m	Cr = Belas api-Api 65 cm	I	II
8			Tebiti	Ø = 34,5 mm p = 4,75 m	Cb = Api-Api 16 cm, Pecah buaya 50 cm, dan Lgb Cr = Parut buaya 51 cm	Toak Uji	M	Ø = 34,4 mm p = 4,75 m	Cb = Lgb 76 cm Cb = Pecah ujung 7 cm	II	II
9			Tebiti	Ø = 30,5 mm p = 5,25 m	Cb = Pecah ujung 7 cm Cr = Blue stain 130 cm dan Parut buaya 95 cm	D I	T	Ø = 30,2 mm p = 5,25 m	Cr = Sapan warna 79 cm	I	I
10			Tebiti	Ø = 30,2 mm p = 5,17 m	Cb = - Cr = Serat terpis 539 cm	P	M	Ø = 30,4 mm p = 5,17 m	Cb = - Cb = Lgb 4 cm	P	II
11			Tebiti	Ø = 25,5 mm p = 5,43 m	Cb = Api-Api 20 cm dan Lgb 4 cm Cb = Merunt sepanjang batang	M	Toak Uji	Ø = 25,3 mm p = 5,43 m	Cr = - Cb = -	P P	P
12			Tebiti	Ø = 28,9 mm p = 5,05 m	Cb = Api-Api 12 cm	M	M	Ø = 28,3 mm p = 5,05 m	Cr = - Cb = -	P P	P
13			Tebiti	Ø = 30,5 mm p = 5,35 m	Cr = Parut buaya 126 cm Cb = Pecah ujung 5 cm dan Api-Api 1 cm	D	M	Ø = 30,5 mm p = 5,35 m	Cr = - Cb = -	P	P
14			Tebiti	Ø = 27,2 mm p = 5,08 m	Cr = Parut buaya 163 cm	D	M	Ø = 27,5 mm p = 5,08 m	Cr = - Cb = -	P	P
15			Tebiti	Ø = 31,1 mm p = 4,60 m	Cr = Api-Api 10 cm Cr = Parut buaya 51 cm	M	M	Ø = 31,4 mm p = 4,60 m	Cr = - Cb = Pecah ujung 12 cm	P II	II
16			Tebiti	Ø = 20,5 mm p = 5,28 m	Cb = Pecah ujung 12 cm Cr = Blue stain 232 cm	T	T	Ø = 20,2 mm p = 5,28 m	Cr = Sapan warna 192 cm	I	II
17			Batang	Ø = 28,4 mm p = 4,85 m	Cb = - Cb = Pecah buaya 87 cm	P	Toak Uji	Ø = 28,2 mm p = 4,85 m	Cb = - Cr = -	P	P
18			Batang	Ø = 30,5 mm p = 4,83 m	Cr = Parut buaya 17 cm	D	D	Ø = 30,4 mm p = 4,83 m	Cr = - Cb = -	P	P
19			Batang	Ø = 31,2 mm p = 4,12 m	Cb = - Cr = Serat terpis 22 cm	P	P	Ø = 30,9 mm p = 4,12 m	Cr = - Cb = -	P	P
20			Batang	Ø = 32,4 mm p = 4,70 m	Cb = - Cr = Serat terpis 20 cm	P	M	Ø = 32,0 mm p = 4,70 m	Cb = Pecah ujung 16 cm Cb = Pecah buaya 6 cm	P II	II
21			Batang	Ø = 30,2 mm p = 4,17 m	Cb = Pecah ujung 16 cm Cb = Pecah buaya 6 cm	M	M	Ø = 30,0 mm p = 4,17 m	Cb = - Cb = Pecah ujung 16 cm	P II	II
22			Batang	Ø = 31,4 mm p = 4,87 m	Cb = Pecah buaya 33 cm	M	M	Ø = 31,0 mm p = 4,87 m	Cr = - Cb = -	P	P
23			Batang	Ø = 30,5 mm p = 4,12 m	Cb = - Cb = Parut 47 cm	Toak Uji	Toak Uji	Ø = 30,2 mm p = 4,12 m	Cr = - Cb = -	P	Toak Uji
24			Batang	Ø = 32,2 mm p = 4,69 m	Cr = Serat terpis 129 cm	I	T	Ø = 32,0 mm p = 4,69 m	Cr = - Cb = -	P	P
25			Batang	Ø = 32,7 mm p = 3,60 m	Cb = - Cr = Serat terpis sepanjang batang	P	M	Ø = 32,4 mm p = 3,60 m	Cr = - Cb = -	P	P
26			Batang	Ø = 29,2 mm p = 4,20 m	Cb = - Cb = Pecah buaya 32 cm	P	M	Ø = 29,0 mm p = 4,20 m	Cr = - Cb = -	P	P
27			Batang	Ø = 33,6 mm p = 4,40 m	Cb = - Cb = Pecah buaya 13 cm dan Pecah ujung 5 cm	M	M	Ø = 33,3 mm p = 4,40 m	Cr = - Cb = Pecah buaya 13 cm dan Pecah ujung 5 cm	P	II
28			Batang	Ø = 20,5 mm				Ø = 20,5 mm			

