

Kasah Bidé



Anyaman Tradisional Kalimantan Barat

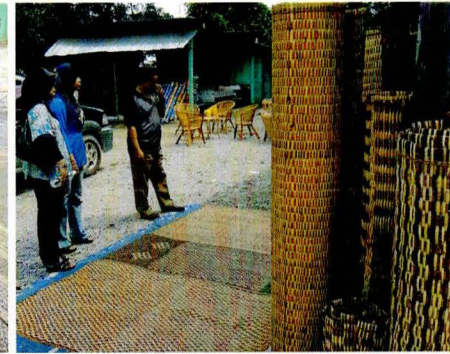


Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan
Direktorat Jenderal Kebudayaan
Balai Pelestarian Nilai Budaya Pontianak
Wilayah Kalimantan



Penjualan

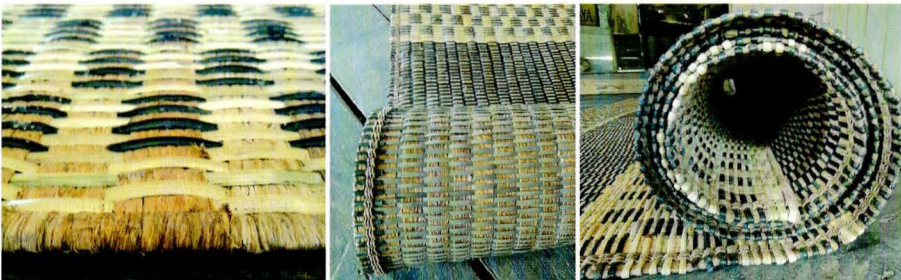
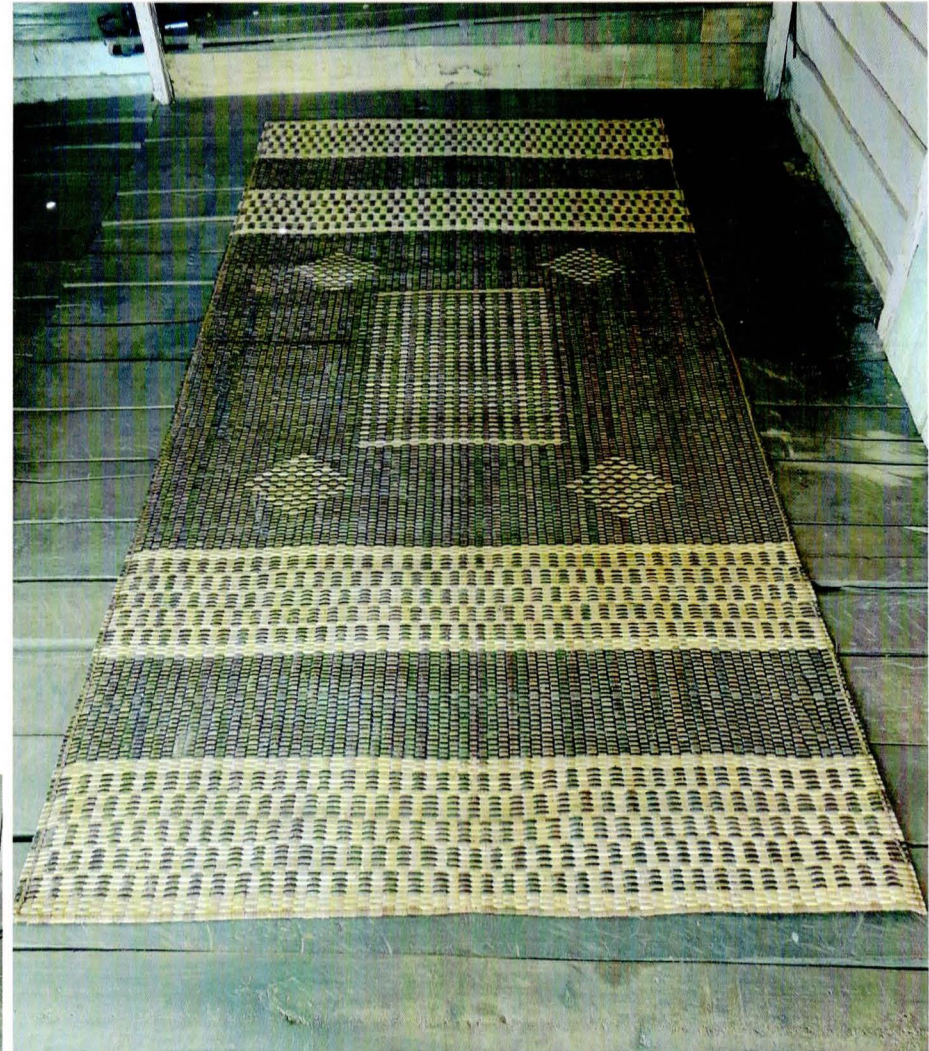
kasah bide lebih banyak dijual di negara tetangga, Serikin, Malaysia.





