

Analisis Kebutuhan Sarana Produksi Pada Sentra Kerajinan Anyaman Daun dan Serat Lontar di Kabupaten Takalar

Siti Arifah Umniah¹, Nashrah Arsyad², Andi Muhammad Ikhsan³

¹Mahasiswa Sarjana Program Studi Arsitektur, Fakultas Teknik, Universitas Muslim Indonesia

²Dosen Program Studi Arsitektur, Fakultas Teknik, Universitas Muslim Indonesia

Email: ¹arifahumniahwln@gmail.com, ²nashrah.arsyad@umi.ac.id, ³andimuhhammad.ikhsan@gmail.com,

Email Penulis Korespondensi: ¹arifahumniahwln@gmail.com

Info Artikel	Abstrak
<p>Kata Kunci: Kerajinan Anyaman Lontar Sarana Produksi Kebutuhan Ruang Sentra Kerajinan Kabupaten Takalar</p>	<p>Sentra kerajinan merupakan wadah terpusat yang mewadahi aktivitas produksi berbasis keterampilan dan kreatifitas masyarakat. Kabupaten Takalar merupakan salah satu kabupaten yang terkenal sebagai wilayah yang mendukung pengembangan sektor industri melalui kerajinan anyaman daun dan serat lontar yang memiliki potensi lokal sebagai nilai ekonomi dan budaya yang tinggi. Namun, pengembangan kerajinan tersebut masih menghadapi keterbatasan sarana produksi. Aktivitas produksi kerajinan anyaman daun dan serat lontar masih tersebar di titik-titik permukiman pengrajin tanpa dukungan ruang produksi yang memadai. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis kebutuhan sarana produksi pada sentra kerajinan anyaman lontar di Kabupaten Takalar berdasarkan alur produksi kerajinan daun lontar dan serat lontar. Metode yang digunakan ialah metode deskriptif kualitatif melalui observasi lapangan, wawancara, studi literatur, serta analisis aktivitas produksi dan kebutuhan ruang. Hasil analisis menunjukkan bahwa kebutuhan sarana produksi meliputi berbagai ruang yang direncanakan berdasarkan alur aktivitas produksi dan kebutuhan pengguna sehingga mampu mendukung proses produksi secara lebih efektif dan terintegrasi.</p>
<p>Keywords: Kerajinan Anyaman Lontar Sarana Produksi Kebutuhan Ruang Sentra Kerajinan Kabupaten Takalar</p>	<p>Abstract</p> <p>A craft center is a centralized platform that accommodates production activities based on community skills and creativity. Takalar Regency is one of the regencies known as a region that supports the development of the industrial sector through woven palm leaf and fiber crafts that have local potential as high economic and cultural value. However, the development of these crafts still faces limitations in production facilities. Production activities of woven palm leaf and fiber crafts are still scattered in artisan settlements without adequate production space support. This study aims to analyze the need for production facilities in the woven palm leaf craft center in Takalar Regency based on the production flow of palm leaf and fiber crafts. The method used is a qualitative descriptive method through field observations, interviews, literature studies, and analysis of production activities and space requirements. The results of the analysis show that the need for production facilities includes various spaces planned based on the flow of production activities and user needs so as to be able to support the production process more effectively and integrated.</p>

JuKSIT is licensed under a Creative Commons Attribution-Share Alike 4.0 International License



1. PENDAHULUAN

Indonesia merupakan salah satu negara yang memiliki kekayaan budaya terhadap kerajinan anyaman yang berkembang di berbagai daerah. Kerajinan ini dihasilkan melalui bentuk ciri khas dan beragam ornamen dengan menggunakan bahan serat maupun bahan yang tersedia di alam. Kerajinan anyaman Daun dan serat lontar tidak hanya mencerminkan kearifan lokal, tetapi juga memiliki nilai ekonomi yang tinggi bagi Masyarakat setempat [1], [2].

Kerajinan anyaman daun lontar merupakan salah satu sektor industri yang menjadi sumber mata pencaharian bagi sebagian Masyarakat Indonesia. Sulawesi selatan tercatat sebagai salah satu provinsi yang memiliki tumbuhan lontar dan

pengrajin anyaman lontar terbanyak kedua di Indonesia setelah Nusa Tenggara Timur (NTT). Potensi kerajinan ini banyak tersebar luas diberbagai wilayah, terutama di Kabupaten Takalar. Berdasarkan data Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Takalar tahun 2024, tercatat sebanyak 430 pengrajin anyaman serat lontar dan 179 pengrajin anyaman daun lontar. Kerajinan anyaman daun dan serat lontar di Kabupaten Takalar tidak hanya terbatas pada aspek budaya dan ekonomi, tetapi juga memiliki nilai jual sebagai atraksi wisata. Seni kerajinan dinilai mampu menjadi daya tarik wisata yang unik sekaligus mendukung pengembangan sektor pariwisata[3].