XV Satrio

NOTA KASALAN  
NOTA UKURAN (DIMENSIONAL) KASALAN

NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTN	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU
1001	Sedap	12	Batang	p = 4,35 m Ø = 33,2 mm	Cr = Blue stain 230 cm dan Serat terlepas 15 cm Cb = -	M	M	p = 4,35 m Ø = 33,1 mm	Cr = - Cb = -	P	P
		13	Batang	p = 4,50 m Ø = 36,1 mm	Cr = Blue stain 127 cm Cb = Pecah buku 50 cm	T Telak Uj	Telak Uj	p = 4,50 m Ø = 35,9 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 16 cm	P	P
		14	Batang	p = 4,35 m Ø = 32,6 mm	Cr = Serat terlepas 118 cm Cb = Pecah ujung 16 cm dan Pecah buku 10 cm	T	M	p = 4,35 m Ø = 32,1 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 6 cm	II	II
		15	Batang	p = 4,17 m Ø = 33,4 mm	Cr = Serat terlepas 352 cm Cb = Pecah ujung 6 cm dan Pecah buku 10 cm	M	M	p = 4,17 m Ø = 33,2 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 2 cm	III	III
		16	Batang	p = 4,20 m Ø = 31,5 mm	Cr = Panut busya 50 cm Cb = Pecah ujung 2 cm	P	M	p = 4,20 m Ø = 31,0 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 2 cm	II	II
		1	Batang	p = 3,89 m Ø = 31,4 mm	Cr = Pecah ujung 4 cm Cb = -	M	M	p = 3,89 m Ø = 31,3 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 4 cm	II	II
		2	Batang	p = 3,50 m Ø = 37,4 mm	Cr = Blue stain 251 cm Cb = Pecah buku 60 cm	M	Telak Uj	p = 3,50 m Ø = 37,3 mm	Cr = - Cb = -	P	P
		3	Batang	p = 3,97 m Ø = 33,2 mm	Cr = Blue stain 261 cm Cb = Pecah buku 46 cm	M	Telak Uj	p = 3,97 m Ø = 33,2 mm	Cr = - Cb = -	P	P
		4	Batang	p = 3,80 m Ø = 34,5 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb = -	M	M	p = 3,80 m Ø = 34,3 mm	Cr = Blue stain 278 cm Cb = -	II	II
		5	Batang	p = 3,65 m Ø = 35,5 mm	Cr = Blue stain 200 cm Cb = Pecah ujung 18 cm dan Pecah buku 13 cm	M	M	p = 3,65 m Ø = 35,2 mm	Cr = - Cb = -	P	P
		6	Batang	p = 3,50 m Ø = 33,7 mm	Cr = Blue stain 347 cm Cb = Pecah ujung 6 cm Pecah buku 36 cm, dan 1,90-11 cm	M	Telak Uj	p = 3,50 m Ø = 33,3 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 6 cm	P	P
		7	Batang	p = 3,30 m Ø = 34,5 mm	Cr = Panut busya 172 cm Cb = Pecah ujung 11 cm, 1,90-41 cm, dan Pecah buku 14 cm	T Telak Uj	Telak Uj	p = 3,30 m Ø = 34,2 mm	Cr = - Cb = 1,90-41 cm dan Pecah ujung 11 cm	Telak Uj	Telak Uj
		8	Batang	p = 3,65 m Ø = 36,0 mm	Cr = Blue stain 342 cm Cb = Pecah buku 16 cm	M	M	p = 3,65 m Ø = 35,8 mm	Cr = - Cb = -	P	P
		9	Batang	p = 3,65 m Ø = 38,7 mm	Cr = Blue stain 313 cm Cb = Pecah buku 13 cm	M	M	p = 3,65 m Ø = 38,4 mm	Cr = - Cb = -	P	P
		10	Batang	p = 3,70 m Ø = 33,1 mm	Cr = Blue stain 200 cm Cb = Ap-46-12 cm	M	Telak Uj	p = 3,70 m Ø = 33,0 mm	Cr = - Cb = -	P	P
		11	Batang	p = 3,22 m Ø = 28,2 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb = -	M	M	p = 3,22 m Ø = 28,0 mm	Cr = - Cb = -	P	P
12	Batang	p = 3,70 m Ø = 35,4 mm	Cr = Blue stain 246 cm Cb = -	M	M	p = 3,70 m Ø = 35,2 mm	Cr = - Cb = -	P	P		
13	Batang	p = 3,95 m Ø = 39,2 mm	Cr = - Cb = -	P	P	p = 3,95 m Ø = 39,0 mm	Cr = - Cb = -	P	P		
14	Batang	p = 3,95 m Ø = 39,3 mm	Cr = Serat terlepas 160 cm dan Blue stain 136 cm Cb = -	M	M	p = 3,95 m Ø = 39,1 mm	Cr = - Cb = -	P	P		
15	Batang	p = 3,37 m Ø = 30,4 mm	Cr = Pecah buku 10 cm Cb = -	M	M	p = 3,37 m Ø = 30,2 mm	Cr = - Cb = -	P	P		
16	Batang	p = 4,10 m Ø = 30,5 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb = -	M	M	p = 4,10 m Ø = 30,3 mm	Cr = - Cb = -	P	P		
1002	Bataseno	1	Teluh	p = 3,65 m Ø = 25,5 mm	Cr = Pecah ujung 16 cm Cb = -	M	M	p = 3,65 m Ø = 25,4 mm	Cr = Pecah ujung 8 cm Cb = -	II	II
		2	Teluh	p = 4,25 m Ø = 22,4 mm	Cr = Ap-46-100 cm Cb = -	Telak Uj	Telak Uj	p = 4,25 m Ø = 22,2 mm	Cr = Bekas ap-46-100 cm Cb = -	I	I
		3	Teluh	p = 4,25 m Ø = 22,5 mm	Cr = Pecat busya 150 cm Cb = -	M	M	p = 4,25 m Ø = 22,4 mm	Cr = - Cb = -	P	P



NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTH	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	WISUDA MUTU
ROTIAN ASURAH											
4			Tehri	p = 3,82 m Ø = 28,7 mm	Cr = Panat buaya 84 cm Cb = Ap-ap 17 cm	D	M	p = 3,92 m Ø = 28,3 mm	Ci = Bevas ap-ap 5 cm	P	P
5			Tonab	p = 4,02 m Ø = 22,2 mm	Cr = Serat terlepas 80 cm dan Panat buaya 74 cm Cb = -	T	T	p = 4,02 m Ø = 23,0 mm	Cr = - Cb = -	P	P
6			Tonab	p = 4,14 m Ø = 22,5 mm	Cr = Panat buaya 45 cm Cb = Pecah tengah 7 cm	O	M	p = 4,14 m Ø = 22,2 mm	Cr = - Cb = -	P	P
7			Tonab	p = 4,24 m Ø = 21,5 mm	Cr = Panat buaya 81 cm, Hangus 20 cm, dan Ajar kulit 20 cm Cb = -	O	D	p = 4,24 m Ø = 21 mm	Cr = - Cb = -	P	P
8			Tehri	p = 3,77 m Ø = 24,5 mm	Cr = Serat terlepas 59 cm Cb = Putihlagus 70 cm	T	Toak Uj	p = 3,89 m Ø = 24,3 mm	Cr = - Cb = -	P	P
9			Tehri	p = 3,21 m Ø = 26,6 mm	Cb = Pecah ujung 6 cm dan retek 5 cm	M	M	p = 3,21 m Ø = 26,4 mm	Cb = Pecah ujung 4 cm dan retek 5 cm	III	II
10			Tonab	p = 4,18 m Ø = 23,5 mm	Cr = Panat buaya 80 cm Cb = Pecah tengah 4 cm dan Ap-ap 6 cm	D	M	p = 4,18 m Ø = 23,3 mm	Cr = Bevas ap-ap 5 cm Cb = -	P	P
11			Tonab	p = 4,11 m Ø = 22,7 mm	Cr = Beye stan 371 cm Cb = Pecah buku 42 cm	M	M	p = 4,11 m Ø = 22,2 mm	Cr = - Cb = -	P	P
12			Tonab	p = 4,09 m Ø = 23,1 mm	Cr = Panat buaya 211 cm Cb = Pecah buku 8 cm dan Panat 130 cm	M	Toak Uj	p = 4,09 m Ø = 23,2 mm	Cr = - Cb = -	P	P
13			Tehri	p = 3,85 m Ø = 20,5 mm	Cr = Panat buaya 64 cm Cb = -	O	D	p = 3,85 m Ø = 20,2 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 4 cm	P	II
14			Tonab	p = 4,04 m Ø = 22,6 mm	Cr = Laks 2 cm Cb = Pecah tengah 8 cm, Pecah buku 104 cm, dan Pecah ujung 4 cm	P	Toak Uj	p = 4,04 m Ø = 22,3 mm	Cr = Bevas ap-ap 25 cm Cb = -	P	Toak Uj
15			Tonab	p = 4,20 m Ø = 22,7 mm	Cr = Panat buaya 15 cm Cb = Pecah buku 30 cm, Ap-ap 31 cm, dan Pecah Repek 5 cm	P	Toak Uj	p = 4,20 m Ø = 22,4 mm	Cr = Bevas ap-ap 31 cm Cb = -	P	P
XVII Paliso											
1			Batang	p = 3,89 m Ø = 27,9 mm	Cr = Serat terlepas 100 cm Cb = Pecah ujung 10 cm	T	M	p = 3,89 m Ø = 27,2 mm	Cb = Pecah ujung 8 cm	II	II
2			Batang	p = 3,52 m Ø = 25,4 mm	Cr = Serat terlepas sepanjang pingir Cb = -	M	M	p = 3,52 m Ø = 28,7 mm	Cr = - Cb = -	P	P
3			Batang	p = 3,55 m Ø = 25,5 mm	Cb = Pecah buku 23 cm	M	M	p = 3,55 m Ø = 26,4 mm	Cr = - Cb = -	P	P
4			Batang	p = 4,03 m Ø = 20,7 mm	Cr = - Cb = -	P	P	p = 4,03 m Ø = 20,7 mm	Cr = - Cb = -	P	P
5			Batang	p = 3,22 m Ø = 20,7 mm	Cr = Kulit bergores sepanjang batang Cb = -	M	M	p = 3,22 m Ø = 20,2 mm	Cr = - Cb = -	P	P
6			Batang	p = 4,04 m Ø = 23,5 mm	Cr = Ap-ap 120 cm Cb = -	Toak Uj	Toak Uj	p = 4,04 m Ø = 23,2 mm	Cr = - Cb = -	P	P
7			Batang	p = 4,05 m Ø = 20,5 mm	Cr = - Cb = -	P	P	p = 4,05 m Ø = 20,3 mm	Cr = - Cb = -	P	P
8			Batang	p = 4,07 m Ø = 23,0 mm	Cr = Kulit sepanjang 401 cm Cb = Pecah ujung 6 cm	II	M	p = 4,07 m Ø = 22,3 mm	Cb = Pecah ujung 5,5 cm	II	II
9			Batang	p = 3,60 m Ø = 25,4 mm	Cr = Kulit tergores sepanjang batang Cb = -	M	M	p = 3,60 m Ø = 24,7 mm	Cr = - Cb = -	P	P
10			Batang	p = 3,35 m Ø = 26,5 mm	Cr = - Cb = -	P	P	p = 3,35 m Ø = 26,5 mm	Cr = - Cb = -	P	P
11			Batang	p = 3,80 m Ø = 23,5 mm	Cr = Kulit tergores 203 cm Cb = Pecah ujung 46 cm, Pecah buku 16 cm, dan	M	Toak Uj	p = 3,80 m Ø = 28,2 mm	Cb = Pecah ujung 45 cm dan Bevas Pecah tengah 20 cm	Toak Uj	Toak Uj

NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTN	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KELAS/ANALISIS MUTU			
												ROKAM ADJARAN		
MIX	Pelopo	12	Batang	p = 3,89 m Ø = 29,5 mm	Pecah tengah 25 cm Cb = Pecah ujung 11 cm	M	M	p = 3,89 m Ø = 29,5 mm		M	III			
		13	Batang	p = 3,50 m Ø = 28,7 mm	Serat terlepas 23 cm	P	P	p = 3,50 m Ø = 28,7 mm		P	P	P		
		14	Batang	p = 3,56 m Ø = 29,8 mm	Kulit lengas sepanjang batang	M	M	p = 3,56 m Ø = 29,8 mm		M	P	P		
		15	Batang	p = 3,78 m Ø = 30,8 mm	Kerupuk 123 cm	Tolak Uji	Tolak Uji	p = 3,78 m Ø = 30,8 mm		Tolak Uji	P	P		
		16	Batang	p = 3,06 m Ø = 28,8 mm	Kulit lengas 140 cm	T	M	p = 3,06 m Ø = 28,8 mm		T	P	III		
		MIX	Pelopo	1	Tonjol	p = 4,03 m Ø = 19,5 mm	Pecah ujung 6 cm Cr = Serat terlepas 210 cm dan Kulit buaya 22 cm	M	M	p = 4,03 m Ø = 19,5 mm		M	P	P
				2	Tonjol	p = 4,13 m Ø = 20,6 mm	Serat terlepas 200 cm	M	M	p = 4,13 m Ø = 20,6 mm		M	P	P
				3	Tonjol	p = 4,13 m Ø = 26,7 mm	Ap-ap 7 cm dan Pecah buku 10 cm Cr = Pecah buaya 115 cm	M	T	p = 4,13 m Ø = 26,7 mm		M	P	P
				4	Tonjol	p = 4,19 m Ø = 28,4 mm	Serat terlepas sepanjang batang	M	M	p = 4,19 m Ø = 28,4 mm		M	P	P
				5	Tonjol	p = 4,26 m Ø = 25,4 mm	Kerupuk sepanjang batang	P	Tolak Uji	p = 4,26 m Ø = 25,4 mm		P	P	P
				6	Tonjol	p = 4,15 m Ø = 21,5 mm	Serat terlepas 240 cm	M	Tolak Uji	p = 4,15 m Ø = 21,5 mm		M	P	P
				7	Tonjol	p = 4,10 m Ø = 25,5 mm	Ap-ap 6 cm Cr = Serat terlepas 485 cm	M	M	p = 4,10 m Ø = 25,5 mm		M	P	P
				8	Tonjol	p = 4,13 m Ø = 25,5 mm	Pecah buku 5 cm Cr = Serat terlepas sepanjang batang	M	M	p = 4,13 m Ø = 25,5 mm		M	P	P
				9	Tonjol	p = 4,10 m Ø = 25,5 mm	Serat terlepas 200 cm dan Kulit buaya 85 cm	M	M	p = 4,10 m Ø = 25,5 mm		M	P	P
				10	Tonjol	p = 3,90 m Ø = 21,7 mm	Ap-ap 142 cm	M	M	p = 3,90 m Ø = 21,7 mm		M	P	P
		MIX	Solias	1	Batang	p = 3,80 m Ø = 21,4 mm	Kerupuk sepanjang batang	M	M	p = 3,80 m Ø = 21,4 mm		M	P	P
2	Batang			p = 3,90 m Ø = 25,5 mm	Serat terlepas 24 cm dan Kulit buaya 63 cm	P	D	p = 3,90 m Ø = 25,5 mm		P	P	P		
3	Batang			p = 4,26 m Ø = 31,2 mm	Blue stain sepanjang batang	M	M	p = 4,26 m Ø = 31,2 mm		M	P	I		
4	Batang			p = 4,25 m Ø = 29,3 mm	Blue stain sepanjang batang	M	M	p = 4,25 m Ø = 29,3 mm		M	P	II		
11	Tonjol			p = 3,90 m Ø = 25,7 mm	Kerupuk sepanjang batang	M	M	p = 3,90 m Ø = 25,7 mm		M	P	P		
12	Tonjol			p = 4,03 m Ø = 27,2 mm	Serat terlepas 210 cm	M	P	p = 4,03 m Ø = 27,2 mm		M	P	P		
13	Tonjol			p = 4,16 m Ø = 29,4 mm	Serat terlepas 200 cm dan Kulit buaya 62 cm	M	M	p = 4,16 m Ø = 29,4 mm		M	P	P		
14	Tonjol			p = 4,07 m Ø = 21,4 mm	Kerupuk sepanjang batang	M	Tolak Uji	p = 4,07 m Ø = 21,4 mm		M	P	P		
15	Tonjol			p = 4,05 m Ø = 21,7 mm	Serat terlepas 220 cm dan Kulit buaya 10 cm	M	M	p = 4,05 m Ø = 21,7 mm		M	P	P		
16	Tonjol			p = 3,90 m Ø = 24,4 mm	Ap-ap 29 cm	M	M	p = 3,90 m Ø = 24,4 mm		M	P	P		
17	Tonjol			p = 3,80 m Ø = 20,2 mm	Kerupuk sepanjang batang	M	M	p = 3,80 m Ø = 20,2 mm		M	P	P		
18	Tonjol			p = 3,90 m Ø = 24,6 mm	Serat terlepas 210 cm	M	M	p = 3,90 m Ø = 24,6 mm		M	P	P		
19	Tonjol			p = 4,07 m Ø = 21,6 mm	Kerupuk sepanjang batang	M	M	p = 4,07 m Ø = 21,6 mm		M	P	P		
20	Tonjol			p = 4,05 m Ø = 21,7 mm	Serat terlepas 220 cm dan Kulit buaya 10 cm	M	M	p = 4,05 m Ø = 21,7 mm		M	P	P		
21	Tonjol			p = 3,90 m Ø = 24,4 mm	Ap-ap 29 cm	M	M	p = 3,90 m Ø = 24,4 mm		M	P	P		



NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTM	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTASI	CACAT ROTASI	MUTU	NO CARPULU BUKA MUTU
5	Batang		Batang	p = 4,00 m Ø = 34,2 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb =	M	M	p = 2,00 m Ø = 33,5 mm	Cr = Bekas Blue stain 85 cm Cb =	I	I
6	Batang		Batang	p = 4,15 m Ø = 28,3 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb =	P	M	p = 4,15 m Ø = 26,7 mm	Cr = Bekas Blue stain 223 cm Cb =	II	II
7	Batang		Batang	p = 4,24 m Ø = 34,8 mm	Cr = Blue stain 200 cm Cb = Reflek-relek 36 cm	T	M	p = 4,24 m Ø = 33,2 mm	Cr = Bekas Blue stain 67 cm Cb = Reflek-relek 26 cm	I	III
8	Batang		Batang	p = 3,05 m Ø = 32,6 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb =	M	M	p = 3,05 m Ø = 31,5 mm	Cr = Bekas Blue stain 142 cm Cb =	I	I
9	Batang		Batang	p = 4,02 m Ø = 33,7 mm	Cr = Blue stain 265 cm Cb =	P	M	p = 4,02 m Ø = 32,6 mm	Cr = Bekas Blue stain 167 cm Cb =	P	II
10	Batang		Batang	p = 3,02 m Ø = 31,1 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb = Keping sepanjang batang	-	Tolak Uji	p = 3,02 m Ø = 30,5 mm	Cr = Bekas Blue stain 210 cm Cb =	II	III
11	Batang		Batang	p = 3,29 m Ø = 25,1 mm	Cr = Blue stain 66 cm Cb =	Tolak Uji	D	p = 3,29 m Ø = 24,5 mm	Cr = Bekas Blue stain 37 cm Cb =	I	I
12	Batang		Batang	p = 4,05 m Ø = 29,4 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb =	P	M	p = 4,05 m Ø = 28,9 mm	Cr = Bekas Blue stain 204 cm Cb =	II	III
13	Batang		Batang	p = 4,20 m Ø = 29,2 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb =	P	M	p = 4,20 m Ø = 28,7 mm	Cr = Bekas Blue stain 270 cm Cb =	II	IV
14	Batang		Batang	p = 3,70 m Ø = 28,3 mm	Cr = Blue stain 122 cm Cb =	T	T	p = 3,70 m Ø = 27,8 mm	Cr = Bekas Blue stain 72 cm Cb =	I	I
15	Batang		Batang	p = 4,65 m Ø = 30,4 mm	Cr = Cb =	P	P	p = 4,65 m Ø = 29,9 mm	Cr = Cb =	P	P
16	Batang		Batang	p = 3,10 m Ø = 29,3 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb =	M	M	p = 3,10 m Ø = 28,1 mm	Cr = Bekas Blue stain 210 cm Cb =	II	IV
1			Batang	p = 4,00 m Ø = 25,1 mm	Cr = Blue stain 207 cm Cb = Pecah buak 27 cm dan Pecah ujung 6 cm	M	M	p = 4,00 m Ø = 24,2 mm	Cr = Bekas Blue stain 187 cm Cb = Pecah ujung 6 cm	II	III
2			Batang	p = 4,00 m Ø = 23 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb =	M	M	p = 4,00 m Ø = 22,8 mm	Cr = Bekas Blue stain 150 cm Cb =	II	V
3			Batang	p = 4,20 m Ø = 26,1 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb =	M	M	p = 4,20 m Ø = 25,9 mm	Cr = Bekas Blue stain 225 cm Cb =	II	III
4			Batang	p = 3,30 m Ø = 25,2 mm	Cr = Blue stain 120 cm Cb = Pecah ujung 4 cm	M	M	p = 3,30 m Ø = 24,7 mm	Cr = Bekas Blue stain 75 cm Cb = Pecah ujung 6 cm	I	III
5			Batang	p = 4,00 m Ø = 23,2 mm	Cr = Pecah buak 20 cm Cb =	Tolak Uji	Tolak Uji	p = 4,00 m Ø = 22,1 mm	Cr = Cb =	P	P
6			Batang	p = 4,05 m Ø = 26,3 mm	Cr = Akar hitam 45 cm, Bekas terlepas 264 cm dan Blue stain 81 cm Cb = Pecah ujung 10 cm	M	M	p = 4,05 m Ø = 25,3 mm	Cr = Bekas Blue stain 101 cm Cb = Pecah ujung 10 cm	I	III
7			Batang	p = 3,65 m Ø = 22,4 mm	Cr = Blue stain 248 cm Cb = Pecah buak 17 cm	M	M	p = 3,65 m Ø = 21,4 mm	Cr = Bekas Blue stain 89 cm Cb =	I	I
8			Batang	p = 3,00 m Ø = 28,2 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb = Keping sepanjang batang dan terdapat Pecah ujung dan patah	Tolak Uji	Tolak Uji	p = 3,00 m Ø = 27 mm	Cr = Bekas Blue stain 223 cm Cb = Pecah ujung 3 cm	II	III
9			Batang	p = 4,20 m	Cr = Blue stain 110 cm Cb =	T	M	p = 4,20 m	Cr = Bekas Blue stain 120 cm Cb =	I	III