Penganyaman

melalui beberapa tahapan, berdasarkan motif yang dibuat.







Peralatan Anyam

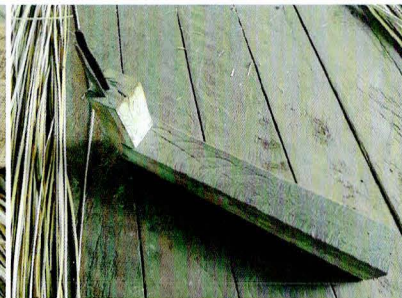
*sebagian perajin
menggunakan alat tradisional
saat menganyam kasah bide.*



Penukok



Suna



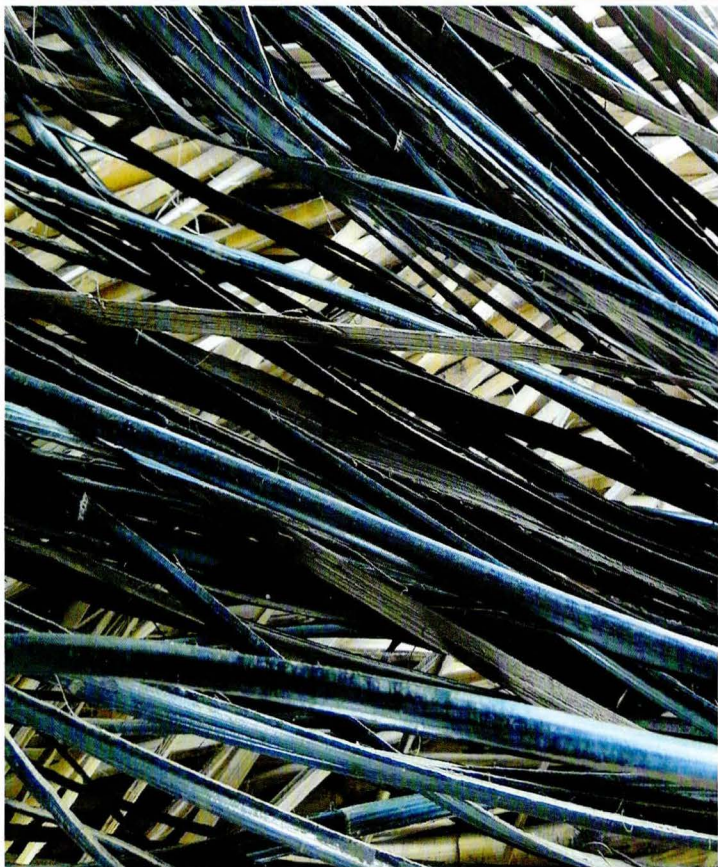
Sejangat



Bae' Maga



Piuh



Julik

*rotan yang sudah
direbus dengan
menggunakan daun
anyam.*



Daun Anyam

*digunakan
sebagai pewarna
alami rotan.*



Rotan Sega

adalah bahan baku untuk pembuatan kasah bide.

