

**KERAJINAN *KLONTHONG* PRODUKSI SAMPURNA TUNAS MUDA
DI NGAWEN, SIDOKARTO, GODEAN, SLEMAN, YOGYAKARTA**

SKRIPSI

Diajukan Kepada Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
Untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
Guna Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan



Oleh

Joko Nurjoyo

NIM. 10207241007

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN KRIYA
JURUSAN PENDIDIKAN SENI RUPA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
AGUSTUS 2017**

PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul *Kerajinan Klonthong Produksi Sampurna Tunas Muda Di Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta* ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.



PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul *Kerajinan Klonthong Produksi Sampurna Tunas Muda Di Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta* ini telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada tanggal 11 Agustus 2017.

DEWAN PENGUJI

Nama Dosen Penguji	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Drs. Martono, M.Pd.	Ketua Penguji		11 Agustus 2017
Drs. Darumoyo Dewojati	Sekretaris Penguji		11 Agustus 2017
Drs. B. Muria Zuhdi, M.Sn.	Penguji Utama		11 Agustus 2017

Yogyakarta, 11 Agustus 2017

Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta



Dekan
Dr. Widyastuti Purbani, M.A

NIP. 19610524 199001 2 001

PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya

Nama : Joko Nurjoyo

NIM : 10207241007

Program Studi : Pendidikan Seni Kriya

Fakultas : Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta

menyatakan bahwa karya ilmiah ini adalah hasil pekerjaan saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya, karya ilmiah ini tidak berisi materi yang ditulis oleh orang lain, kecuali bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan dengan mengikuti tata cara dan etika penulisan karya ilmiah yang lazim.

Apabila ternyata terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, sepenuhnya menjadi tanggung jawab saya.

Yogyakarta, 11 Agustus 2017

Penulis,



Joko Nurjoyo

NIM. 10207241007

MOTTO HIDUP

-Innallaha laa yu ghoiyyiru maa bi qoumin khattaa yughoiyyiruu maa bi anfusihim-

“Sesungguhnya Allah SWT tidak akan merubah nasib seseorang sehingga orang tersebut merubah nasib yang ada pada dirinya sendiri”

-Ittakillaha yaj’allahu min amrihi yusro -

“Bertaqwalah kepada Allah SWT, Pasti Allah SWT memberikan jalan kemudahan bagimu”

-Innama’al ‘usri yusro-

“Sesungguhnya sesudah kesulitan pasti ada jalan kemudahan”

-Man Shobaro Zhofiro-

“Barangsiapa yang bersabar pasti beruntung”

-Man Saro ‘Ala Darbi Washola-

“Barangsiapa yang berjalan diatas jalannya (tekad/kemauannya) pasti sampai tujuan”

-Khoirunnas anfa’uhum linnas-

“Sebaik-baik manusia adalah orang yang dapat memberikan kebermanfaatan bagi kehidupan manusia lainnya”

HALAMAN PERSEMBAHAN

Saya persembahkan skripsi ini untuk ibunda tercinta, Ibu Tarinih yang telah mengandungku selama sembilan bulan, dan mamah Sobiyanth yang telah merawat serta menjagaku.

Ayahanda yang paling aku banggakan, Bapak Wijomargo yang tidak pernah letih bekerja keras mencari nafkah

adik-adikku yang saya sayangi, Hermawan Cahya, Zulfa Helmalifia Putri, Novi, julia Triyanti, dan seluruh keluarga besarku yang senantiasa memberikan dukungan moral, materil, doa, dan semangat.

Untuk orang-orang yang menginspirasi, Prajawana Kusuma Wardana, Anta Ibnu Marzuq Arum, Kurnia Fitri Al Bahroni dan Putra pertamaku Nizam 'Azzami Furqan yang senantiasa mendukung, memberikan pengertian dan perhatian selama ini.

Terimakasih telah banyak membantu, mendoakan, memotivasi, mendukung, dan selalu setia menemani dalam suka maupun duka, sehingga penulis selalu semangat untuk menyelesaikan semua amanah ini.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah mencurahkan rahmat dan karuniaNya, sehingga Skripsi yang berjudul *Kerajinan Kuningan Produksi Sampurna Tunas Muda Di Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta*, yang diajukan kepada Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta, untuk memenuhi sebagian pernyataan guna memperoleh gelar sarjana dapat terselesaikan dengan baik.

Skripsi ini dapat terselesaikan berkat bantuan dari berbagai pihak, pada kesempatan ini penulis menyampaikan terima kasih kepada yang terhormat:

1. Prof. Dr. Sutrisna Wibawa, M.Pd. selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta.
2. Dr. Widyastuti Purbani, M.A. selaku Dekan Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta.
3. Dwi Retno Sri Ambarwati, S.Sn., M.Sn.. selaku Ketua Jurusan Pendidikan Seni Rupa
4. Dr. I Ketut Sunarya, M.Sn. selaku Ketua Program Studi pendidikan seni kriya
5. Drs. Martono, M.Pd. selaku Dosen Pembimbing dalam penelitian ini.
6. Muhajirin, S.Sn., M.Pd. selaku Dosen Penasehat Akademik
7. Drs. Darumoyo Dewojati, M.Sn. selaku Sekretaris Penguji
8. Drs. B. Muria Zuhdi, M.Sn. selaku Penguji Utama
9. Para Dosen, staff ahli, dan karyawan Jurusan Pendidikan Seni Rupa.
10. Pak Suwandi dan Ibu Sumiyati selaku Ketua *home Industry*.