Palopo



NO.	SUMBER BAHAN BAKU	NO. RTN	JENIS	UKURAN DIMENSIS ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU	UKURAN DIMENSIS ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU	UKURAN DIMENSIS ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU
11	Lambang			p = 3,83 m Ø = 17 mm	Cr = Panut buaya 13 cm Cb = Pecah ujung 5 cm	P M	M	p = 3,83 m Ø = 16,2 mm	Ca = Pecah ujung 5 cm	in	in				
12	Lambang			p = 4,29 m Ø = 17 mm	Cr = Panut buaya 42 cm Cb = Api-api 45 cm	P Toak Uj	Toak Uj	p = 4,29 m Ø = 16,1 mm	Cr = Bekas api-api 30 cm Cb = .	P P	P P				
13	Lambang			p = 4,21 m Ø = 17 mm	Cr = Panut buaya 15 cm Cb = Kempul 72 cm	P Toak Uj	Toak Uj	p = 4,21 m Ø = 16 mm	Cr = . Cb = .	P P	P P				
14	Lambang			p = 4,72 m Ø = 17 mm	Cb = Pecah ujung 10 cm	M	is	p = 4,72 m Ø = 16,2 mm	Cb = Pecah ujung 10 cm	in	in				
15	Lambang			p = 4,31 m Ø = 17 mm	Cr = Panut buaya 15 cm Cb = Pecah ujung 4 cm	P M	M	p = 4,31 m Ø = 16,4 mm	Cb = Pecah ujung 4 cm	in	in				
16	Lambang			p = 4,00 m Ø = 17 mm	Cb = Kempul 52 cm dan Api-api 7,2 cm	Toak Uj	Toak Uj	p = 4,00 m Ø = 16,2 mm	Cr = Bekas api-api 8 cm Cb = .	P P	P P				
1	Batang			p = 4,00 m Ø = 26,7 mm	Cr = Kulit lempas 360 cm Cb = Pecah buku 10 cm	M M	M	p = 4,00 m Ø = 25,9 mm	Cr = . Cb = .	P P	P P				
2	Batang			p = 3,22 m Ø = 23,0 mm	Cr = Kulit lempas sepanjang batang Cb = .	M P	M	p = 3,22 m Ø = 22,0 mm	Cr = . Cb = .	P P	P P				
3	Batang			p = 3,80 m Ø = 24,5 mm	Cb = Panut buku 13 cm dan Pecah tengah 16 cm	M	M	p = 3,80 m Ø = 23,8 mm	Cr = . Cb = .	P P	P P				
4	Batang			p = 3,02 m Ø = 23,1 mm	Cb = Pecah ujung 11 cm	M	M	p = 3,02 m Ø = 22,9 mm	Cb = Pecah ujung 9 cm	in	in				
5	Batang			p = 2,03 m Ø = 20,5 mm	Cr = Panut buaya 17 cm Cb = Pecah buku 40 cm	is Toak Uj	Toak Uj	p = 2,03 m Ø = 20,2 mm	Cr = . Cb = .	P P	P P				
6	Batang			p = 3,24 m Ø = 22,9 mm	Cr = Kulit lempas sepanjang batang Cb = .	M P	M	p = 3,24 m Ø = 21,8 mm	Cr = . Cb = .	P P	P P				
7	Batang			p = 3,40 m Ø = 24,2 mm	Cb = Lempul 60 cm	Toak Uj	Toak Uj	p = 3,40 m Ø = 23,5 mm	Cr = . Cb = .	P P	P P				
8	Batang			p = 3,60 m Ø = 25,9 mm	Cr = Berat lempas 32 cm Cb = .	P P	P	p = 3,60 m Ø = 24,9 mm	Cr = . Cb = .	P P	P P				
9	Batang			p = 3,81 m Ø = 25,6 mm	Cr = Berat lempas 23 cm Cb = Pecah buku 29 cm	P M	M	p = 3,81 m Ø = 24,3 mm	Cr = . Cb = .	P P	P P				
10	Batang			p = 3,60 m Ø = 23,0 mm	Cr = . Cb = .	P P	P	p = 3,60 m Ø = 22,6 mm	Cr = . Cb = .	P P	P P				
11	Batang			p = 3,75 m Ø = 20,0 mm	Cr = . Cb = .	P P	P	p = 3,75 m Ø = 24,6 mm	Cr = . Cb = .	P P	P P				