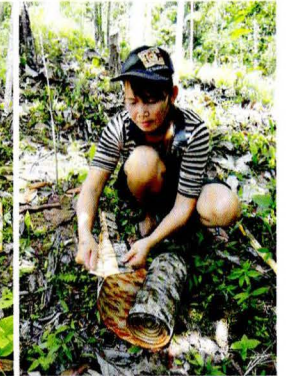




Kulit Kapoak

*adalah bahan baku
untuk pembuatan
kasah bide.*





Pohon Terap

merupakan salah satu sumber untuk pembuatan kulit kapoak.

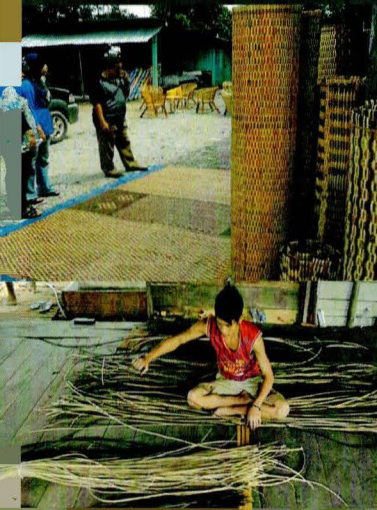


TENTANG

Kabupaten Bengkayang merupakan salah satu kabupaten yang terletak di sebelah utara Propinsi Kalimantan Barat. Secara geografis, Kabupaten Bengkayang terletak di $0^{\circ}33'00''\text{LU}$ - $1^{\circ}30'00''\text{LU}$ dan $108^{\circ}18'14''\text{BT}$ - $110^{\circ}10'00''\text{BT}$. Secara administratif, batas-batas wilayah di Kabupaten Bengkayang adalah sebagai berikut :

- Utara : Kabupaten Sambas
Serawak (Malaysia Timur)
- Selatan : Kabupaten Pontianak
- Timur : Kabupaten Landak
Kabupaten Sanggau
- Barat : Kota Singkawang
Laut Natuna

Jarak Ibukota Kabupaten Bengkayang ke Ibukota Provinsi Pontianak sejauh 130 Km, sedangkan jarak Ibukota Kabupaten Bengkayang ke perbatasan Indonesia – Malaysia yang terletak di Desa Jagoi Babang 89,96 Km.





PERBATASAN
INDONESIA - MALAYSIA
(KALIMANTAN BARAT) (SARAWAK)

- Setelah rotan dan julik membentuk pola dilanjutkan dengan melepaskan tajuk yang terpasang di antara julik dan rotan.
- Proses selanjutnya pekerja mengiris tali lilit dengan bahan kulit kapoak.
- Tali lilit yang diperlukan \pm 4 - 5 meter dalam 1 kasah bide
- Tali lilit digunakan untuk mengikat tepi kasah bide yang sudah bermotif / berpola.
- Tali lilit yang telah disiapkan kemudian digulung menggunakan piuh
- Proses penggulungan tali lilit juga dilakukan oleh 2 pekerja.
- Setelah tali tergulung rapi didalam piuh, masing-masing pekerja mengikat tepi kasah bide.
- Proses melilit tali melalui 3 tahap. Fungsi ketiga lilitan tersebut untuk menjaga masing-masing motif/pola agar tetap kuat.
- Tali yang telah terikat pada kedua sisi tepi kasah bide, dimasukan penoron.
- Penoron terbuat dari kulit kapoak berfungsi sebagai penjepit anyaman kasah bide.
- Setelah penoron berada didalam ujung kasah bide, ujung rotan & julik ditarik secara bersamaan pada tepi kasah bide.
- Permukaan kasah bide yang telah jadi kemudian dibakar.
- Proses ini berfungsi meratakan lembaran rotan & julik agar terlihat halus dan licin.

F. PENJUALAN KASAH BIDE

Pasar Serikin Malaysia menjadi andalan bagi perajin kasah bide, karena kasah bide asal Jagoi Babang, Kabupaten Bengkayang sangat diminati di negara Malaysia. Perajin menjual berbagai motif kasah bide langsung kepenampung dengan harga berkisar RM 280 - 450.