Dengan segala kerendahan hati penulis menyadari masih banyak kekurangan, sehingga penulis mengharapkan adanya saran dan kritik yang membangun demi kesempurnaan skripsi ini

Yogyakarta, 11 Agustus 2017

Penulis,


Joko Nurjoyo

NIM. 10207241007

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
HALAMAN MOTTO	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
ABSTRAK	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Fokus Permasalahan.....	3
C. Tujuan Penelitian.....	4
D. Manfaat Penelitian.....	4
BAB II KAJIAN TEORI	5
A. Deskripsi Teoritik.....	5
BAB III METODE PENELITIAN	20
A. Pendekatan Penelitian.....	20
B. Data dan Sumber Data Penelitian.....	21
C. Pengumpulan Data.....	23
D. Instrumen Penelitian	27
E. Keabsahan Data.....	29
F. Analisis Data.....	30

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	32
A. Hasil Penelitian.....	32
B. Pembahasan.....	80
BAB V PENUTUP.....	83
A. Kesimpulan.....	83
B. Saran.....	84
DAFTAR PUSTAKA.....	
LAMPIRAN.....	

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar I : Malam Batik.....	36
Gambar II : Kuningan.....	36
Gambar III : Arang.....	37
Gambar IV : Batu Bata.....	37
Gambar V : Tanah Sawah	38
Gambar VI : Tanah Bongkahan Batu Bata.....	38
Gambar VII : Pasir Sungai	39
Gambar VIII : Cap Gambar Kepala Sapi.....	39
Gambar IX : Lempeng Pencekung	40
Gambar X : Cempor.....	40
Gambar XI : Anglo.....	41
Gambar XII : Mesin Gerinda	41
Gambar XIII : Goprak.....	42
Gambar XIV : Penyukat.....	42
Gambar XV : Irus Besi.....	43
Gambar XVI : Irus Baja	43
Gambar XVII : Sekop.....	44
Gambar XVIII : Palu.....	44
Gambar XIX : Tang	44
Gambar XX : Pisau.....	45
Gambar XXI : Kikir.....	45
Gambar XXII : Gergaji Besi.....	46
Gambar XXIII : Mata Gergaji Besi.....	46
Gambar XXIV : Besi Penusuk	47
Gambar XXV : Saringan Pasir Sungai	47
Gambar XXVI : Genting.....	47
Gambar XXVII : Ember.....	48

Gambar XXVIII	: Baskom.....	48
Gambar XXIX	: Tungku Pembakaran	49
Gambar XXX	: Karung	49
Gambar XXXI	: Nampan	49
Gambar XXXII	: Kowi	50
Gambar XXXIII	: Belanga	50
Gambar XXXIV	: Sarung Tangan.....	51
Gambar XXXV	: Masker.....	51
Gambar XXXVI	: Kacamata Bening	52
Gambar XXXVII	: Sepatu Buut.....	52
Gambar XXXVIII	: Apron (Celemek).....	53
Gambar XXXIX	: Merebus Malam.....	53
Gambar XL	: Malam Lunak.....	54
Gambar XLI	: Mencetak Malam.....	54
Gambar XLII	: Mencekung Model <i>Klonthong</i>	55
Gambar XLIII	: Merendam Model <i>Klonthong</i>	55
Gambar XLIV	: Menyatukan Model <i>Klonthong</i>	56
Gambar XLV	: Melubangi Model <i>Klonthong</i>	56
Gambar XLVI	: Menata Model <i>Klonthong</i>	56
Gambar XLVII	: Merendam Tanah Sawah.....	57
Gambar XLVIII	: Mewadahi Lumpur.....	57
Gambar XLIX	: Mencampur Pasir Sungai dan Tanah.....	58
Gambar L	: Membuat Adukan.....	58
Gambar LI	: Mengisi Perut Model <i>Klonthong</i>	59
Gambar LII	: Menata Model <i>Klonthong</i> berisi Adukan.....	59
Gambar LIII	: Model <i>Klonthong</i> Posisi Berdiri.....	60
Gambar LIV	: Memasang <i>Gantelan</i> dan asesoris.....	60
Gambar LV	: <i>Gantelan</i> dan asesoris sudah terpasang.....	61
Gambar LVI	: Membungkus Model <i>Klonthong</i>	61
Gambar LVII	: Membuat Jalan Angin Pada Cetakan.....	62
Gambar LVIII	: Menata Cetakan	62

