

# PROSES PEMBUATAN *LAMMING* (PELAMINAN) OLEH DEKORASI STYROFOAM FORWARD

**Agung Wirawan, Irfan Arifin, Satriadi**

Program Studi Pendidikan Seni Rupa, Jurusan Seni Rupa Dan Desain  
Fakultas Seni Dan Desain, Universitas Negeri Makassar

[Wirawanagung2000@gmail.com](mailto:Wirawanagung2000@gmail.com)

## ABSTRACK

**Agung Wirawan, 2022.** *The process of making lamming (seam) by Dekorasi Styrofoam Forward.* Thesis: Fine Arts Education Study Program, Faculty Of Art And Design, Makassar State University. (Guided by: Irfan Arifin and satriadi)

The problem in this study is how the process of making *lamming* of Styrofoam material by Dekorasi Styrofoam Forward. The purpose of this study was to describe the process of making *lamming* of styrofoam material by Dekorasi Styrofoam Forward. This type of research is a survey with qualitative descriptive analysis, that is, it describes or exposes directly the research results obtained in the field as they are. The target of this study is the owner of Dekorasi Styrofoam Forward. Data collection techniques used are observation, interview, and documentation. The results of this study indicate that the process of making *lamming* from styrofoam material made by Dekorasi Styrofoam Forward certainly makes Styrofoam as the main material in its manufacture and several other additional materials and tools used in making *lamming*. The manufacture of *lamming* is done with a system that can be disassembled, so it is done in parts. The process of making *lamming* from styrofoam material starts from cutting styrofoam, making embossed motifs, assembling *lamming* pillars, roofs, and other core parts, then smoothing and smoothing certain parts using dico insulation, then pasting embossed motifs, coloring, and finally assembling *lamming*. The process of making *lamming* is usually made approximately 3 weeks depending on the size of the *lamming* to be made by working usually 5 workers, this is because in the Dekorasi Styrofoam Forward there are no permanent workers. Making *lamming* in Dekorasi Styrofoam Forward is still fairly rare, because it not only focuses on making *lamming*, but also other styrofoam decorations.

**Keywords:** *Process, Styrofoam, Lamming*

## ABSTRAK

**Agung Wirawan, 2022.** *Proses Pembuatan Lamming (pelaminan) Oleh Dekorasi Styrofoam Forwart.* Skripsi: Program Studi Pendidikan Seni Rupa, Fakultas Seni Dan Desain Universitas Negeri Makassar. (Dibimbing oleh: Irfan Arifin dan satriadi)

Permasalahan pada penelitian ini adalah bagaimana proses pembuatan *lamming* dari bahan *Styrofoam* oleh Dekorasi Styrofoam Forwart. Tujuan penelitian ini adalah untuk mendeskripsikan proses pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* oleh Dekorasi Styrofoam Forwart. Jenis Penelitian ini adalah survei dengan analisis deskriptif kualitatif, yaitu menggambarkan atau memaparkan secara langsung hasil penelitian yang diperoleh di lapangan apa adanya. Sasaran penelitian ini adalah owner Dekorasi Styrofoam Forwart. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah observasi, wawancara, dan dokumentasi. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa proses pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* yang dibuat oleh Dekorasi Styrofoam Forwart tentunya menjadikan *Styrofoam* sebagai bahan utama dalam pembuatannya dan beberapa bahan tambahan lain serta alat yang digunakan dalam membuat *lamming*. Pembuatan *lamming* dikerjakan dengan sistem yang bisa dibongkar pasang, sehingga dikerjakan bagian perbagian. Proses pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* dimulai dari pemotongan *styrofoam*, pembuatan motif timbul, perangkaian pilar *lamming*, atap, dan bagian inti lainnya, selanjutnya menghaluskan dan merapikan bagian tertentu menggunakan isolasi dico, kemudian penempelan motif timbul, pewarnaan, dan terakhir perangkaian *lamming*. Proses pembuatan *lamming* biasanya dibuat kurang lebih 3 minggu tergantung besar kecilnya *lamming* yang akan dibuat dengan dikerjakan biasanya 5 orang pekerja, hal ini dikarenakan di Dekorasi Styrofoam Forwart tidak ada pekerja yang tetap. Dekorasi Styrofoam Forwart tidak hanya berfokus pada pembuatan *lamming* saja, tetapi juga dekorasi *Styrofoam* lainnya seperti dekorasi produk, pembuatan patung karakter, dan pembuatan huruf timbul.