Pengembangan Industri kreatif telah didukung oleh berbagai regulasi seperti, Peraturan Pemerintah (PP) Nomor 24 tahun 2025 tentang ekonomi kreatif yang menegaskan pentingnya penyediaan infrastruktur produksi, pelatihan, dan teknologi bagi pengrajin untuk mendukung dan meningkatkan kualitas dan kuantitas produk[4]. Selain itu, kebijakan daerah seperti Rencana Tata Ruang Wilayah (RTRW) Kabupaten Takalar tahun 2024 – 2043 juga mengarahkan pengembangan industri kreatif sebagai penunjang sektor industri dan sektor pariwisata.

Namun demikian, potensi kerajinan anyaman Daun dan serat lontar belum didukung oleh ketersediaan sarana produksi yang memadai. Aktivitas produksi masih dilakukan secara tersebar di pemukiman pengrajin tanpa adanya ruang produksi yang terintegrasi, sehingga menyulitkan koordinasi antar pengrajin. Penelitian mengenai kerajinan anyaman daun lontar sebelumnya lebih banyak membahas aspek budaya, ekonomi kreatif, dan pemasaran produk, sedangkan kajian mengenai kebutuhan sarana produksi sebagai dasar perencanaan ruang produksi masih terbatas. Berdasarkan kondisi tersebut, diperlukan analisis kebutuhan sarana produksi sebagai dasar dalam perencanaan sentra kerajinan anyaman daun lontar berbasis wisata di Kabupaten Takalar. Analisis ini dilakukan untuk mengidentifikasi kebutuhan ruang dan fasilitas produksi berdasarkan aktivitas pengguna serta tahapan proses produksi kerajinan anyaman daun lontar.

2. METODOLOGI PENELITIAN

2.1 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan dalam perancangan ini adalah metode deskriptif kualitatif, melalui pendekatan studi kasus dan analisis data kontekstual. Metode ini melibatkan proses identifikasi permasalahan, pengumpulan data, analisis aktivitas, analisis kebutuhan, dan penyusunan program ruang, sehingga menghasilkan solusi rancangan yang sesuai dengan kebutuhan pengguna.

2.2 Jenis dan Sumber Data

Jenis data yang digunakan dalam proses perancangan terdiri atas:

1. Data primer merupakan data yang diperoleh secara langsung dari sumber asli penelitian [5]. Pada penelitian ini data primer dikumpulkan melalui observasi lapangan dan wawancara dengan pihak – pihak terkait khususnya salah satu pengrajin anyaman daun dan serat lontar serta staf bidang sarana dan prasarana pemberdayaan indutsri dinas Perindustrian dan perdagangan Takalar. Data tersebut digunakan untuk memperoleh informasi mengenai aktivitas produksi, sarana produksi, serta kebutuhan ruang yang mendukung kegiatan kerajinan anyaman daun dan serat lontar.
2. Data sekunder merupakan data yang di peroleh dari berbafgai sumber yang telah tersedia sebelumnya seperti buku, jurnal ilmiah, laporan, dokumen instansi, dan peraturan terkait[6]. Dalam penelitian ini, data sekunder diperoleh melalui studi literatur dan pengumpulan dokumen yang berkaitan dengan kerajinan anyaman daun dan serat lontar, kebutuhan sarana produksi, serta kebijakan yang mendukung pengembangan industri kerajinan di Kabupaten Takalar.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

3.1 Produksi Kerajinan Anyaman Daun dan Serat Lontar di Kabupaten Takalar

Produksi kerajinan anyaman daun dan serat lontar di Kabupaten Takalar dilakukan oleh kelompok-kelompok pengrajin dengan karakteristik produksi yang beragam, baik dari segi jenis produk maupun jumlah hasil produksi. Berdasarkan data Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Takalar tahun 2024, jenis dan jumlah produksi dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 1. Produksi Kerajinan Daun Lontar Kabupaten Takalar Tahun 2024

No	Jenis Produk	Jumlah Produksi
1	Bosara	480 Unit
2	Tutup Bakul	650 Unit
3	Keranjang Markisa	720 Unit
4	Tikar	1.200 Unit
	Jumlah Produk	3.050 Unit