Gambar LIX	: Mengeringkan Cetakan.....	63
Gambar LX	: Memasukkan <i>Kowi</i> ke dalam Tungku.....	63
Gambar LXI	: Meratakan Arang.....	64
Gambar LXII	: Membuat Bara Api	64
Gambar LXIII	: Menyusun Cetakan.....	65
Gambar LXIV	: <i>Genting</i> Penghalang Api.....	65
Gambar LXV	: Menghidupkan Mesin Blower.....	66
Gambar LXVI	: Membongkar Susunan Cetakan.....	66
Gambar LXVII	: Mengaduk Cairan Kuningan.....	67
Gambar LXVIII	: Seleksi Cairan Kuningan.....	67
Gambar LXIX	: Persiapkan Penambahan Kuningan.....	68
Gambar LXX	: Penambahan Kuningan.....	68
Gambar LXXI	: Penaburan Arang.....	69
Gambar LXXII	: Penyusunan Cetakan.....	69
Gambar LXXIII	: Pembakaran Cetakan.....	69
Gambar LXXIV	: Pembongkaran Susunan Cetakan.....	70
Gambar LXXV	: Pemindahan Cetakan.....	70
Gambar LXXVI	: Penyeleksian Cairan Kuningan.....	71
Gambar LXXVII	: Pengecoran.....	71
Gambar LXXVIII	: Kebocoran atau Crack.....	72
Gambar LXXIX	: Pendinginan Cairan Kuningan.....	72
Gambar LXXX	: Perapihan dan Pembersihan Ruang Pembakaran...	73
Gambar LXXXI	: Pengumpulan Cetakan.....	73
Gambar LXXXII	: Pembongkaran Cetakan	74
Gambar LXXXIII	: Pemisahan <i>Klonthong</i> dari Bongkaran Cetakan.....	74
Gambar LXXXIV	:Persiapan <i>Finishing</i>	75
Gambar LXXXV	: <i>Finishing Perut Klonthong</i>	75
Gambar LXXXVI	: <i>Finishing Body Klonthong</i>	75
Gambar LXXXVII	: <i>Finishing</i> Menggunakan Kikikr.....	76
Gambar LXXXVIII	: <i>Finishing</i> Menggunakan Mesin Gerinda.....	76
Gambar LXXXIX	: Hasil <i>Finishing</i>	77

Gambar XC	: Pemasangan Batang Kayu	77
Gambar XCI	: Periksa Kekuatan Batang Kayu.....	78
Gambar XCII	: <i>Finishing Selesai</i>	78
Gambar XCIII	: Packing.....	79
Gambar XCIV	: Produk-Produk Kerajinan Kuningan di STM.....	80

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran I : Pedoman Wawancara.....	88
Lampiran II : Tabel Pengeluaran dan Keuntungan.....	89
Lampiran III :Struktur Kepengurusan “sampurna Tunas Muda”....	92
Lampiran IV : Denah Lokasi “Sampurna Tunas Muda”.....	95
Lampiran V : Surat Permohonan Izin Penelitian.....	96
Lampiran VI : Surat Rekomendasi.....	97
Lampiran VII : Surat Izin Penelitian.....	99
Lampiran VIII : Surat Keterangan.....	100

KERAJINAN *KLONTHONG* PRODUKSI SAMPURNA TUNAS MUDA DI NGAWEN, SIDOKARTO, GODEAN, SLEMAN, YOGYAKARTA

**Oleh Joko Nurjoyo
NIM 10207241007**

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan cara pembuatan kerajinan *klonthong*, Setting penelitian berlokasi di Sampurna Tunas Muda.

Metode penelitian yang digunakan adalah kualitatif deskriptif. Objek penelitiannya adalah kerajinan *klonthong*. Subjek penelitian difokuskan pada permasalahan yang berkaitan dengan cara pembuatan *klonthong*. Instrumen penelitian yang digunakan peneliti sebagai instrument, pedoman wawancara, pedoman dokumentasi. Pengumpulan data menggunakan teknik wawancara, dokumentasi, dan observasi, analisis data dilakukan dengan melakukan reduksi data, display data, dan verifikasi data, keabsahan data dengan cara pengamatan mendalam, ikut serta dalam proses pembuatan, dan wawancara langsung dengan narasumber.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa cara pembuatan produk kerajinan *klonthong* di Sampurna Tunas Muda dengan tahapan sebagai berikut: (1) persiapan bahan dan alat, (2) membuat model *klonthong*, (3) membuat cetakan, (4) pembakaran, (5) pengecoran/penuangan cairan kuningan, (6) Pembongkaran (7) *finishing*. Jenis kerajinan kuningan yang diproduksi berupa *klonthong*, *klinthing*, dan produk lainnya sesuai pesanan konsumen misalnya: asbak, gantungan kunci, pipa keran, lonceng kecil, hiasan kaligrafi, koin *kepeng* Cina, gesper, bross, pembatas buku, logo Keraton, sepatu kuda, *liontin*, patung, dan perhiasan.

Kata kunci: kerajinan, *klonthong*, Sampurna Tunas Muda.

***KLONTHONG PRODUCTION OF SAMPURNA TUNAS MUDA
IN NGAWEN, SIDOKARTO, GODEAN, SLEMAN, YOGYAKARTA***

**By: Joko Nurjoyo
NIM 10207241007**

ABSTRACT

This study aims to describe the way of making klonthong craft, Setting research is located in Sampurna Tunas .

The research method used is qualitative descriptive. The object of his research is klonthong craft. Research subjects focused on issues related to how to make klonthong. Research instruments used by researchers as instrument, interview guide, documentation guidance. Data was collected by interviewing, documentation, and observation. Data analysis was done by data reduction, data display, and data verification, validity of data by deep observation, participation in making process, and direct interview with resource person.