XXXI Sdm

NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTM	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTIAN	CACAT ROTAN	MUTU	KECAMPURAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTIAN	CACAT ROTAN	MUTU	KUALIFIKASI BAHAN
11	Lambang		Lambang	p = 3,83 m Ø = 17 mm	Cr = Panut buaya 12 cm Cb = Pecah ujung 5 cm	p M	M	p = 3,83 m Ø = 16,2 mm	Cc = Pecah ujung 5 cm	II	II
12	Lambang		Lambang	p = 4,29 m Ø = 17 mm	Cr = Panut buaya 42 cm Cb = Api-api 45 cm	p Toak Uj	Toak Uj	p = 4,29 m Ø = 16,5 mm	Cr = Bercak api-api 30 cm Cb = -	P P	P P
13	Lambang		Lambang	p = 4,21 m Ø = 17 mm	Cr = Panut buaya 10 cm Cb = Kersut 72 cm	P Toak Uj	Toak Uj	p = 4,21 m Ø = 16 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
14	Lambang		Lambang	p = 4,72 m Ø = 17 mm	Cb = Pecah ujung 10 cm	M	M	p = 4,72 m Ø = 16,2 mm	Cb = Pecah ujung 10 cm	II	II
15	Lambang		Lambang	p = 4,31 m Ø = 17 mm	Cr = Panut buaya 10 cm Cb = Pecah ujung 4 cm	P M	M	p = 4,31 m Ø = 16,4 mm	Cb = Pecah ujung 4 cm	II	II
16	Lambang		Lambang	p = 4,00 m Ø = 17 mm	Cb = Kersut 92 cm dan Api-api 7 cm	Toak Uj	Toak Uj	p = 4,00 m Ø = 16,2 mm	Cr = Bercak api-api 5 cm Cb = -	P P	P P
1	Batang		Batang	p = 4,00 m Ø = 26,1 mm	Cr = Kulit tempers 390 cm Cb = Pecah buaya 10 cm	M M	M	p = 4,00 m Ø = 25,0 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
2	Batang		Batang	p = 3,27 m Ø = 22,5 mm	Cr = Kulit tempers sepanjang batang Cb = -	M P	M	p = 3,27 m Ø = 22,0 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
3	Batang		Batang	p = 3,40 m Ø = 24,5 mm	Cb = Pecah buaya 13 cm dan Pecah ujung 16 cm	M	M	p = 3,40 m Ø = 23,0 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 5 cm	II	II
4	Batang		Batang	p = 3,87 m Ø = 22,1 mm	Cb = Pecah ujung 5 cm	M	M	p = 3,87 m Ø = 22,0 mm	Cb = Pecah ujung 5 cm	P P	P P
5	Batang		Batang	p = 3,85 m Ø = 25,5 mm	Cr = Panut buaya 33 cm Cb = Pecah buaya 40 cm	D Toak Uj	Toak Uj	p = 3,85 m Ø = 24,2 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
6	Batang		Batang	p = 3,84 m Ø = 22,0 mm	Cr = Kulit tempers sepanjang batang Cb = -	M P	M	p = 3,84 m Ø = 21,8 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
7	Batang		Batang	p = 3,40 m Ø = 24,2 mm	Cb = Lapis 60 cm	Toak Uj	Toak Uj	p = 3,40 m Ø = 22,5 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
8	Batang		Batang	p = 3,60 m Ø = 28,9 mm	Cr = Kulit tempers 32 cm Cb = -	P P	P	p = 3,60 m Ø = 28,8 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
9	Batang		Batang	p = 3,60 m Ø = 25,6 mm	Cr = Kulit tempers 23 cm Cb = Pecah buaya 20 cm	M M	M	p = 3,60 m Ø = 24,8 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
10	Batang		Batang	p = 3,60 m Ø = 23,5 mm	Cr = - Cb = -	P P	P	p = 3,60 m Ø = 23,4 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
11	Batang		Batang	p = 3,72 m Ø = 25,8 mm	Cr = - Cb = -	P P	P	p = 3,72 m Ø = 24,6 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P

JOUR Sidap



NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTN	JEMIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KERIBUAN AN MATU	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	MEMBUKA ATAU MATU
12		Batang		p = 3,77 m Ø = 26,6 mm	Cr = Kulit tergeses sepanjang batang Cb = -	M P	M	p = 3,77 m Ø = 24,7 mm	Cr = - Cb = -	P P	P
13		Batang		p = 3,15 m Ø = 24,8 mm	Cr = Kulit tergeses 200 cm Cb = Lapis 35 cm	M Toak Uj	Toak Uj	p = 2,89 m Ø = 23,7 mm	Cr = - Cb = -	P P	P
14		Batang		p = 3,67 m Ø = 26,7 mm	Cb = Pecah ujung 26 cm	M	M	p = 3,67 m Ø = 24,1 mm	Cb = Pecah ujung 26 cm	II	II
15		Batang		p = 3,72 m Ø = 27,4 mm	Cr = - Cb = -	P P	P	p = 3,72 m Ø = 26,8 mm	Cr = - Cb = -	P P	P
16		Batang		p = 3,89 m Ø = 24,5 mm	Cr = Kulit tergeses sepanjang batang Cb = -	M P	M	p = 3,89 m Ø = 23,6 mm	Cr = - Cb = -	P P	P
1		Batang		p = 3,58 m Ø = 26,1 mm	Cr = Kulit tergeses sepanjang batang Cb = -	M P	M	p = 3,58 m Ø = 25,8 mm	Cr = - Cb = -	P P	P
2		Batang		p = 3,06 m Ø = 25,2 mm	Cr = Kulit tergeses 332 cm Cb = Pecah buku 64 cm	M Toak Uj	Toak Uj	p = 2,32 m Ø = 24,6 mm	Cr = - Cb = -	P P	P
3		Batang		p = 3,85 m Ø = 24,7 mm	Cr = Kulit tergeses 246 cm Cb = Pecah ujung 15 cm	M M	M	p = 3,85 m Ø = 23,9 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 15 cm	II	II
4		Batang		p = 4,03 m Ø = 27,1 mm	Cr = Kulit tergeses 27 cm Cb = Pecah buku 8 cm	P M	M	p = 4,03 m Ø = 26,2 mm	Cr = - Cb = -	P P	P
5		Batang		p = 4,07 m Ø = 25,4 mm	Cr = Kulit tergeses 1,0 cm Cb = Kulit 24 cm dan p. ujung 12 cm	T M	M	p = 4,07 m Ø = 23,8 mm	Cb = Fisak ujung 12 cm	II	II
6		Batang		p = 4,10 m Ø = 27,1 mm	Cr = Kulit tergeses 30 cm Cb = -	P P	P	p = 4,10 m Ø = 26,8 mm	Cr = - Cb = -	P P	P
7		Batang		p = 4,10 m Ø = 26,9 mm	Cr = Kulit tergeses 746 cm Cb = Pecah ujung 21 cm	M M	M	p = 4,10 m Ø = 26 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 21 cm	P II	II
8		Batang		p = 3,83 m Ø = 27,6 mm	Cr = Kulit tergeses sepanjang batang Cb = -	M P	M	p = 3,83 m Ø = 26,3 mm	Cr = - Cb = -	P P	P
9		Batang		p = 4,21 m Ø = 27,2 mm	Cr = Kulit tergeses 160 cm Cb = Pecah ujung 7 cm	T M	M	p = 4,21 m Ø = 26,4 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 7 cm	P II	II
10		Batang		p = 4,09 m Ø = 26,7 mm	Cr = Kulit tergeses sepanjang batang Cb = -	M P	M	p = 4,09 m Ø = 25,9 mm	Cr = - Cb = -	P P	P
11		Batang		p = 3,65 m Ø = 26,7 mm	Cr = - Cb = -	P P	P	p = 3,65 m Ø = 24,8 mm	Cr = - Cb = -	P P	P
12		Batang		p = 4,25 m Ø = 27,1 mm	Cb = Pecah buku 171 cm, Fisak ujung 30 cm, dan Lapis 26 cm	Toak Uj	Toak Uj	p = 4,09 m Ø = 26,7 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 30 cm	P II	II
13		Batang		p = 4,23 m	Cr = Kulit tergeses 140 cm	T	M	p = 4,23 m	Cr = -	P	II