Sumber: Dinas
Perdagangan Kabupaten

Perindustrian dan
Takalar, 2024

Tabel 2. Produksi Kerajinan Serat Lontar Kabupaten Takalar Tahun 2024

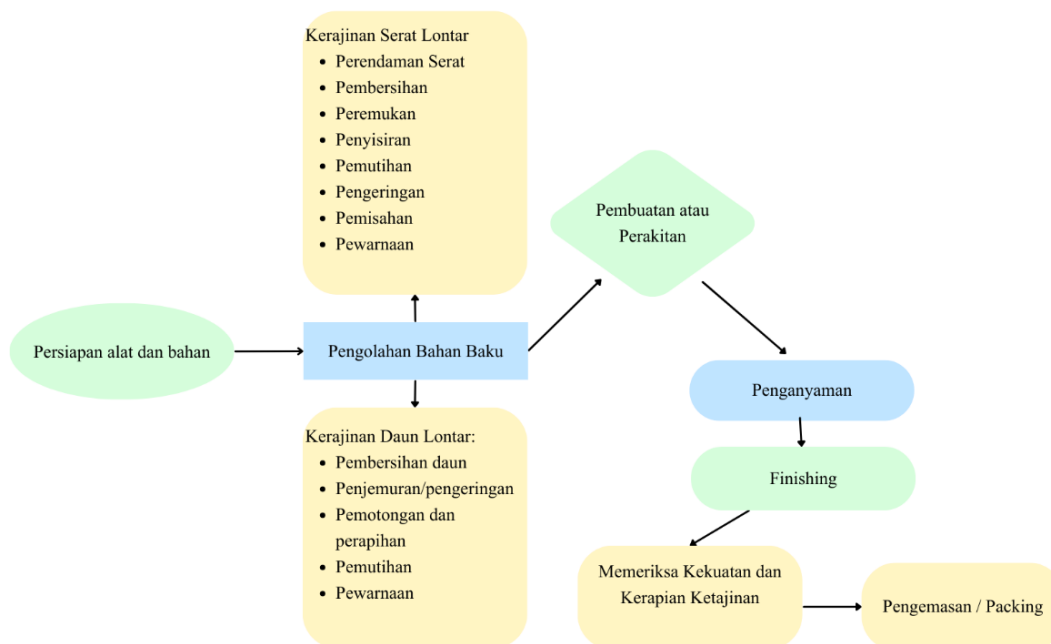
No	Jenis Produk	Jumlah Produksi
1	Songkok Guru	4.900 Buah
2	Songkok Umum	2.250 Buah
3	Produk Serat Lainnya	1.200 Buah
	Jumlah Produk	8.350 Buah

Sumber: Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Takalar, 2024

Potensi produksi ini menunjukkan bahwa kerajinan anyaman daun lontar di Kabupaten Takalar memiliki potensi perkembangan yang cukup baik dan terus mengalami pertumbuhan kapasitas.

3.2 Alur Produksi Kerajinan Anyaman Daun dan Serat Lontar di Kabupaten Takalar

Alur kerja produksi kerajinan anyaman daun lontar dan serat daun lontar di Kabupaten Takalar terdiri atas tahapan yang berurutan dan saling berkaitan, dimulai dari persiapan alat dan bahan hingga proses pengemasan produk. Tahap pengolahan bahan baku menjadi bagian yang membedakan antara kerajinan daun lontar dan kerajinan serat lontar.



Gambar 1. Alur Produksi Kerajinan Anyaman Daun Lontar

Sumber: Analisis Penulis, 2026

3.2.1 Alur Produksi Kerajinan Daun Lontar

Alur Produksi kerajinan anyaman daun lontar secara umum terdiri atas tiga tahap, yaitu tahap persiapan, pelaksanaan, dan evaluasi[7]. Berdasarkan gambar alur produksi diatas, proses produksi kerajinan daun lontar di kabupaten takalar ialah sebagai berikut:

1. Persiapan Alat dan Bahan

Tahap awal produksi dilakukan dengan menyiapkan alat dan bahan yang digunakan dalam proses pembuatan kerajinan anyaman daun lontar. Alat yang digunakan umumnya berupa pisau, gunting, alat penyusuk, ember, serta peralatan pewarnaan, sedangkan bahan utama yang digunakan adalah daun lontar.

2. Pengolahan Bahan Baku

Tahap pengolahan bahan baku meliputi proses pembersihan daun, penjemuran atau pengeringan, pemotongan dan perapihan, pemutihan, serta pewarnaan daun lontar. Proses penjemuran umumnya membutuhkan waktu sekitar 1–2 hari tergantung kondisi cuaca, sedangkan proses pewarnaan dilakukan selama kurang lebih 2–6 jam sesuai jenis warna

yang digunakan. Tahapan ini bertujuan untuk menghasilkan bahan anyaman yang bersih, lentur, dan siap digunakan dalam proses produksi.

3. Pembuatan atau Perakitan Pembuatan atau Perakitan

Setelah bahan baku selesai diolah, tahap selanjutnya adalah proses pembuatan atau perakitan produk sesuai bentuk dan jenis kerajinan yang akan dihasilkan. Tahap ini menjadi dasar sebelum memasuki proses penganyaman.

4. Penganyaman

Tahap penganyaman dilakukan dengan menyusun daun lontar menggunakan pola silang-menyilang hingga membentuk struktur anyaman yang kuat dan teratur. Proses ini memerlukan ketelitian dan keterampilan tinggi agar menghasilkan produk yang rapi dan memiliki nilai estetika. Waktu pengerjaan penganyaman umumnya berlangsung selama 3–7 hari, tergantung pada jenis, ukuran, dan tingkat kerumitan produk yang dihasilkan.