The result of the research shows that the way of making klonthong handicraft product in Sampurna Tunas Muda is as follows: (1) preparation of materials and tools, (2) making klonthong model, (3) making mold, (4) burning, (5) casting / Brass fluid, (6) Disassembly (7) finishing. Type of brass handicrafts produced in the form of klonthong, klinthing, and other products according to consumer orders such as: ashtray, keychains, tap pipes, small bells, calligraphy ornaments, Chinese kepeng coins, buckles, brass, bookmarks, Keraton logo, horse shoes, pendants , Sculpture, and jewelry.

Keywords: handycraft, klonthong, Sampurna Tunas Muda.

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Yogyakarta merupakan kota wisata yang ramai dikunjungi wisatawan asing maupun domestik. Hal tersebut melahirkan banyak sentra industri kecil dan besar yang memproduksi berbagai jenis barang kerajinan untuk dijadikan souvenir. Hasil produksi kerajinan tersebut dipasarkan di dalam negeri bahkan sampai di ekspor ke luar negeri.

Kerajinan merupakan salah satu dari seni pakai yang paling diandalkan untuk keperluan ekspor. Kebanyakan kerajinan dipengaruhi oleh *heritadge* yang merupakan warisan budaya dari suatu masyarakat setempat. Kerajinan adalah hal yang berkaitan dengan buatan tangan atau kegiatan yang berkaitan dengan barang yang dihasilkan melalui keterampilan tangan (kerajinan tangan). Kerajinan yang dibuat terbuat dari berbagai bahan. Dari kerajinan ini menghasilkan hiasan atau benda seni maupun barang pakai.

Dengan menggunakan bahan-bahan yang sangat beraneka ragam dari yang berasal dari bahan alami sampai dengan bahan non alami. Bahan-bahan non alam yang digunakan seperti plastik, kaca, besi, logam, kuningan, dan lain-lainnya, sedangkan bahan-bahan alam yang dimanfaatkan seperti, mendong, kayu, rotan, janur, lontar, tanah liat, bambu, batu. Salah satunya adalah kerajinan *klonthong* merupakan kerajinan non alami yang cara pembuatannya menggunakan teknik cor.

Dahulu kala pada masa zaman kerajaan proses peleburan menggunakan tungku grafik (*panic* dari tanah) lalu dikembangkan dengan tungku kawi besi. Maka dari itu hasil yang didapat cukup menarik dan berharga. Produk kerajinan *klonthong* merupakan salah satu karya seni terapan, yang dalam penciptaannya memperhatikan nilai fungsi serta kegunaan untuk memenuhi kebutuhan hidup sehari-hari yang sifatnya kebutuhan individu dan kebutuhan sosial. Kerajinan *klonthong* bertujuan untuk mengangkat rasa berbudaya dan sebagai mata pencaharian serta kebutuhan fungsional sehari-hari.

Kerajinan *klonthong* merupakan hasil karya manusia lewat tangan terampil dengan sentuhan nilai estetik. Munculnya kerajinan *klonthong* ini berkaitan dengan tujuan untuk memenuhi kebutuhan akan benda hias serta kebutuhan fungsional sehari-hari yang dipengaruhi oleh beberapa aspek.

Dewasa ini seni kerajinan *klonthong* sedang dihidupkan kembali sebagai bagian dari upaya melestarikan seni budaya peninggalan nenek moyang khususnya seni budaya dalam membuat barang dari kuningan. Tentu saja hal itu menjadi potensi bisnis tersendiri yang sangat menjanjikan bagi pengrajin yang mampu menghadirkan kembali nilai-nilai seni budaya tradisional akan tetap membeli barang-barang antik bernilai seni tinggi walaupun kehidupan masyarakat sudah berkembang lebih maju. Sampai saat ini, kerajinan *klonthong* masih dipertahankan bahkan dikembangkan hingga menjadi wira usaha dan mata pencaharian penduduk setempat.

Salah satu sentra industri kerajinan *klonthong* yang dibentuk secara kelompok dan sudah mengalami perkembangan adalah Sampurna Tunas Muda.

Sentra kerajinan tersebut terletak di Ngawen, Sidokerto, Godean, Sleman, Yogyakarta. Banyak aktivitas kerja didalamnya, mulai dari penyediaan bahan baku, cara pembuatan, penjualan, hingga pemasaran.

Sejak tahun 2000 sampai dengan tahun 2003 yang diketuai oleh Pak Wiyato, Desa Ngawen, Kelurahan Sidokerto, Kecamatan Godean, Kabupaten Sleman, Provinsi Yogyakarta sudah dikenal sebagai sentra produk kerajinan *klonthong*. Hasil dari kerajinan tersebut di jual keberbagai pusat wisata khususnya di Yogyakarta.

Penelitian ini dimaksudkan ingin mengetahui lebih jauh tentang cara pembuatan kerajinan *klonthong*. Banyak orang yang tahu tentang *klonthong* tetapi tidak semua diantara mereka yang tahu cara pembuatannya. Selain itu bentuknya yang unik mempunyai ungkapan arti tersendiri sehingga menginspirasi kami untuk melakukan penelitian lebih dalam tentang kerajinan *klonthong* di sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta.