JUV Pasapo



NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTN	JENIS	ROTAJ ASALAN		ROTAJ BUKAT (PRODUK/REKOLAHAT)		MUTU	KESIMPULAN MUTU
				UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN		
				Ø = 27,8 mm	Cb = Pecah buku 20 cm dan Pecah ujung 7 cm	Ø = 26,4 mm	Cb = Pecah ujung 7 cm	M	II
		14	Batang	p = 3,82 m Ø = 26,3 mm	Cr = Serat tergeser 219 cm Cb = Pecah ujung 10 cm	p = 3,82 m Ø = 25,6 mm	Cr = . Cb = Pecah ujung 10 cm	M M	P II
		15	Satang	p = 3,98 m Ø = 24,1 mm	Cr = Kulit tergeser 228 cm Cb = Kerpau 170 cm	p = 3,98 m Ø = 23,9 mm	Cr = . Cb = .	Toak Uj Toak Uj	P P
		16	Batang	p = 4,28 m Ø = 25,9 mm	Cr = Serat tergeser 80 cm Cb = Pecah selang 25 cm	p = 3,93 m Ø = 24,6 mm	Cr = . Cb = .	D M	P P
		1	Tondi	p = 4,20 m Ø = 26,4 mm	Cr = Pinda buaya 20 cm dan Kulit tergeser 400 cm Cb = .	p = 4,20 m Ø = 25,6 mm	Cr = . Cb = .	M P	P P
		2	Tondi	p = 3,77 m Ø = 27,5 mm	Cb = Ap-ap 26 cm dan Pecah buku 7 cm	p = 3,77 m Ø = 26,2 mm	Cr = Bekas ap-ap 28 cm Cb = .	Toak Uj	P P
		3	Tondi	p = 3,57 m Ø = 22,8 mm	Cr = Pinda buaya 53 cm Cb = Pecah buku 25 cm	p = 3,57 m Ø = 21,7 mm	Cr = . Cb = .	M M	P P
		4	Tondi	p = 4,13 m Ø = 25,8 mm	Cr = Pinda buaya 20 cm Cb = Pecah buku 29 cm	p = 4,13 m Ø = 21,9 mm	Cr = . Cb = .	D M	P P
		5	Tondi	p = 4,13 m Ø = 26,1 mm	Cr = Pinda buaya 45 cm Cb = Pecah buku 16 cm	p = 4,13 m Ø = 23,8 mm	Cr = . Cb = .	M M	P P
		6	Tondi	p = 3,70 m Ø = 24 mm	Cr = Blue stain 103 cm Cb = Pecah buku 6 cm	p = 3,93 m Ø = 23,4 mm	Cr = Bekas Pinda dan 81 cm Cb = .	M M	P I
		7	Tondi	p = 4,01 m Ø = 24,1 mm	Cb = Pecah buku 22 cm	p = 4,01 m Ø = 23,6 mm	Cr = . Cb = .	M M	P P
		8	Tondi	p = 3,65 m Ø = 24,9 mm	Cb = Pecah buku 35 cm	p = 3,65 m Ø = 23,6 mm	Cr = . Cb = .	M M	P P
		9	Tondi	p = 3,46 m Ø = 23,9 mm	Cb = Pecah buku 30 cm	p = 3,46 m Ø = 24,1 mm	Cr = . Cb = .	Toak Uj	P P
		10	Tondi	p = 3,69 m Ø = 24,9 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb = .	p = 3,69 m Ø = 23,1 mm	Cr = . Cb = .	M P	P P
		11	Tondi	p = 3,67 m Ø = 25,5 mm	Cr = Kulit tergeser sepanjang batang Cb = .	p = 3,67 m Ø = 23,2 mm	Cr = Bekas Blue stain 180 cm Cb = .	M P	II P
		12	Tondi	p = 3,69 m Ø = 24,7 mm	Cr = Pinda buaya 88 cm dan Kulit tergeser 322 cm Cb = .	p = 3,69 m Ø = 24,3 mm	Cr = . Cb = .	M P	P P
		13	Tondi	p = 3,61 m Ø = 23,6 mm	Cr = Kulit tergeser sepanjang batang Cb = .	p = 3,61 m Ø = 23,5 mm	Cr = . Cb = .	M P	P P
		14	Tondi	p = 3,92 m Ø = 23,9 mm	Cr = Blue stain sepanjang batang Cb = .	p = 3,92 m Ø = 22,8 mm	Cr = Bekas Blue stain 210 cm Cb = .	M P	II P

ROTIAN BAHAN BAKU PRODUKSI 2022 - QUANTING

NO	SUMBER BAHAN BAKU	NO RTN	JENIS	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU	UKURAN DIMENSI ROTAN	CACAT ROTAN	MUTU	KESIMPULAN MUTU
XXI	Palopo	15.	Tebis	p = 3,90 m Ø = 21,9 mm	Cr = Blue stain dan kulit tergores sepanjang diameter Cb = -	M P	M	p = 3,90 m Ø = 20,6 mm	Cr = Bevas blue stain 187 cm Cb = -	I P	I P
		16.	Tebis	p = 3,86 m Ø = 23,8 mm	Cr = Blue stain 371 cm Cb = Pecah buku 15 cm	M M	M	p = 3,86 m Ø = 22,5 mm	Cr = Bevas blue stain 69 cm Cb = -	I P	I P
		1.	Lambang	p = 5,23 m Ø = 20 mm	Cr = Blue stain 40 cm Cb = Pecah buku 3 cm	P M	M	p = 5,23 m Ø = 19,2 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
		2.	Lambang	p = 5,09 m Ø = 21 mm	Cr = Blue stain 41 cm Cb = -	P P	P	p = 5,09 m Ø = 20,3 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
		3.	Lambang	p = 4,02 m Ø = 21 mm	Cr = Blue stain 21 cm Cb = Lgb 3 cm	P M	M	p = 4,92 m Ø = 20,1 mm	Cr = - Cb = Lgb 1 cm	P II	P II
		4.	Lambang	p = 5,21 m Ø = 19 mm	Cr = Pind buay 25 cm Cb = Api-api 21 cm	P M	M	p = 5,21 m Ø = 17,1 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
		5.	Lambang	p = 5,24 m Ø = 21 mm	Cr = Pind buay 47 cm Cb = Pecah ujung 9 cm	P M	M	p = 5,24 m Ø = 20,2 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 9 cm	P II	P II
		6.	Lambang	p = 5,07 m Ø = 21 mm	Cr = Blue stain 22 cm Cb = Api-api 18 cm dan Lgb 2 cm	D M	M	p = 5,06 m Ø = 20,1 mm	Cr = - Cb = Lgb 2 cm	P II	P II
		7.	Lambang	p = 5,31 m Ø = 20 mm	Cr = - Cb = Api-api 49 cm	P M	M	p = 5,31 m Ø = 19,2 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
		8.	Lambang	p = 5,10 m Ø = 21 mm	Cr = Blue stain 12 cm Cb = -	D P	D	p = 5,10 m Ø = 19,7 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
		9.	Lambang	p = 4,75 m Ø = 22 mm	Cr = Blue stain 24 cm Cb = Pecah ujung 1 cm	P M	M	p = 4,70 m Ø = 20,4 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 7 cm	P II	P II
		10.	Lambang	p = 5,72 m Ø = 21,0 mm	Cr = - Cb = Pecah buku 47 cm	P M	M	p = 5,72 m Ø = 20,7 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
		11.	Lambang	p = 4,50 m Ø = 22 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 19 cm	P M	M	p = 4,50 m Ø = 21,6 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 10 cm	P II	P II
		12.	Lambang	p = 4,97 m Ø = 21,6 mm	Cr = - Cb = Api-api 59 cm	P M	M	p = 4,97 m Ø = 20,5 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
		13.	Lambang	p = 3,77 m Ø = 20 mm	Cr = Blue stain 10 cm Cb = Pecah buku 32 cm	D M	M	p = 3,77 m Ø = 19,4 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P
14.	Lambang	p = 3,37 m Ø = 21 mm	Cr = Blue stain 29 cm Cb = -	P P	M	p = 3,37 m Ø = 19,3 mm	Cr = - Cb = -	P P	P P		
15.	Lambang	p = 5,01 m Ø = 21 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 6 cm dan api-api 21 cm	P M	M	p = 5,01 m Ø = 20,1 mm	Cr = - Cb = Pecah ujung 6 cm	P II	P II		