**Kata Kunci:** *Proses, Styrofoam, Lamming*

### I. PENDAHULUAN

Masyarakat Sulawesi selatan memiliki adat dan budaya yang sangat kaya yang dimiliki masing-masing daerah. Maka tak heran adat dan budayanya ingin diketahui banyak orang. Tak hanya yang diterapkan dalam kehidupan sehari-hari oleh masyarakatnya, tapi juga pakaian adat, pelaminan, musik maupun tarinya. Kita mempunyai tanggung jawab moral untuk mengetahui dan mempertahankannya, salah satunya dekorasi *lamming* (Pelaminan) yang merupakan salah satu kelengkapan dekorasi dalam sebuah pesta pernikahan atau proses adat lainnya. Dekorasi dalam suatu acara memang sangat diperlukan, karena dekorasi merupakan suatu elemen visual yang dapat memberikan suatu keindahan dalam acara tersebut. Selain itu, adanya dekorasi dalam suatu acara, dapat memberikan kesan

tersendiri bagi orang yang melihatnya. (Wedding, hal 1 2020).

Pelaminan merupakan tempat duduk sepasang pengantin waktu bersanding yang pada umumnya terletak pada ruang tengah (Zuraima, 1983). Ditambah lagi pelaminan adalah tempat pengantin dipersandingkan pada waktu upacara perkawinan (Anwar & Ibrahim, 1984). Berdasarkan pendapat tersebut dapat disimpulkan bahwa pelaminan adalah tempat duduk sepasang pengantin pada saat prosesi pernikahan. Selain itu pelaminan juga dapat menjadi identitas daerah yang tonjolkan dalam suatu acara pernikahan. Identitas khas adat Bugis-Makassar dalam suatu acara pernikahan bisa ditonjolkan pada bagian *lamming* (pelaminan).

Untuk mempertahankan adat dan tradisi tentunya tidak mudah, sehingga untuk tetap mempertahankannya dan tetap eksis di dunia modern ini perlu terobosan dan cara tersendiri agar tetap bisa dinikmati dan di rasakan oleh



#### D. Variabel Penelitian

Variabel penelitian adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari orang, obyek atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2007).

Variabel penelitian yang dimaksud dalam penelitian ini yaitu cara atau tahapan-tahapan yang dilakukan Dekorasi Styrofoam Forwart dalam membuat *lamming* dari bahan *styrofoam*.

#### E. Definisi operasional Variabel

Berdasarkan variabel tersebut, maka maka perlu dilakukan pendefinisian operasional variable untuk memperjelas dan menghindari penafsiran yang keliru. Adapun definisi operasional variable yang dimaksud adalah bagaimana tahapan-tahapan dalam membuat *lamming* dari bahan *styrofoam* serta bahan dan alat apa saja yang dibutuhkan dalam proses pembuatannya.

#### F. Teknik Pengumpulan data

##### 1. Observasi

Teknik observasi yang dilakukan dengan mengadakan pengamatan langsung terhadap pembuat *lamming* dari bahan *styrofoam*, dengan disertai pencatatan terhadap keadaan atau perilaku objek sasaran. observasi yaitu pengamatan dan pencatatan yang dilakukan dengan sistematis gejala-gejala yang diteliti (Sudjana, 1989). Observasi dilakukan ditempat Dekorasi Styrofoam Forwart sebagai tempat pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam*, Seperti dengan mengamati bagaimana proses pemotongan, pengecatan, alat-alat yang digunakan, serta tahapan pembuatan sampai dengan pemasangan. Dalam pengamatan tersebut penulis menggunakan catatan lapangan untuk mencatat bagaimana proses pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* serta alat dan bahan apa yang digunakan Dekorasi Styrofoam Forwart dalam pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam*.

##### 2. Wawancara

Wawancara dilakukan dengan mengajukan pertanyaan lisan yang berkaitan dengan pengolahan bahan dan proses pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* yang kemudian dapat memperoleh informasi dari orang yang diwawancarai. Informasi yang didapat dapat dinyatakan dalam bentuk tulisan, atau direkam dalam audio. Wawancara ini dilakukan dengan mengajukan pertanyaan kepada owner Dekorasi Styrofoam Forwart untuk memberikan gambaran yang berkaitan dengan Dekorasi Styrofoam Forwart., hal ini dilakukan untuk mengetahui tentang bagaimana teknik dan proses pengolahan *styrofoam* dalam pembuatan *lamming*. Kemudian peneliti akan mencatat point yang dianggap penting dalam wawancara.