B. Fokus Permasalahan

Melihat keterbatasan waktu dan kemampuan penulis dalam menyelesaikan semua permasalahan yang ada maka penelitian ini difokuskan pada cara pembuatan *klonthong* di sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta, harapannya supaya penelitian ini lebih terarah, jelas, dan mendalam serta tidak terjadi perluasan pembahasan yang tidak ada hubungannya dengan judul.

C. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang hendak dicapai adalah untuk mengetahui dan mendeskripsikan cara pembuatan *klonthong* di sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta.

D. Manfaat Penelitian

Secara teoritis penelitian ini berguna bagi dunia pendidikan dengan harapan dapat mengungkap berbagai informasi mengenai *klonthong* di sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta, menunjang perkembangan ilmu pengetahuan, dan sebagai tambahan pustaka sumber referensi pembelajaran.

Ada pun manfaat lain bagi Peneliti dan Industri adalah memperoleh pengalaman, wawasan, ilmu pengetahuan, dan relasi dalam melakukan penelitian tentang *klonthong* di sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta. Industri mengetahui kekurangan dan kelebihan produk kerajinan *klonthong* di Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta serta sebagai bahan perbaikan produk agar jauh lebih baik.

Secara praktis penelitian ini juga bisa digunakan sebagai sarana kritikan, masukan, atau saran bagi para pengrajin *klonthong*, khususnya kepada pengrajin di Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta agar lebih produktif dan inovatif dalam menciptakan *klonthong* yang berkualitas.

BAB II KAJIAN TEORI

A. Deskripsi Teoritik

1. Kerajinan

Menurut Raharjo (2009: 200) menyatakan bahwa “kerajinan adalah suatu hal yang bersifat rajin, mengacu pada kegiatan atau kegetolan yang berwujud barang yang dihasilkan melalui ketrampilan tangan.”

Berdasarkan pendapat diatas, dapat ditarik sebuah kesimpulan bahwa kerajinan memiliki kegiatan atau usaha menciptakan barang atau produk yang didalamnya terdapat unsur nilai seni yang dibuat oleh tangan tangan trampil secara manual dengan jumlah kuantitas dan kualitas tertentu.

kegiatan dari seni terapan yang menitik beratkan pada ketrampilan tangan untuk mengolah bahan baku yang ditemukan dilingkungan sekitar menjadi benda-benda yang bernilai fungsi, tetapi juga bernilai estetis.

Kerajinan merupakan salah satu cabang seni rupa yang memiliki nilai guna atau fungsi untuk membantu memenuhi kebutuhan hidup manusia. Aspek fungsi dalam kerajinan menempati porsi utama dibanding nilai estetis.

2. Klonthong

Klonthong adalah kerajinan tangan yang cara pembuatannya menggunakan teknik cor dengan bahan baku logam kuningan yang dicairkan, kemudian dituangkan kedalam cetakan, kemudian didinginkan sampai logam kuningan kembali padat.

Bahan dasar dalam pembuatan kerajinan *klonthong* adalah logam kuningan. Kuningan merupakan logam campuran dari tembaga dan seng. Tembaga merupakan komponen utama dari kuningan, dan kuningan biasanya diklasifikasikan sebagai paduan tembaga. Warna kuningan bervariasi dari coklat kemerahan gelap hingga ke cahaya kuning keperakan tergantung pada jumlah kadar seng. Seng lebih banyak mempengaruhi warna kuningan tersebut. Kuningan lebih kuat dan lebih keras daripada tembaga, tetapi tidak sekuat atau sekeras seperti baja. Kuningan sangat mudah untuk di bentuk ke dalam berbagai bentuk, sebuah konduktor panas yang baik, dan umumnya tahan terhadap korosi dari air garam. Karena sifat-sifat tersebut, kuningan kebanyakan digunakan untuk membuat pipa, tabung, sekrup, radiator, alat musik, aplikasi kapal laut, dan casing cartridge untuk senjata api.

3. Teknik

Teknik dapat diartikan sebagai sistem atau cara dalam mengerjakan sesuatu dengan pengolahan yang mendalam sehingga hasilnya mencapai kesempurnaan. Indrawati (1991: 9) menyatakan bahwa teknik merupakan “kesesuaian antara pemilihan bahan dan alat, serta pengolahan dalam penggarapan. Maka desain sangat tergantung dari teknik pembuatan. Jika teknik dan bahan yang dipakai sesuai, maka hasil yang diperoleh juga memuaskan.”

Adapun yang dimaksud dengan teknik dalam penulisan ini adalah pengetahuan dan kepandaian membuat sesuatu yang berkenaan dengan hasil

sentra industri bernilai seni. teknik-teknik yang digunakan pengrajin untuk membuat kerajinan logam, yaitu:

a. Teknik Cor

Teknik cor ada dua macam yaitu, teknik tuang berulang dan teknik tuang sekali pakai. Teknik *bivalve* disebut juga teknik menuang berulang kali karena menggunakan dua keping model *klonthong* terbuat dari batu dan dapat dipakai berulang kali. Teknik ini digunakan untuk mencetak benda-benda yang sederhana baik bentuk maupun hiasannya.