5. *Finishing*

Tahap finishing dilakukan dengan merapikan bagian tepi anyaman serta memperkuat bentuk produk agar hasil kerajinan terlihat lebih rapi dan siap digunakan.

6. Pemeriksaan Kualitas

Produk yang telah selesai kemudian diperiksa kualitasnya, meliputi kekuatan struktur, kerapian anyaman, dan kesesuaian bentuk produk. Tahap ini bertujuan untuk memastikan kualitas hasil kerajinan sebelum dipasarkan.

7. Pengemasan

Tahap akhir dilakukan dengan mengemas produk kerajinan agar lebih aman, rapi, dan siap dipasarkan kepada konsumen.

3.2.2 Alur Produksi Kerajinan Serat Lontar

Alur produksi kerajinan anyaman serat lontar secara umum terdiri atas berbagai tahapan yang dimulai dari tahap pemilihan alat dan bahan, tahap pembuatan atau perakitan hingga tahap *finishing*. Berdasarkan gambar 1 diatas, alur produksi kerajinan anyaman serat lontar terdiri atas beberapa tahapan yang saling berkaitan, yaitu:

1. Persiapan Alat dan Bahan

Tahap awal produksi dilakukan dengan menyiapkan seluruh alat dan bahan yang diperlukan dalam proses pembuatan kerajinan. Bahan utama yang digunakan berupa serat lontar, sedangkan peralatan yang digunakan meliputi alat pengolahan, alat penganyaman, serta peralatan pewarnaan.

2. Pengolahan Bahan Baku

Tahap pengolahan bahan baku bertujuan menghasilkan serat lontar yang siap digunakan dalam proses produksi. Tahapan ini meliputi proses perendaman, pembersihan, peremukan, penyisiran, pemutihan, pengeringan, pemisahan, dan pewarnaan serat. Proses tersebut dilakukan untuk meningkatkan kualitas serat sehingga lebih bersih, lentur, dan mudah dianyam.

3. Pembuatan atau Perakitan Pembuatan atau Perakitan

Setelah proses pengolahan selesai, serat lontar disiapkan dan dirakit sesuai dengan bentuk dasar produk yang akan dihasilkan. Tahap ini menjadi bagian awal pembentukan produk sebelum memasuki proses penganyaman.

4. Penganyaman

Tahap penganyaman merupakan proses utama dalam produksi kerajinan serat lontar. Kegiatan ini dilakukan dengan menyusun serat menggunakan teknik silang-menyilang hingga membentuk pola dan struktur anyaman yang sesuai dengan desain produk.

5. *Finishing*

Tahap *finishing* dilakukan untuk menyempurnakan hasil anyaman melalui proses perapihan, penguatan struktur, serta penyelesaian detail produk agar memiliki kualitas yang lebih baik.

6. Pemeriksaan Kualitas

Produk yang telah selesai diproduksi kemudian melalui tahap pemeriksaan kualitas. Pemeriksaan dilakukan terhadap kerapian anyaman, kekuatan struktur, kesesuaian bentuk, dan kualitas keseluruhan produk sebelum dipasarkan.

7. Pengemasan

Tahap akhir berupa pengemasan produk yang bertujuan untuk melindungi hasil kerajinan selama proses penyimpanan dan distribusi serta meningkatkan nilai jual produk.

Berdasarkan tahapan tersebut, proses produksi kerajinan anyaman serat lontar memerlukan serangkaian ruang yang mendukung setiap aktivitas produksi, mulai dari pengolahan bahan baku hingga pengemasan produk. Oleh karena itu, alur produksi menjadi dasar dalam menentukan kebutuhan sarana dan ruang produksi pada sentra kerajinan.

3.3 Kebutuhan Sarana Produksi Kerajinan Anyaman Daun dan Serat Lontar di Kabupaten Takalar

Analisis kebutuhan sarana produksi dilakukan untuk menentukan jenis ruang yang dibutuhkan dalam mendukung aktivitas produksi kerajinan anyaman daun lontar dan serat lontar, agar proses kerja dapat berlangsung secara efektif dan efisien. Ruang yang direncanakan dianggap memenuhi fungsi apabila mampu mengakomodasi aktivitas pengguna sesuai kebutuhan dan standar ruang yang berlaku[8]. Berdasarkan hasil analisis terhadap alur produksi kerajinan anyaman daun dan serat lontar di Kabupaten Takalar, maka disusunlah kebutuhan ruang sebagai berikut:

Tabel 3. Kebutuhan Sarana Produksi Kerajinan Daun dan Serat Lontar

Pelaku Kegiatan	Aktivitas	Kebutuhan Ruang	Sifat Ruang
Pengrajin	Penganyaman Kerajinan	Ruang Workshop Daun Lontar dan Serat Lontar	Semi Privat
	Pengolahan Bahan baku	Ruang Pengolahan Bahan Baku	Semi Privat
	<i>Finishing</i>	Ruang <i>Finishing</i>	Semi Privat
	Pemeriksaan Kualitas	Ruang <i>Quality control</i>	Semi Privat
	Pengemasan Produk	Ruang Pengemasan	Semi Privat
	Penyimpanan Alat	Gudang Perkakas	Privat
	Penyimpanan Bahan Penyimpanan Produk	Gudang Bahan Baku Gudang Produk	Privat Privat

Sumber: Analisis Penulis, 2026

Identifikasi kebutuhan sarana produksi ini menjadi dasar dalam penyusunan program ruang dan penentuan besaran ruang pada Sentra Kerajinan Anyaman Daun Lontar dan Serat Lontar, sehingga mampu mendukung proses produksi yang lebih efektif, terorganisir, dan terintegrasi.

3.4 Besaran Ruang Sarana Produksi Kerajinan Anyaman Daun dan Serat Lontar di Kabupaten Takalar

Penentuan besaran ruang dilakukan untuk memastikan setiap ruang mampu mengakomodasi aktivitas produksi sesuai kebutuhan pengguna[9]. Penyediaan ruang yang memadai menjadi salah satu faktor penting dalam mendukung kelancaran proses produksi karena setiap tahapan kegiatan memerlukan ruang gerak, kapasitas, dan fasilitas yang berbeda[10]. Oleh karena itu besaran ruang ditetapkan berdasarkan kapasitas pengguna, jenis aktivitas, kebutuhan ruang gerak, serta standar sirkulasi sehingga proses produksi dapat berlangsung secara efektif dan efisien. Dengan mempertimbangkan aspek tersebut, ruang yang direncanakan diharapkan mampu mengakomodasi seluruh aktivitas produksi secara efektif, efisien, dan nyaman. Adapun hasil analisis besaran ruang sarana produksi kerajinan anyaman daun dan serat lontar di Kabupaten Takalar dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 4. Besaran Ruang Sarana Produksi Kerajinan Daun dan Serat Lontar

No	Nama Ruang	Besaran Ruang (m ²)
1	Ruang Workshop Utama Serat Lontar	364 m ²
2	Ruang Workshop Utama Daun Lontar	152 m ²
3	Ruang <i>Finishing</i>	
	Ruang <i>Quality Control</i>	37 m ²
	Ruang Pengemasan	62 m ²
	Ruang Pelabelan	44 m ²
4	Ruang Pemilahan Bahan Baku	147 m ²
5	Ruang Pengolahan Bahan Baku Serat Lontar	
	Area Perendaman	13 m ²
	Area Pembersihan	21 m ²
	Area Peremukan serat	22 m ²

Area Penyisiran serat	27 m ²
Area Pemutihan serat	13 m ²
Area Pengeringan	10 m ²
Area Pemisahan	17 m ²
Area Pewarnaan	19 m ²
6 Ruang Pengolahan Bahan Baku Daun Lontar	
Area Pembersihan	13 m ²
Area Penjemuran	7 m ²
Area Pematangan dan Perapihan	19 m ²
Area Pemutihan	8 m ²
Area Pewarnaan	11 m ²
7 Ruang Perkakas	16 m ²
8 Gudang Bahan Baku	12 m ²
9 Gudang Produk	12 m ²