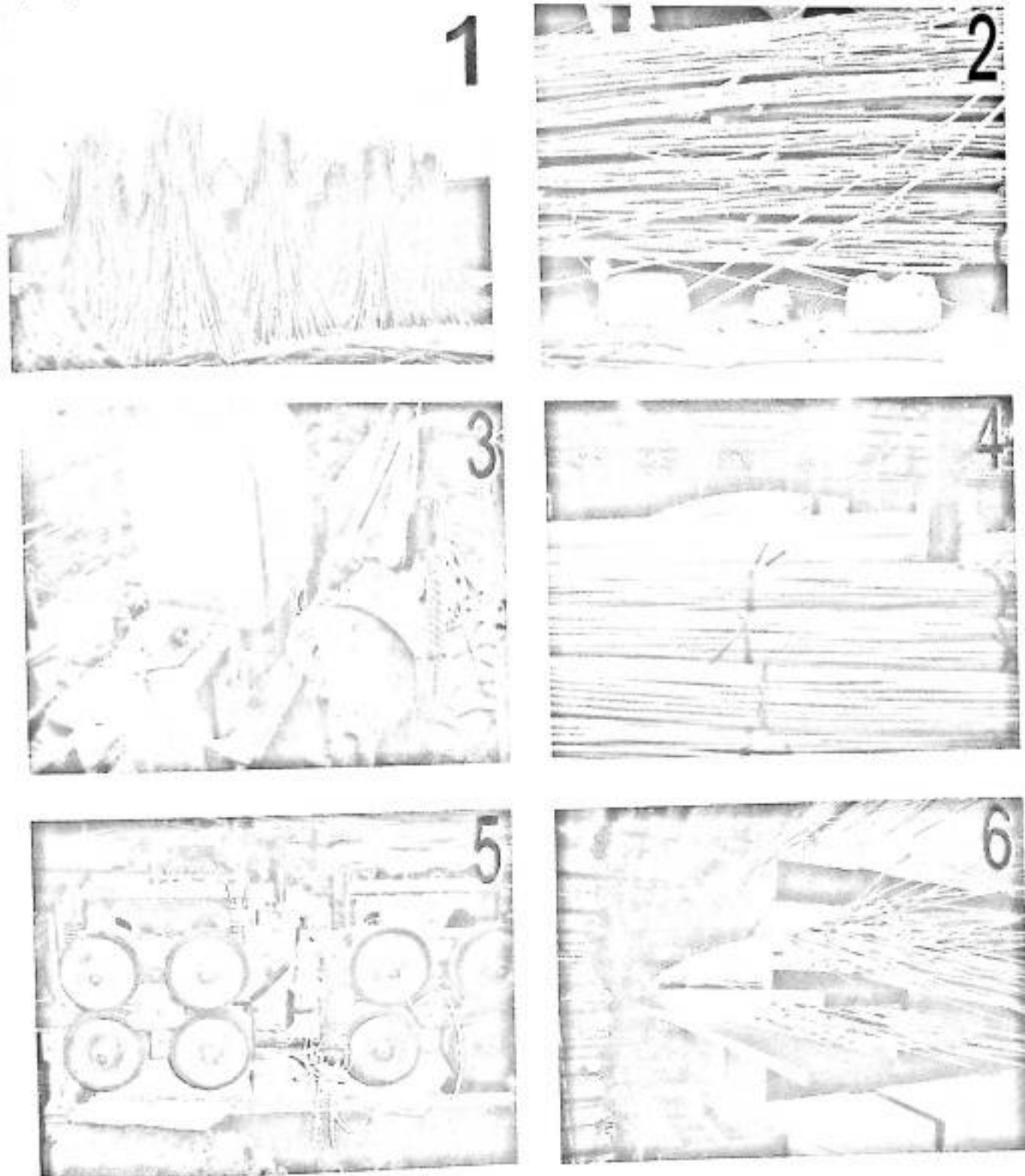
NO		SUMBER BAHAN BAKU		NO RTN		JENIS		UKURAN DIMENSI ROTAN		CACAT ROTAN		MUTU		KESIMPULAN MUTU		UKURAN DIMENSI ROTAN		CACAT ROTAN		MUTU		KESIMPULAN MUTU			
				16	Lembang			$p = 5,27 \text{ m}$ $\phi = 22 \text{ mm}$	$Ct = -$ $Cb = \text{Apl. sp. 23 cm}$			$p = 5,27 \text{ m}$ $\phi = 21,3 \text{ mm}$	$Ct = -$ $Cb = -$	P	M							P	p	P	p



Lampiran 7. Bagan Struktur Organisasi UD Wana Lestari



Lampiran 8, Dokumentasi selama Penelitian di UD. Wana Lestari



Keterangan :

1. Pengeringan Rotan
2. Penumpukan Rotan sebelum ditimbang.
3. Mesin Polis
4. Rotan Polis
5. Mesin Core
6. Rotan Core