Teknik *a cire perdue* dibuat untuk membuat benda logam yang bentuk dan hiasannya lebih rumit, seperti arca dan patung. Teknik ini diawali dengan membuat model dari lilin, lalu dibungkus lagi dengan tanah liat, kemudian dibakar untuk mengeluarkan lilin sehingga terjadilah rongga, kemudian cairan kuningan dituang ke dalamnya. Setelah dingin, model *klonthong* dipecah sehingga diperoleh bentuk yang diinginkan.

Tata Surdia dan Kenji Chijiiwa (1980: 2) menjelaskan bahwa pengecoran adalah “logam yang dicairkan, dituang dalam cetakan, kemudian dibiarkan dingin dan membeku. Adapun prosesnya yaitu, pencairan logam, membuat cetakan, menuang, membongkar, dan *finishing*”

Dari pendapat tersebut dapat disimpulkan bahwa pengecoran adalah proses pemanasan bahan logam sampai titik lebur, membuat cetakan, menuangkan leburan logam, membiarkannya sampai membeku, kemudian membongkar, dan membersihkan coran.

4. Proses

Dalam KBBI (2017: 899) menjelaskan bahwa proses merupakan “runtutan perubahan (Peristiwa); rangkaian tindakan; pembuatan; atau pengolahan yang menghasilkan produk.” Menurut Ahyari (2002: 65) menyatakan bahwa proses adalah “suatu cara, metode maupun teknik untuk penyelenggaraan atau pelaksanaan dari suatu hal tertentu.”

Adapun yang dimaksud proses adalah alur suatu peristiwa yang didalamnya ada aktivitas atau kegiatan mulai dari awal sampai dengan akhir. Proses disini dimulai dari niat atau kemauan menciptakan ide gagasan atau konsep perencanaan yang masih berada dalam pikiran, diaktualisasikan dalam pembuatan desain, kemudian dilanjutkan dengan aksi, tindakan, atau kegiatan untuk merealisasikan sampai dengan *finishing*.

5. Desain

Proses desain dapat sederhana tetapi dapat pula pelik dan rumit. Sederhana apabila hanya menyangkut perumusan pola rancangan pembuatan benda. Menurut Sidik dan Prayitno (1981: 3) mendefinisikan bahwa desain adalah “pengorganisasian atau penyusunan elemen-elemen visual garis, warna, ruang, tekstur, tone, bentuk, cahaya, dan elemen-elemen seni rupa sedemikian rupa sehingga menjadi kesatuan dan harmoni antara bagian dengan keseluruhan.”

Menurut Solichin Gunawan dalam Agus Sachari (1986: 71) menyatakan bahwa desain merupakan “terjemahan fisik dari berbagai aspek yang mengangkat kehidupan manusia, maka selalu dihubungkan dengan hal-hal yang bersifat fisik

atau benda pakai.” Ruang lingkup desain meliputi fenomena benda buatan manusia di kemukakan lebih lanjut oleh Yustiono dalam Agus Sachari (1986: 23) bahwa “desain mencakup bidang yang luas meliputi beberapa bidang desain, diantaranya desain produk, prototipe, tekstil, interior, grafis, arsitektur, desain rekayasa, serta desain kota.”

Proses mendesain menurut sipahelut dan sumadri (1991: 10) adalah “penahapan pemikiran yang mengarah perwujudan suatu benda buatan, mulai dari kebutuhan fungsional bagi calon pemakai sampai dengan gambaran wujud jadinya.”

Berdasarkan keterangan diatas dapat disimpulkan bahwa desain kerajinan adalah pengorganisasian elemen-elemen visual secara harmoni untuk mewujudkan suatu gagasan dengan memperhatikan aspek fungsi, kebutuhan, kesatuan, keindahan, dan metode sehingga dapat tercipta suatu produk kerajinan yang diinginkan. Selain itu juga desain merupakan bentuk rumusan dari suatu pemikiran yang dituangkan dalam wujud gambar merupakan penyalinan gagasan konkrit dari sang perancang kepada orang lain. Hal terpenting adalah dalam pembentukan desain yang diwujudkan pada tiruan benda jadi dengan sekala miniatur yang lebih dikenal dengan istilah prototip.

6. Pengembangan Desain

Menurut Semiawan (1987: 80) pengertian kreatifitas adalah “kemampuan untuk membuat kombinasi-kombinasi baru, antara unsur data yang baru dengan hal-hal yang sudah ada sebelumnya.” John Heskett (1986: 5) menyatakan bahwa

proses pendesainan adalah “sebuah desain hasil karya seseorang atau hasil suatu kerjasama, kumpulan dari ledakan intuisi kreatif, atau hasil dari keputusan yang diperhitungkan berdasarkan data-data teknis, penelusuran pasar atau ditentukan oleh selera konsumen.”

Pengembangan desain merupakan suatu perwujudan dari suatu gagasan atau hasil karya yang bersifat inovatif dan kreatif dari seseorang atau lebih untuk menciptakan suatu pola tertentu dengan cara menentukan serta memperincikan setiap bagian elemen atau komponen dari pola tersebut serta antar hubungannya satu dengan yang lain, sehingga tersusun suatu pola dari bentuk yang merupakan hasil jadi.