E. PROSES MENGANYAM KASAH BIDE

Dalam proses perkembangan kasah bide, teknik dan penyesuaian anyaman kasah bide diajarkan secara turun temurun oleh perajin yang berpengalaman ke anak/keluarga terdekat sebagai upaya untuk melestarikan kerajinan kasah bide dan kepentingan bisnis mereka. Dalam beberapa dekade silam rotan yang digunakan oleh perajin antara lain rotan sega (*C. caesius*). Rotan tersebut didapat dari sekitar hutan desa mereka. Pada pertengahan 90-an hingga sekarang rotan tersebut sulit dapat, sehingga perajin harus membeli untuk keperluan pembuatan kasah bide.

Bahan baku rotan diperoleh dari pemasok rotan, yang berasal dari beberapa daerah di Kabupaten Bengkayang, rotan yang dibeli oleh perajin biasanya jenis rotan sega (*C. caesius*). Untuk produksi kasah bide dalam skala besar perajin membeli rotan dari Kalimantan Tengah. Dalam pengerjaan satu kasah bide diperlukan 1 s/d 2 orang dengan waktu 2 hari hingga selesai.

Berikut ini merupakan proses penganyaman kasah bide dengan Motif Puni ukuran 2,13 meter x 3 meter :

- Bahan baku yang telah dipilih dan disiapkan dalam pembuatan kasah bide sesuai dengan ukuran dan motif yang telah dipesan atau yang ingin dijual.
- Julik / Rotan yang telah direbus dan berwarna hitam disiapkan untuk penambahan motif kasah bide.
- Rotan lainnya yang diserut dipilih sesuai dengan jumlah untuk menganyam kasah bide. (ukuran rotan $\pm 0,5$ cm).
- Memasang tajuk dari kulit kapoak yang telah diukur. (ukuran tajuk $\pm 2,5$ cm).
- Menyusun rotan dan julik sehingga membentuk pola (sesuai motif yang telah dipesan).
- Dua orang pekerja mulai menganyam rotan dan julik secara berhadapan dari tengah. Proses tersebut dilakukan agar pola dan motif kasah bide simetris dari kedua sisi.

D. PROSES PENCARIAN KULIT KAPOAK DARI POHON TERAP (*Artocarpus spp*) / TEMBARAN

Umumnya perajin kasah bide mendapatkan kulit kapoak dari pohon terap/tembaran. Kulit kapoak tersebut digunakan karena mudah ditemukan oleh perajin dari sekitar hutan desa. Perajin mencari kulit kapoak berdasarkan kebutuhan dalam pembuatan kasah bide. Penggunaan kulit kapoak oleh perajin berfungsi sebagai penyambung dan pengikat pada anyaman kasah bide.

II. Proses Identifikasi Dan Pengambilan Kulit Kapoak Dari Pohon Terap/Tembaran

- Pohon terap yang ditemukan di hutan desa adalah pohon yang memiliki struktur pohon dan daun yang masih muda.
- Setelah diidentifikasi, pohon terap/tembaran di tebang sesuai kebutuhan untuk kasah bide.
- Pohon terap/tembaran yang telah ditebang kemudian diukur dan dibelah untuk melepaskan kulit luar.
- Kulit kapoak yang digunakan sebagai bahan adalah kulit kedua dari pohon terap/tembaran.
- Proses selanjutnya adalah mengambil kulit tengah pohon terap/tembaran.
- Kulit kedua kemudian dipisahkan dari kulit luar pohon terap/tembaran.
- Kulit kapoak, diambil untuk dilakukan proses lebih lanjut
- Kulit kapoak yang telah ada di lembutkan oleh perajin menggunakan padok / penukok sampai tipis.
- Kulit kapoak kemudian dijemur selama 1 hari, sampai kandungan air benar-benar kering.