##### 3. Dokumentasi

Dokumentasi dilakukan pada saat proses pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* maupun saat wawancara. Dokumentasi yang dimaksud berupa foto-foto sebagai dokumen yang mampu memberikan bukti atau catatan terkait hal yang penting mengenai proses pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* yang dibuat oleh Dekorasi Styrofoam Forwart. Selain itu, foto yang diambil menggunakan kamera foto untuk mendapatkan gambar tentang alat dan bahan yang digunakan dalam pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam*.

#### G. Teknik Pengolahan Data dan Analisis Data

1. Data hasil observasi, wawancara, dan dokumentasi diperiksa kembali baik pengurangan data yang dianggap tidak relevan dan tidak perlu, maupun penambahan data yang yang dianggap masih kurang.
2. Data yang terkumpul kemudian diolah dan dideskripsikan dalam bentuk uraian berdasarkan kenyataan di lapangan.

3. Teknik analisis data yang digunakan adalah teknik analisis non statistik (kualitatif).

### III. HASIL PENELITIAN

#### A. Hasil Penelitian

Berdasarkan pengamatan langsung peneliti dan penjelasan para pekerja dari Dekorasi Styrofoam Forwart, peneliti dapat memaparkan proses pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* sesuai yang dilihat di lapangan. Pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* tentunya menjadikan *styrofoam* sebagai bahan utama dalam proses pembuatannya, adapun bahan lain yang digunakan hanya sebagai bahan pelengkap. Sesuai yang dilihat peneliti dan wawancara yang dilakukan kepada owner Dekorasi Styrofoam Forwart, pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* dilakukan dengan cara sebagai berikut:

1. Alat dan bahan dalam pembuatan *lamming*

- a. Penyediaan Alat

- 1) Meteran digunakan digunakan untuk pengukuran *styrofoam* sebelum dipotong.



Gambar 2. Meteran (dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

- 2) Alat pemotong *Styrofoam*

Alat ini dirakit sendiri oleh Dekorasi Styrofoam Forwart menggunakan *power supply butterfly 6 ampere* sebagai sumber panas dan senar gitar sebagai pengantar panasnya, senar gitar yang digunakan yaitu senar satu atau dua. Untuk landasannya menggunakan meja,

alat pemotong *styrofoam* ini hanya digunakan untuk membuat potongan *styrofoam* pada pola lengkung, seperti pembuatan ornamen *lamming*.



Gambar 3. Alat pemotong *styrofoam* untuk potongan lengkung (Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

- 3) Solder

Solder yang digunakan oleh Dekorasi Styrofoam Forwart juga adalah solder yang telah dimodifikasi, yaitu mata dari solder itu diganti dengan pipa tembaga yang ditempa sehingga dibentuk menyerupai mata cutter, alat ini digunakan untuk melubangi *styrofoam* untuk membuat profil dan ornament pada *lamming* dari bahan *styrofoam*.



Gambar 4. solder untuk membuat ornamen *lamming* (Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

- 4) Cutter

*Cutter* yang digunakan dalam pembuatan *lamming* berupa *cutter* kecil dan *cutter* besar, dan disesuaikan dengan tebal tipisnya *styrofoam* yang akan dipotong. *Cutter* biasanya digunakan untuk memotong *styrofoam* dengan pola potongan yang lurus. Untuk *cutter* kecil sendiri bisa juga digunakan untuk

membentuk bagian tertentu pada *lamming* seperti melubangi atau mengikis.



Gambar 5. cutter untuk potongan lurus (Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

#### 5) Gergaji Besi

Gergaji digunakan untuk memotong *styrofoam* dengan pola potongan yang lurus khususnya untuk *styrofoam* dengan tebal 5 cm keatas atau *styrofoam* yang tidak dapat dijangkau oleh *cutter*. Gergaji besi dipilih karena memiliki gerigi yang lebih halus dibandingkan gergaji kayu sehingga potongan yang dihasilkan tidak kasar.



Gambar 6. Gergaji besi untuk memotong *styrofoam* yang tebal (Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

#### 6) Amplas

Amplas yang digunakan yaitu amplas lembaran dengan tingkat kasar 100 sampai 150 digunakan untuk menghaluskan bekas potongan yang tidak halus dan bergerigi.