7. Unsur Desain

Menurut Sipahelut (1991: 15) menyatakan bahwa unsur desain adalah “unsur unsur yang digunakan untuk mewujudkan desain, sehingga orang lain dapat membaca desain tersebut.” Unsur-unsur desain tersebut meliputi:

a. Titik

Titik adalah unsur terkecil dalam sebuah objek karya desain. Titik berbentuk bulat seperti lingkaran. Titik difungsikan untuk menyusun dan menyambungkan titik satu dengan titik lainnya agar membentuk garis yang dipertemukan dengan garis sampai membentuk bidang yang memiliki ruang sampai terjadilah bentuk yang di komposisikan sedemikian rupa sampai menjadi suatu karya desain.

b. Garis

Garis ialah hasil goresan benda keras ataupun tinta pada permukaan benda yang memanjang bentuknya. Garis merupakan kumpulan titik yang berhubungan satu sama lain secara memanjang. Dalam aplikasinya garis dapat berbentuk garis lurus, garis lengkung, garis bergelombang, garis zig-zag, garis tebal, garis tipis.

c. Bidang

Sebuah garis yang bertemu ujung pangkalnya akan membentuk sebuah bidang. Demikian juga beberapa garis yang saling berpotongan satu sama lain akan membentuk beberapa bidang. Seperti halnya garis, bidang atau unsur bidang juga mempunyai sifat atau watak yang berbeda. Bidang rata yang lapang akan memberikan kesan lapang, bidang datar mengesankan lantai dan bidang tegak mengesankan dinding, bidang bergelombang secara mendatar mengesankan labil, dan bidang bergelombang tegak memberi kesan sempit.

d. Ruang

Sebuah pengkomposisian bidang yang saling tersusunakan membentuk sebuah ruang. Ruang memiliki sudut tiga dimensi dan volume didalamnya.

e. Bentuk

Setiap benda memiliki bentuk. Istilah bentuk dapat berarti bangun (*shape*) atau bentuk plastis (*form*). Bangun ialah bentuk benda yang polos seperti yang terlihat oleh mata, sekedar untuk menyebut sifat bulat, persegi, segitiga,

ornamental, tak teratur. Bentuk plastis ialah bentuk benda sebagaimana terlihat dan terasa karena adanya unsur nilai (*value*) gelap terang, sehingga benda itu terasa tampak dan terasa hidup.

Pemahaman di atas menjelaskan bahwa bentuk atau wujud secara visual mencakup segala unsur-unsur seperti: garis, warna, tekstur, ruang, gelap terang yang diorganisir sedemikian rupa menjadi sebuah wujud atau *form*.

f. Warna

Susanto (2002: 112) warna adalah “kesan yang diperoleh mata dari cahaya yang dipantulkan benda-benda yang dikenanya: corak rupa seperti merah, biru, hijau, dan lain-lain.” Warna primer merupakan warna asli yaitu warna merah (seperti darah), warna kuning seperti (seperti telur), warna biru (seperti langit dan laut). Warna sekunder merupakan warna hasil olahan dari warna primer, dengan perbandingan yang sama akan mendapatkan tiga warna pula, yaitu jingga (merah+kuning), hijau (kuning+biru), dan ungu (merah+biru). Warna tersier merupakan warna tingkatan ketiga sebagai hasil pencampuran warna-warna sekunder yang menghasilkan tiga warna yaitu oranye-ungu, oranye-hijau, dan hijau jingga.

Pemahaman di atas menjelaskan bahwa warna adalah kesan keindahan yang diterima oleh mata (selaput jala atau retina) dari cahaya yang dipantulkan benda-benda yang dikenanya sehingga objek benda yang satu dengan objek benda yang lainnya dapat dibedakan dengan jelas. warna memiliki sifat-sifat yang dibedakan berdasarkan *Hue, Value, Chroma, Tint, Tone*, dan *shade*.

Hue adalah kualitas warna atau karakteristik yang membedakan satu warna dengan warna lainnya. Dalam *hue* dikenal adanya warna primer, yaitu: merah, kuning, dan biru. Warna sekunder atau warna hasil dari campuran warna-warna primer, yaitu merah dicampur kuning menjadi oranye, kuning dicampur warna biru menjadi hijau, dan warna biru dicampur warna merah menjadi ungu.

Warna sekunder atau warna intermedit (*intermediate*) yaitu warna campuran yang berada diantara warna primer dan warna sekunder dalam lingkaran warna.

Value adalah derajat kecerahan warna atau gelap terangnya warna. Sesama warna kuning mempunyai derajat kecerahan yang berbeda. Ada kuning terang yang memiliki *value* tinggi dan ada kuning gelap karena memiliki *value* yang rendah, demikian dengan warna-warna lain.

Chroma adalah intensitas warna atau derajat kemurnian warna. Warna yang tidak murni terjadi karena tercampur dengan warna-warna penetral, yaitu hitam dan putih atau abu-abu. Warna yang tercampur akan memiliki *chroma* rendah dan warna aslinya akan berubah.