Sumber: Analisis Penulis, 2026

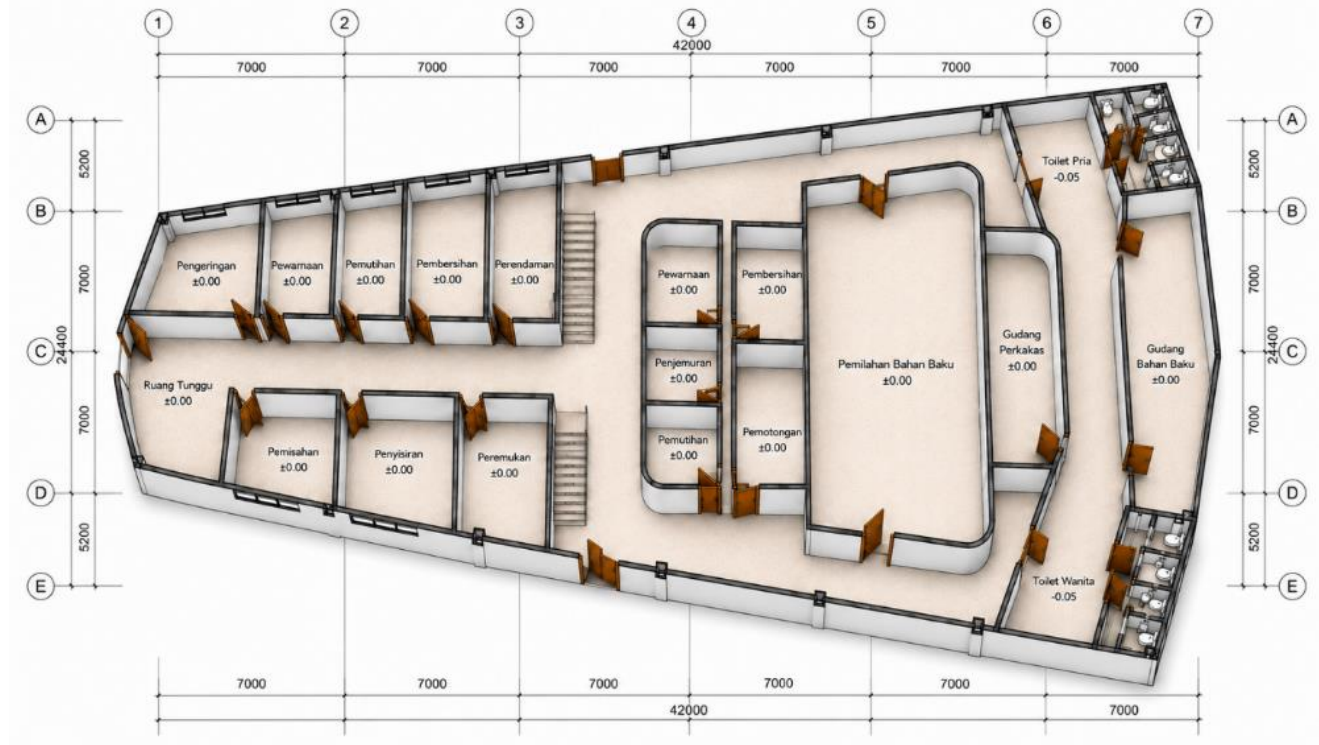
Berdasarkan Tabel 4 kebutuhan sarana produksi pada Sentra Kerajinan Anyaman Daun Lontar di Kabupaten Takalar meliputi ruang workshop utama, ruang pengolahan bahan baku, ruang *finishing*, ruang pengemasan, serta ruang pendukung berupa gudang perkakas, gudang bahan baku, dan gudang produk. Setiap ruang direncanakan berdasarkan tahapan proses produksi, kapasitas pengguna, dan karakteristik aktivitas yang berlangsung di dalamnya. Besaran ruang yang dihasilkan diharapkan mampu mendukung kelancaran proses produksi, meningkatkan efisiensi kerja pengrajin, serta menciptakan sistem produksi yang lebih terorganisir dan terintegrasi.

3.5 Konsep Penataan Ruang Produksi Kerajinan Anyaman Daun dan Serat Lontar di Kabupaten Takalar

Perancangan tata letak ruang produksi bertujuan untuk mendukung kelancaran proses produksi[11]. Berdasarkan hasil analisis kebutuhan sarana produksi dan alur kerja pengrajin, konsep penataan ruang produksi disusun berdasarkan urutan aktivitas produksi kerajinan daun dan serat lontar sehingga tercipta hubungan ruang yang efektif dan efisien. Penataan ruang yang baik diharapkan mampu mengakomodasi seluruh aktivitas produksi sesuai kebutuhan ruang dan standar ruang yang berlaku[12]. Dengan demikian, setiap ruang dapat berfungsi secara optimal dalam mendukung kelancaran proses produksi.

Ruang produksi dibagi ke dalam tiga massa utama yang saling terhubung melalui koridor sebagai penghubung antarbangunan. Pemisahan massa dilakukan untuk mengakomodasi perbedaan karakteristik aktivitas pada setiap tahapan produksi, namun tetap mempertahankan keterkaitan fungsional antar ruang sehingga alur kerja dapat berlangsung secara berkesinambungan.