Gambar 7. Amplas untuk menghaluskan potongan *Styrofoam*. (Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

#### 7) Batu Asah

Batu asah digunakan untuk mengasah mata *cutter* agar tetap tajam sehingga *cutter* yang digunakan tidak menimbulkan potongan yang kasar pada *tyrofoam*. Hal ini juga dilakukan untuk menghemat pengeluaran dengan tetap menggunakan mata *cutter* yang ada.



Gambar 8. Batu Asah untuk mempertajam mata *cutter*

(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

#### 8) Kompresor

*Kompresor* yang digunakan Dekorasi *Styrofoam* Forwart yaitu *compressor* semprot listrik, *compressor* dipakai untuk pewarnaan *lamming* sehingga pewarnaannya lebih merata dan rapi. Selain itu menggunakan alat ini lebih agar pewarnaan lebih cepat dan tidak boros.



Gambar 9. *Compressor* untuk pewarnaan (Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

#### 9) Kuas

Sama halnya *compressor*, digunakan untuk pewarnaan. Namun, digunakan untuk pewarnaan pada bagian tertentu. Seperti bagian *lamming* yang berlubang yang pewarnaannya kurang maksimal.



Gambar 10. Kuas untuk merapikan pewarnaan yang kurang rapi (Dokumentasi: Agung wirawan, 2022).

#### 10) Mistar

mistar yang digunakan yaitu mistar dengan Panjang 1 meter digunakan untuk mengukur *Styrofoam* sebelum memotong. Selain itu, mistar ini juga digunakan sebagai alat bantu dalam memotong *Styrofoam* dengan cutter sehingga hasil potongan dari cutter bisa lurus dan rapi.



Gambar 11 Mistar untuk mengukur dan meluruskan potongan (Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

#### 11) Pulpen dan pensil

Alat ini digunakan untuk membuat pola ornamen yang diciplakkan pada permukaan *Styrofoam*. Selain itu digunakan juga untuk memberikan tanda pada *styrofoam* yang sudah diukur.



Gambar 12. untuk memberikan tanda pada pola ornamen. (Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

### b. Penyediaan Bahan

#### 1) *Styrofoam*

Dalam pembuatan *lamming* yang dibuat oleh Dekorasi Styrofoam Forwart tentunya menjadikan *styrofoam* sebagai bahan utama. *styrofoam* yang disediakan memiliki ketebalan yang berbeda-beda mulai dari 1cm samai ke 15 cm.



Gambar 14. *Styrofoam* sebagai bahan utama

(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

#### 2) Lem *Styrofoam*

Lem *styrofoam* menjadi salah satu bahan penting dalam pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* karena berfungsi sebagai perekat bagian *styrofoam* yang satu dengan bagian *styrofoam* yang lain.



Gambar 15 Lem *Styrofoam*

(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

#### 3) Isolasi dico

Isolasi dico digunakan untuk merapikan pertemuan dua *styrofoam* pada sambungan yang tidak rapi, selain itu Isolasi dico juga menjadi perekat untuk sambungan yang tidak rapat. Isolasi digunakan karena memiliki tekstur kasar dibandingkan dengan isolasi yang lain,

sehingga apabila ditimpa dengan warna tetap rapi dan rata.



Gambar 16 Isolasi dico untuk merapikan sambungan *Styrofoam* (Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

#### 4) Cat

Cat digunakan untuk pengecatan *lamming* agar lebih cantik dan menarik, dalam pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* cat yang digunakan oleh Dekorasi Styrofoam Forwart menggunakan cat berwarna emas, warna emas sendiri dipilih agar *lamming* tampak elegan dan mewah.

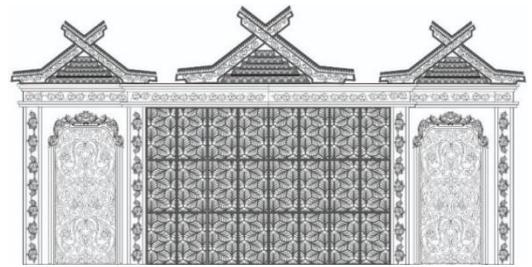


Gambar 17 Cat untuk Pewarnaan *lamming* (Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

## 2. Proses Pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam*

### a. Pembuatan desain *lamming*

Pembuatan desain *lamming* dikerjakan di laptop dengan menggunakan aplikasi *corel draw* yang kemudian akan dicetak dan ditempel. Gambar desain *lamming* dibuat sebagai acuan dalam membuat *lamming* dari bahan *styrofoam*. Selain itu, pembuatan desain untuk mengetahui berapa banyak *styrofoam* yang dibutuhkan dalam membuat *lamming* serta *styrofoam* dengan tebal berapa yang dibutuhkan. Berikut desain *lamming* dari bahan *styrofoam*.