Lumpur yang dihasilkan unit pengolahan air limbah dapat diubah menjadi abu dengan kadar 0,3%. Hal ini dapat dilakukan melalui beberapa tahap pengolahan yang meliputi proses pemekatan dapat mengurangi volume dari 100% dengan proses thickening menjadi 50%, proses dewatering menjadi 5%, proses pengering menjadi 1,44%, kemudian dilakukan pembakaran sehingga dihasilkan abu dengan kadar 0,3%. Filtrat yang dihasilkan dari proses pemekatan dan dewatering dikembalikan untuk dilakukan proses lebih lanjut. Daun anyam (*G. elmeri merr*) berfungsi sebagai pengurai zat-zat lain yang terkandung dalam lumpur tersebut.**

I. Proses Pewarnaan Rotan :

- Rotan yang dipakai untuk pembuatan kasah bide adalah rotan sega (*Calamus caesius*).
- Rotan dibelah sesuai dengan ukuran kemudian di jemur 1 hari (sesuai cuaca setempat).
- Setelah rotan kering, diserut hingga halus untuk memudahkan proses selanjutnya
- Rotan yang telah diserut kemudian diraut sampai tipis menggunakan mesin.
- Rotan direndam kedalam lumpur selama 2 hari 2 malam.**
- Rotan selanjutnya dicuci menggunakan air bersih yang telah disiapkan dalam penampungan air.
- Kemudian direbus didalam drum yang telah disiapkan selama 1 hari.
- Rotan direbus memakai air yang telah disiapkan oleh perajin sesuai keperluan perebusan.
- Kebutuhan air diperlukan pada saat air rotan mulai kering, kemudian diisi kembali.
- Julik (Rotan yang sudah direbus dengan menggunakan daun anyam), kemudian di jemur selama kurang lebih 3 jam.

Ket : ** (mengenai pewarnaan rotan)



C. PROSES PEREBUSAN PEWARNAAN ROTAN

Pewarnaan rotan yang digunakan untuk membuat kasah bide berawal dari kreasi motif yang diinginkan. Kombinasi pewarnaan pada rotan menggunakan daun anyam (*Glochidion elmeri merr*) dan lumpur. Daun anyam (*G. elmeri merr*) diperoleh disekitar hutan desa di daerah tempat perajin, sedangkan lumpur berguna untuk kepekatan warna pada rotan tersebut. Warna rotan yang diinginkan oleh perajin adalah warna hitam. Satu karung daun anyam (*G. elmeri merr*) untuk 9 - 10 rotan. Kebutuhan daun anyam (*G. elmeri merr*) untuk pewarnaan sesuai dengan produksi kasah bide yaitu 2 kali dalam 1 minggu.

Lumpur yang diperoleh perajin berasal dari pengolahan limbah rumah tangga skala kecil dengan perlakuan biologi. Lumpur yang banyak mengandung padatan diperoleh dari hasil proses pemisahan padat-cair dari limbah yang sering disebut dengan sludge atau lumpur encer, di dalam sludge tersebut sebagian besar mengandung air dan hanya beberapa persen berupa zat padat. Umumnya persentase kandungan air tersebut dapat mencapai 95-99%.

Perlakuan biologi artinya kandungan lumpur yang terdapat dari tempat perajin berasal dari mikroba yang telah mati dan organik yang tidak terdegradasi oleh mikroba. Kandungan lumpur mengandung padatan 0,5 - 2 % yang artinya dalam 1 liter perebusan pewarnaan pada rotan mengandung air sebanyak 97,5 - 99,5 %. (Karakteristik lumpur pada sumber lumpur dan jenis industri penghasil air limbah serta sistem pengolahan dan Peraturan Pemerintah No. 85 Tahun 1999 : Daftar dari berbagai jenis industri yang menghasilkan lumpur yang dianggap sebagai Bahan Berbahaya dan Beracun (B3)).