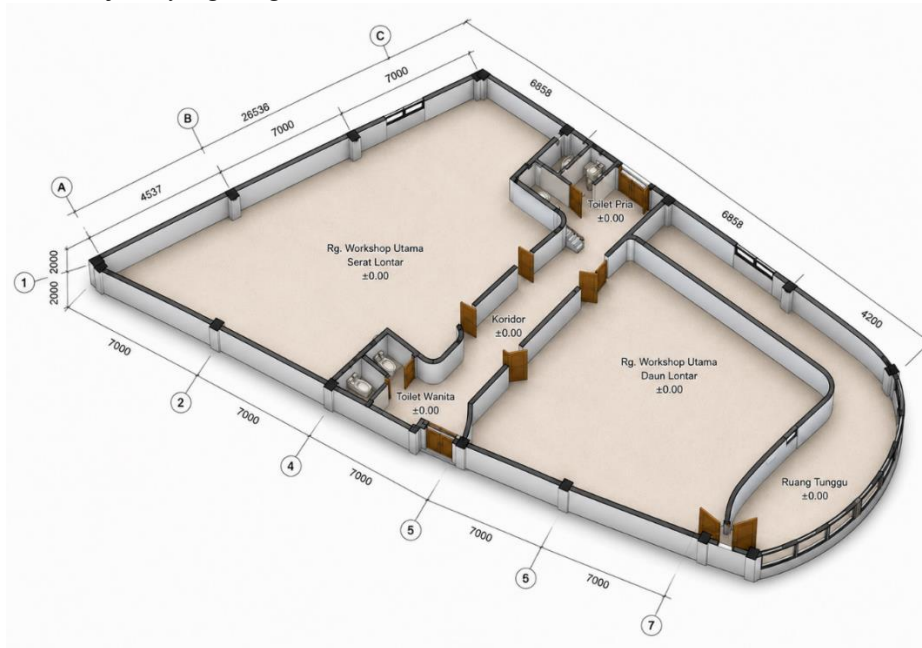
Massa pertama merupakan area pengolahan bahan baku yang mewadahi kegiatan pengolahan Daun dan serat lontar sebelum digunakan dalam proses produksi. Massa ini terdiri atas berbagai ruang pengolahan yang disesuaikan dengan karakteristik masing-masing bahan.



Gambar 2. Denah Massa Pengolahan Bahan Baku

Sumber: Sketsa Penulis, 2026

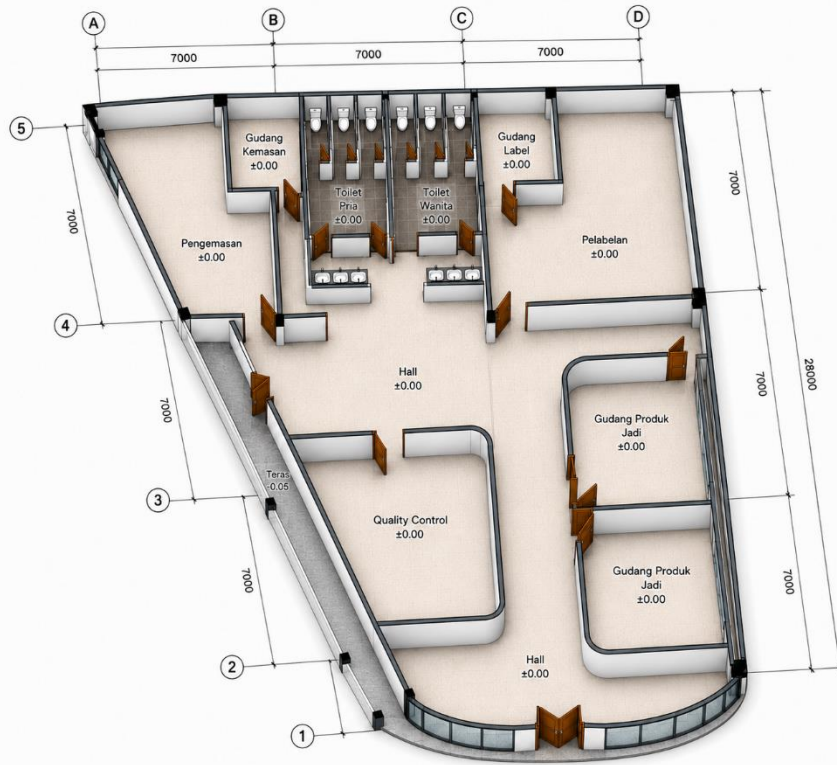
Massa kedua merupakan area workshop atau produksi utama yang digunakan untuk kegiatan pembuatan kerajinan daun lontar dan serat lontar. Pada massa ini dilakukan proses penganyaman dan pembentukan produk hingga menghasilkan bentuk kerajinan yang diinginkan.



Gambar 3. Denah Massa Ruang Produksi

Sumber: Sketsa Penulis, 2026

Massa ketiga merupakan area *Finishing* yang mewadahi kegiatan pemeriksaan kualitas (*quality control*), pelabelan, pengemasan, serta penyimpanan produk sebelum didistribusikan.



Gambar 4. Denah Massa Ruang Finsihing

Sumber: Sketsa Penulis, 2026

Susunan ketiga massa tersebut membentuk alur produksi yang terstruktur, dimulai dari pengolahan bahan baku, proses produksi, hingga tahap penyelesaian produk. Penataan ini diharapkan mampu mendukung kelancaran aktivitas pengrajin, meminimalkan persilangan sirkulasi, serta meningkatkan efisiensi proses produksi secara keseluruhan

4. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil analisis, kebutuhan sarana produksi pada Sentra Kerajinan Anyaman Daun Lontar Berbasis Wisata di Kabupaten Takalar terdiri atas ruang produksi utama, ruang pengolahan bahan baku, ruang *Finishing*, ruang pengemasan, serta ruang penyimpanan. Kebutuhan ruang tersebut ditentukan berdasarkan alur aktivitas produksi kerajinan anyaman daun lontar mulai dari tahap persiapan bahan baku hingga pengemasan produk.