Gambar 18. desain *lamming* (Dokumentasi: Dekorasi Styrofoam Forwart, 2022)

### b. Pelaksanaan Pembuatan Dekorasi

#### 1) Pemotongan *Styrofoam* sesuai ukuran

Pemotongan *styrofoam* dilakukan dengan menggunakan beberapa alat potong, seperti *cutter*, gergaji besi, dan alat potong *styrofoam* yang sudah dimodifikasi.



Gambar 19. Proses Pemotongan *Styrofoam* (Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

#### 2) Perangkain *Styrofoam* yang telah dipotong

Perangkaian ini dibentuk dan dirangkai menggunakan lem *Styrofoam*, meliputi perangkaian pilar yang terdiri dari enam, dan atap terdiri dari tiga bagian, sedangkan bagian lainya seperti dinding dan rangka yang melintang. Untuk rangka yang melintang sendiri dibuat berlubang pada ujung kanan dan kiri, lubang itu yang nantinya tempat masuknya pilar saat perangkaian. Untuk pilar sendiri ujung atas dibuat lebih kecil agar bisa masuk ke lubang yang telah dibuat pada rangka yang melintang.



Gambar 20. Proses Perangkaian  
*Styrofoam*  
(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

3) Menempelkan pola ornamen pada Styrofoam

Proses selanjutnya yaitu menempelkan pola ornamen pada Styrofoam yaitu pola ornamen geometris dan pola ornament flora, proses ini dilakukan agar ornamen yang akan dibuat sesuai dengan desain. Setelah pola ditempelkan kemudian pola ornamen diciplak menggunakan pulpen atau pensil pada permukaan Styrofoam.



Gambar 4.21 Penempelan pola ornamen  
(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

4) Mengukir ornamen sesuai dengan desain

Pengukiran ornamen dilakukan dengan menggunakan pemotong *Styrofoam* yang telah dimodifikasi, pemotongan ini dilakukan dengan menyusun beberapa potongan *Styrofoam* sehingga dihasilkan banyak potongan ornamen dalam satu kali proses pemotongan, proses ini diulangi sampai ornamen jadi banyak. Selain itu pengukiran ornamen juga dilakukan menggunakan solder yang telah dimofikasi, solder itulah yang digunakan

untuk membentuk lubang dengan bentuk ornamen sesuai dengan desain pada *styrofoam*.



Gambar 4.22 Pemotongan menggunakan solder  
(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).



Gambar 23. Pemotongan menggunakan alat potong yang telah dirakit  
(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

5) Menghaluskan dan merapikan

Proses menghaluskan *styrofoam* yang terlihat kasar dilakukan menggunakan kertas gosok, selain itu Perapian juga dilakukan menggunakan palster dico dengan menempelkan isolasi dico pada bagian sambungan *styrofoam* sehingga tidak ada cela antar sambungan serta lebih erat.



Gambar 24. merapikan sambungan *styrofoam*  
(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

6) Penempelan ornamen

Ornamen yang telah dibentuk selanjutnya ditempelkan menggunakan lem *styrofoam*.



Gambar 25. Penempelan ornamen  
(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

7) Pewarnaan

Pewarnaan dilakukan pada semua bagian *lamming* menggunakan *kompressor* sehingga sehingga lebih cepat dan rapi, pewarnaan dilakukan sebanyak dua kali, pewarnaan yang pertama dilakukan dengan menggunakan cat berwarna *cream*, untuk pewarnaan ini hanya sebagai pewarnaan dasar sehingga pewarnaan tidak begitu tebal. Untuk pewarnaan kedua menggunakan cat berwarna emas dengan pewarnaan yang lebih tebal dari pewarnaan sebelumnya, sehingga warna yang ditimbulkan rata dan rapi. Untuk bagian-bagian tertentu yang kurang terkena semprotan cat dari *kompressor* dilakukan perapian menggunakan kuas.



Gambar 26. Pewarnaan  
(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022)

8) Pengeringan

Bagian *lamming* yang telah dicat menggunakan *kompressor* selanjutnya akan dikeringkan di tempat terbuka atau dibawah sinar matahari langsung. Sementara mengeringkan berlangsung para pekerja juga mengecek bagian yang belum sempurna pewarnaannya yang selanjutnya akan diwarnai kembali.