Proses pemanfaatan lumpur yang digunakan untuk pewarnaan rotan melalui beberapa tahap pengerjaan :

Pengentalan atau pemekatan lumpur (*sludge thickening*), Stabilisasi lumpur (*sludge stabilization*), Pengeluaran air (*sludge dewatering*), Pengeringan lumpur (*sludge drying*).

KASAH BIDE

Anyaman Tradisional Kalimantan Barat

A. MOTIF KASAH BIDE :

- MOTIF PUNI
- MOTIF CATUR
- MOTIF RANTAI
- MOTIF BATIK

* Pada awal produksi tahun 1997 “Hasta Karya Sentra Industri Kecil Bide” di Jalan Raya Risau Kecamatan Jagoi Babang, Kabupaten Bengkayang, Kalimantan Barat hanya membuat satu motif. Seiring perkembangan bisnis yang meningkat pada awal tahun 2000 - 2009, perajin membuat beberapa kreasi motif pada kasah bide itu sendiri.

B. PERALATAN UNTUK MENGANYAM KASAH BIDE

- Bae' Maga : Digunakan untuk memadatkan kulit kapoak atau menganyam rotan.
- Piuh : Digunakan untuk melilit tepi rotan, menggunakan tali yang dibuat dari kulit kapoak.
- Suna : Digunakan untuk meraut dan membelah rotan.
- Penukok / Padok : Digunakan untuk melembutkan kulit kapoak.
- Sejangat : Digunakan untuk mempres atau untuk mengukur dan menyamakan ukuran rotan.



7455 KAS

KATA PENGANTAR

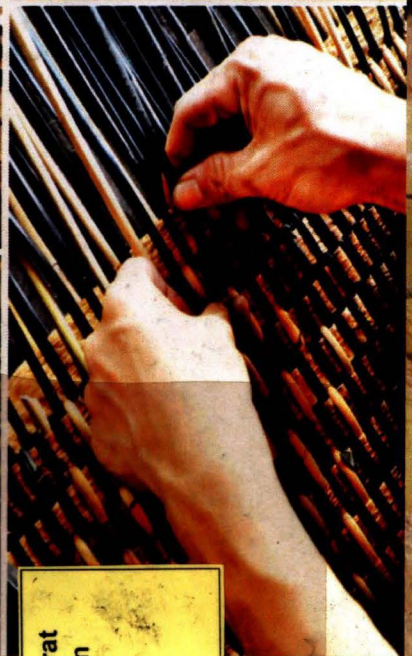
KASAH BIDE, Bidai, atau yang dalam bahasa lokal Bidayuh dikenal dengan nama Uwi Boyuh Kasah, merupakan salah satu seni kerajinan tradisional masyarakat Bengkayang, Kalimantan Barat. Berbentuk lembaran yang tersusun dari rotan jenis sega dan kulit kayu kapoak, kasah bide atau bidai ini memiliki nilai tradisi, sekaligus juga estetika yang sangat tinggi. Terutama dilihat dari fungsi tradisionalnya selama ini, pola penganyaman, proses dan gradasi pewarnaan, dan jenis bahan baku alam yang digunakan.

Proses pendokumentasian dalam bentuk karya fotografi ini merupakan salah satu dari berbagai cara lain untuk memperkenalkan, sekaligus melestarikan dan melindungi karya budaya kasah bide. Terutama pada aspek-aspek nilai tradisinya yang melekat, nilai seni, serta pola inovasi dan invensinya yang berkembang. Sehingga pada gilirannya akan memperkuat identitas budaya dari komunitas para perajin tradisional bidai atau kasah bide ini.

Selain aspek seni dan keindahan fotografi, semoga buku ini juga akan mampu mengungkap sejumlah informasi, terutama yang terkait dengan nilai-nilai tradisi, keagungan sebuah karya budaya, dan juga identitas bagi komunitas pendukungnya.

Pontianak, Desember 2012

Tim Penyusun



Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan
Direktorat Jenderal Kebudayaan
Balai Pelestarian Nilai Budaya Pontianak
Wilayah Kalimantan

Foto: Indra Virva dan Muhammad Zema RB

orot
an