Hasil analisis menunjukkan bahwa penataan ruang produksi yang disusun berdasarkan urutan aktivitas kerja mampu mendukung proses produksi yang lebih efektif, teratur, dan terintegrasi. Dengan demikian, penyediaan sarana produksi yang sesuai diharapkan dapat mendukung peningkatan kualitas proses produksi kerajinan anyaman daun lontar serta menunjang pengembangan potensi industri kreatif dan wisata di Kabupaten Takalar.

UCAPAN TERIMAKASIH

Penulis menyampaikan apresiasi dan terima kasih kepada dosen pembimbing yang telah memberikan bimbingan, arahan, dan masukan selama proses penelitian dan penyusunan artikel ini. Penulis juga mengucapkan terima kasih kepada Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Takalar, para pengrajin anyaman daun lontar di Kabupaten Takalar, serta seluruh pihak yang telah berkontribusi dalam penyediaan data dan informasi sehingga penelitian ini dapat diselesaikan dengan baik.

REFERENCES

- [1] C. Nur, U. Kristen, and D. Wacana, “Perancangan Produk Kerajinan Daun Lontar,” *Perancang Prod. Kerajinan Daun Lontar*, vol. 2, no. February, pp. 401–407, 2019.
- [2] T. M. Avianti, T. Budiati, and K. Kunci, “Rancangan Tata Letak Fasilitas Ruang Produksi Roti Tawar Daun Katuk Skala Mini Pabrik (Production Room Facility Layout Design of Katuk Bread Mini Scale Factory,” vol. 1, no. 2. pp. 80–89, 2022.
- [3] S. Rara, Margana, and Muthmainah, “Pengembangan Wisata Kriya Berbasis Kreasi dan Inovasi di Sentra Industri Kerajinan Kulit Kabupaten Magetan,” *Cakra Wisata*, vol. 21, no. 1, pp. 12–25, 2020.
- [4] Pemerintah Republik Indonesia, “Peraturan Pelaksanaan Undang-Undang Nomor 24 Tahun 2019 tentang Ekonomi Kreatif,” 2022, *Pemerintah Republik Indonesia, Jakarta*.
- [5] T. Pramiyati, “Peran Data Primer Pada Pembentukan Skema Konseptual Yang Faktual (Studi Kasus : Skema Konseptual Basisdata Simbumil),” vol. 8, no. 2, pp. 679–686, 2017.
- [6] M. M. Undari Sulung, “Memahami Sumber Data Penelitian: Primer, Sekunder Dan Tersier,” vol. 5, no. September, pp. 110–116, 2024.
- [7] L. Bagi, K. Muda, and D. Desa, “Pelestarian Pemanfaatan Daun Lontar Berbasis Kearifan,” vol. 5, no. 3, pp. 3459–3466, 2024.
- [8] A. Arancibia, “The Lifestyles of Space Standards : Concepts and Design Problems,” vol. 9, pp. 1–18, 2024.
- [9] M. R. Candrasa, “Penerapan Optimalisasi Ruang dalam pada Desain MOD Space Apartment di Kota Bandung,” 2020.
- [10] M. P. Margie Civitaria Siahay, Delvia Rimesye Apalem, “Identifikasi Kebutuhan Ruang Dalam Pada Gedung Jurusan Di Politeknik Negeri Ambon,” *J. Simetrik*, pp. 54–61, 2025.
- [11] T. M. Avianti, T. Budiati, and K. Kunci, “Rancangan Tata Letak Fasilitas Ruang Produksi Roti Tawar Daun Katuk Skala Mini Pabrik (Production Room Facility Layout Design of Katuk Bread Mini Scale Factory),” vol. 1, no. 2, pp. 80–89, 2022.
- [12] E. Septianto, A. D. Putri, A. R. Syafitri, A. A. Haji, and A. Karmelia, “Keberlanjutan Aktivitas Sehari-hari Pengunjung Alun- alun Ujung Berung Pasca Perubahan Desain Rentang Waktu tahun 2014 dan tahun 2017,” vol. I, no. 3, 2020.
- [13] M. C. Siahay and M. P. Delvia Rimesye Apalem, “Identifikasi Kebutuhan Ruang Dalam Pada Gedung Jurusan Di Politeknik Negeri Ambon.” 2025.
- [14] E. Septianto, A. D. Putri, A. R. Syafitri, A. A. Haji, and A. Karmelia, “Keberlanjutan Aktivitas Sehari-hari Pengunjung Alun- alun Ujung Berung Pasca Perubahan Desain Rentang Waktu tahun 2014 dan tahun.” p. 3, 2020.