Gambar 27. Pengeringan bagian *lamming*  
(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

9) Perangkaian *lamming*

Perangkaian dilakukan dengan merangkai seluruh bagian dari *lamming* mulai dari pilar, dinding, dan atap. Perangkaian dimulai dengan perangkaian pilar *lamming* yaitu dengan memasukkan pilar ke lubang yang telah dibuat di rangka yang melintang, setelah itu memasang dinding *lamming*, terakhir yaitu pemasangan atap *lamming* dengan lem *Styrofoam*.

pada bagian tertentu pada *lamming* akan diikat menggunakan tali pada besi yang berdiri tepat dibelakang *lamming* guna menjadi kekuatan untuk membantu *lamming* agar tetap berdiri dengan kokoh.



Gambar 28. Perangkaian  
(Dokumentasi: Agung Wirawan, 2022).

#### 10) Penyelesaian akhir (*Finishing*)

Tahap terakhir yaitu menyempurnakan pada bagian tertentu yang rusak ataupun tidak rapi, maka dilakukan perbaikan dengan memberikan kembali lem *styrofoam* ataupun dihaluskan Kembali yang perlu dihaluskan. Hal ini dilakukan untuk mendapatkan hasil yang baik.



Gambar 29. Hasil  
(Dokumentasi: Dekorasi Styrofoam  
Forwart, 2022)

### B. Pembahasan

Dari beberapa gambaran dan uraian analisis data yang telah diperoleh tentang proses pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* oleh Dekorasi Styrofoam Forwart merupakan pesanan dari konsumen, sehinggalan Dekorasi Styrofoam Forwart hanya akan membuat *lamming* saat ada pesanan dari konsumen.

Proses pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* dikerjakan dengan sistem yang bisa dibongkar pasang, sehingga dikerjakan bagian perbagian yang nantinya dapat memudahkan dalam proses pembongkaran pada saat ingin dipindahkan. Menurut Rahmatul Ihsan owner dari Dekorasi Styrofoam Forwart pembuatan *lamming* biasanya dikerjakan selama 3 minggu mulai dari pemotongan *Styrofoam* sampai pemasangan *lamming*.

Dekorasi Styrofoam forwart tidak memiliki pekerja yang tetap. Namun, untuk pembuatan *lamming* sendiri biasanya dikerjakan sebanyak 5 orang. Para pekerja merupakan orang yang berpengalaman dalam pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* sehingga sangat mendukung selama proses pembuatannya. Para pekerja sangat

memperhatikan kualitas produksinya, mulai dari kerapihan, kekuatan, dan keserasian bentuk.

Dalam proses pembuatan *lamming*, *styrofoam* yang digunakan Dekorasi Styrofoam Forwart biasanya dibeli ditempat yang berbeda seperti di PT Kawasan Industri Makassar untuk pembelian satu bal *styrofoam* dan toko Lumbung bangunan. TB hanya untuk pembelian lembaran saja. Sedangkan untuk bahan-bahan yang lainnya biasanya dibeli ditoko-toko yang terdekat begitupun alat yang digunakan juga dibeli ditoko-toko yang terdekat.

Untuk *styrofoam* yang digunakan baiknya *Styrofoam* yang padat jangan pakai *styrofoam* yang ringan. Sama halnya dengan alat yang digunakan tentunya harus alat yang baik dan masih layak dipakai. Seperti alat pemotong *styrofoam* harus dengan alat yang masih bagus sehingga menghasilkan potongan rapi, halus dan cepat, hal ini tentunya juga harus dibarengi dengan para pekerja yang ahli dalam menggunakan alat ini.

Pemesanan *lamming* di Dekorasi Styrofoam Forwart masih terbilang masih jarang, hal ini dikarenakan Dekorasi *Styrofoam* forwart tidak hanya fokus membuat *lamming* saja, tapi juga memproduksi dekorasi *styrofoam* lain seperti pembuatan patung karakter, pembuatan huruf timbul, pembuatan dekorasi produk. Hal ini yang membuat pemasaran yang dilakukan oleh Dekorasi Styrofoam Forwart tidak hanya berfokus pada *lamming* tapi juga dekorasi *styrofoam* yang lain. Selain itu pembuatan *lamming* tidak hanya di Dekorasi Styrofoam Forwart tapi jasa pembuatan *lamming* bisa dikatakan sangat banyak, sehingga perlu kualitas dalam bersaing dalam pemasaran.

Dalam suatu proses pembuatan, kadangkala kita menemui kesulitan ataupun kendala selama proses pengerjaannya, sama halnya proses pembuatan *lamming* oleh Dekorasi Styrofoam Forwart pastinya juga memiliki kendala dalam proses pengerjaannya. Owner Dekorasi Styrofoam Forwart Rahmatul Ihsan mengatikan bahwa kendala yang dialami dalam proses

pembuatan *lamming* dari bahan *Styrofoam* yang pertama adalah ketersediaan bahan yang kadang tidak memadai, khususnya bahan *styrofoam* yang kadang kala ketebalan tertentu itu kosong, sehingga dalam proses pembuatannya kadang hanya memakai *styrofoam* yang ada saja seperti *styrofoam* 15 cm apabila tidak ada maka yang dipakai adalah *styrofoam* 5 cm namun tetap ditumpuk sehingga mencapai 15 cm, namun hal ini tentunya menggunakan banyak lem *styrofoam* dan mengurangi kualitas. Selain itu, kendala lain Dekorasi Styrofoam Forwart adalah Cuaca, hal ini tentunya menjadi kendala dalam bekerja dikarenakan *workshop* Dekorasi Styrofoam forwart tidak memiliki cukup ruangan yang tertutup sehingga apabila hujan turun maka pekerjaan akan sedikit terganggu dan hanya bisa mengerjakan bagian kecil *lamming* dalam ruangan tertutup. Bahkan, disaat curah hujan cukup tinggi *workshop* Dekorasi Styrofoam Forwart dapat berakibat banjir setinggi mata kaki. Walaupun masih terbilang jarang, namun banjir tentunya menjadi kendala yang cukup menghambat dalam bekerja.

#### IV. KESIMPULAN DAN SARAN

##### A. Kesimpulan

Dalam pembuatan *lamming* yang dibuat oleh Dekorasi styrofoam Forwart menggunakan *styrofoam* dengan ketebalan yang berbeda-beda, mulai dari *styrofoam* dengan tebal 1 cm, 2 cm, 4 cm, 5 cm sampai dengan *styrofoam* dengan tebal 15 cm dengan fungsi pakai yang berbeda-beda. Bahan lain yang digunakan seperti lem *styrofoam*, isolasi dico, cat berwarna emas. Sedangkan beberapa alat yang digunakan merupakan alat yang telah dimodifikasi sendiri seperti pemotong *styrofoam*, alat lain seperti *cutter*, gergaji besi, *compressor*, kertas amplas, batu asah, dan amplas.

Pembuatan *lamming* dari bahan *styrofoam* yang dibuat oleh Dekorasi Styrofoam Forwart biasanya dikerjakan selama 3 minggu dengan 5 orang pekerja, dimulai dari pembuatan desain ,pemotongan

*styrofoam*, perangkaian *Styrofoam* yang telah dipotong, penempelan pola ornamen pada *styrofoam*, pembuatan ornamen, perapihan pada bagian tertentu, pewarnaan, pengeringan, perangkaian *lamming* , dan finishing.

Pembuatan *lamming* di Dekorasi Styrofoam Forwart masih terbilang jarang, karena Dekorasi *Styrofoam* Forwart tidak hanya berfokus pada pembuatan *lamming* saja, tetapi juga dekorasi *styrofoam* lainnya.

##### B. Saran

Dengan selesainya penelitian ini penulis mengharapkan kepada pemerintah setempat agar memperhatikan dan mendukung usaha pembuatan *lamming* sebagai usaha ekonomi kreatif. Selain itu, kepada instansi-instansi yang terkait dapat memberikan pembinaan, baik berupa bantuan dana maupun dalam hal pemasaran

Penulis juga berharap kepada perajin agar dengan hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan untuk dapat lebih meningkatkan kreativitas dan produktivitas dalam pembuatan *lamming* dari bahan *Styrofoam*. Disisi lain Dekorasi Styrofoam Forwart tentunya juga dapat mengolah Kembali limbah sisa *Styrofoam* atau memberikan pihak yang dapat mengolah limbah *styrofoam* agar tidak terjadi pengrusakan lingkungan. Selain itu, pengolahan manajemen Dekorasi Styrofoam Forwart perlu diperbaiki sebagai acuan dalam melaksanakan tugas untuk mencapai tujuan dengan cara merencanakan, mengorganisir, mengordinasi dan tentunya mengendalikan.

Dengan keterbatasan waktu, dan tenaga peneliti, sehingga peneliti hanya dibatasi pada proses pembuatan *lamming* dari bahan *Styrofoam* saja, oleh karenanya kepada peneliti yang berminat untuk mengembangkannya, tidak hanya kepada proses pembuatannya saja tapi bentuk-bentuk atau motif pada *lamming*, dan melakukan penelitian yang lebih luas. Selain itu diharapkan penelitian ini dapat menjadi referensi dalam membuat *lamming* dari bahan *styrofoam*.

## DAFTAR PUSTAKA

- Anwar, & Ibrahim. (1984). Arti lambang dan fungsi tata rias pengantin dalam menanamkan nilai-nilai budaya provinsi sumatra barat. *DEPDIKBUT*, 202.
- BPOM. (2008). Kemasan polisterena foam (styrofoam). *info BPOM Badan Pengawas Obat Dan Makanan Republik Indonesia*, 9, No 5, 1-3.
- Brink, D. V. (1948). Amsterdam: Nedwrlandsch Bybegenootschap.
- Hardi, M. (2022). Teknik ukir: Pengertian, sejarah, fungsi, jenis, dan contohnya. *Gramedia Blog*, 1. Retrieved Mei Jum'at, 2022, from [www.gramedia.com/best-seller/teknik-ukir/](http://www.gramedia.com/best-seller/teknik-ukir/)
- Irwan. (2022). Pengertian Seni Dekorasi. *Trifaris Media*, 1. Retrieved Mei Jum'at, 2022, from [trifaris.net/pengertian-seni-dekorasi](http://trifaris.net/pengertian-seni-dekorasi)
- Khairunnisa, S., & Arumsari, A. (2016). Pengolahan Styrofoam Menjadi Produk Fashion. *eProceedings of Art & Design*, 3 (2), 258-259.
- Khomsan, A. (2003). *Pangan Dan Gizi Untuk Kesehatan*. Jakarta: PT Raja Grafindo persada.
- Manora, E. (2017, April). Pengertian proses menurut para ahli. *SCRIBD*. Retrieved Desember Rabu, 2021, from <https://id.scribd.com/document/343862593/Pengertian-Proses-Menurut-Para-Ahli-doc>
- Mattulada, D. (1977). *Beberapa Aspek Struktural Kerajaan Bugis Makassar Di Sulawesi Selatan Dalam Abad ke XVI, Makassar*.
- Moeliono, A. M. (1988). *Kamus besar bahasa indonesia*. jakarta.
- Muchtar, S. A. (2015). *Metode Penelitian Kualitatif*. Bandung: GELAR PUSTAKA MANDIRI.
- Nasir, M. (2011). Metode penelitian cetak ke 6. *Bogor: Ghalia indonesia*.
- Pabbitei, A., Abd. Kadir, R., & Badaruddin, M. (1977-1978). *Lamming (pelaminan)*. Ujung Pandang: PROYEK REHABILITASI PERLUASAN MUSEUM SULAWESI SELATAN.
- Pinsonneault, & Kraemer. (1993). Survey research Methodology in management information systems an assessment. *California digital library university of california*.
- Poerwadarminta, W. (1982). Kamus besar bahasa indonesia. Cetakan kedua. *Balai Pustaka*, 155.
- Ponimin. (2010). *Desain dan teknik berkarya kriya keramik*. (T. Raharjo, Ed.) Bandung: CV. LUBUK AGUNG.
- Sudjana, N. (1989). Penelitian dan Penilaian. *Sinar baru*, 84.
- Sugiharto, B. (2013). *Untuk apa seni?* Bandung: MATAHARI.
- Sugiyono. (2007). *Statistika untuk penelitian*. Bandung: Alfabeta.
- Sugiyono. (2015). Metodologi penelitian kuantitatif, kualitatif. *Alfabeta*, 9.
- Sulchan. (2007, februari). keamanan pangan kemasan plastik dan styrofoam. *Majalah kedokteran indonesia*, 57, 54-59.
- Suliati, T. (2018, Desember). Bissu: Keistimewaan Gender dalam Tradisi Bugis. *Endogami: Jurnal Ilmiah Kajian Antropologi*, 2 no 1, 56.
- Wedding, M. (2020, Agustus 31). Dekorasi pernikahan adat bugis yang sangat khas, lengkapi baju bodomu. *Wedding Market*, 1. Retrieved from <https://weddingmarket.com/artikel/dekorasi-pernikahan-adat-bugis>
- Zuraima. (1983). Seni Hias Pakaian Adat Wanita dan Pakaian Pengantin Wanita Jambi. *DEPDIKBUD*, 60.