Tint yaitu warna asli dicampur dengan putih. *Tone* yaitu warna asli dicampur dengan abu-abu, dan *shade* yaitu warna asli dicampur dengan hitam. *Tint*, *tone*, dan *shade* disebut juga warna gradasi. Terlihat unsur harmoni yang ada pada komposisi penggradasian warna. Kombinasi warna merupakan perpaduan warna yang harmonis. Maka ada beberapa cara dalam mengkombinasikan warna yaitu warna *analogus*, warna *monokromatik*, warna *komplementer*, warna *triadik*.

warna *analogus* merupakan kombinasi warna-warna berdekatan pada lingkaran warna sudut 90%. Variasinya tidak banyak dan nilai kontrasnya kecil. Kombinasi warna ini berkesan kurang kontras dan kurang berani, tetapi mempunyai kelembutan dan keanggunan sehingga tidak cepat jenuh. Warna *monokromatik* atau warna lokal merupakan warna yang tampak dengan *hue* yang sama, tetapi *chroma* dan *value*-nya berbeda. Misalnya mengkombinasikan warna merah ditambah warna penetral yaitu, hitam atau putih. Kombinasi ini juga memiliki nilai kontras kecil, kesannya seperti kurang berani bermain warna, namun kelembutan dan kegunaan muncul dan tidak cepat jenuh.

Warna *komplementer* yaitu kombinasi dari warna-warna yang beseberangan pada lingkaran warna. Kombinasi ini mempunyai kontras dan harmoni yang tinggi. Warna *triadik* merupakan warna kombinasi dalam kedudukan segitiga sama sisi dalam lingkaran warna. Kombinasi ini mempunyai kontras dan harmoni yang tinggi.

Sifat warna dapat di golongkan menjadi dua, yaitu: warna panas dan warna dingin. Warna panas merupakan warna yang memiliki sifat dan pengaruh hangat, segar, menyenangkan, merangsang, dan menggairahkan. Misalnya, keluarga warna merah dan jingga. Warna dingin merupakan warna yang memiliki sifat sunyi, tenang, semakin tua semakin gelap arahnya maka semakin menambah tenggelam dan depresi.

Warna sejuk terdapat pada lingkaran warna terletak dari hijau keunguan melalui biru. Warna tegas yang terdiri dari warna biru, merah, kuning, putih dan hitam. Warna tua atau warna berat terdiri dari warna-warna tua yang mendekati

warna hitam misalnya warna coklat tua, biru tua, dan warna tua lainnya. Warna muda atau warna ringan terdiri dari warna-warna yang mendekati warna putih. Warna tenggelam terdiri dari semua warna yang diberi campuran kelabu.

Fungsi warna digunakan untuk memberi kesan suasana hati atau perasaan seseorang misalnya menyenangkan, sedih, bahagia, gundah, dan kesan sifat lainnya. Warna dapat membuat seseorang terkesan ketika melihatnya sehingga warna mampu menarik perhatian kuat dan dorongan hasrat pada seseorang.

Dalam pembuatan *klonthong* tidak menggunakan warna karena bahannya berasal dari kuningan yang sudah memiliki warna khas tersendiri. Warna kuning keemasan tersebut merupakan warna alami dari logam kuningan.

g. Tekstur

Tekstur merupakan kesan permukaan (halus-kasar, tinggi-rendah, timbul-dalam). Tekstur ada yang bersifat nyata dan ada yang bersifat semu. Tekstur semu hanya dapat dilihat dan dirasakan melalui perasaan dari dalam. Tekstur nyata dalam sebuah ragam hias dapat berupa berupa hasil pahatan atau goresan dan dapat dimunculkan dengan penataan garis dan warna yang menghasilkan bidang bidang datar, bergelombang, dan tegak.

h. Ukuran

Ukuran merupakan unsur yang perlu diperhitungkan dalam sebuah desain, karena besar kecilnya sebuah benda erat hubungannya dengan ruang. Merancang desain ragam hias, keterbatasan ruang untuk menampilkan motif menjadi salah

satu tolak ukur dalam pemilihan motif yang akan diterapkan. Ruang yang sempit akan dihiasi dengan motif motif yang minimal, sehingga akan terasa longgar dan indah, sementara ruang yang lebar dapat diisi dengan motif motif yang rumit dan besar.

8. Prinsip Desain

Atisah Sipahelut (1991: 21) mengemukakan prinsip desain yang perlu diperhatikan adalah “kesatuan (*unity*), keseimbangan (*balance*), irama (*rhythm*), dominan, keselarasan (*harmony*), skala (*scale*), proporsi (*proportion*).” Berikut adalah penjelasan tentang prinsip-prinsip desain,

a. Kesatuan (*Unity*)

Kesatuan adalah gambaran dominan dari elemen-elemen desain yang mempunyai karakter visual yang sama. terdapat pada warna, bentuk, tekstur, dan perpaduan diantara elemen-elemen yang satu dengan elemen-elemen lainnya. Kesatuan dapat ditunjukkan pada pengulangan-pengulangan yang teratur dari elemen-elemen taman objek seni. Lawan dari kesatuan (*unity*) adalah keseragaman atau variasi (*variety*). Dalam suatu karya mendesain, terlalu banyak ragam atau variasi akan menghilangkan kesan keteraturan.

b. Keseimbangan (*Balance*)

Keseimbangan (*balance*) adalah prinsip utama dalam mendesain suatu karya. Keseimbangan ada tiga jenis, yaitu keseimbangan simetris, keseimbangan asimetris, dan keseimbangan Radial. Keseimbangan simetris (*symmetrical balance*)

diperoleh bila satu sisi dari suatu karya desain merupakan cerminan dari sisi lainnya. Kesan yang diperoleh pada keseimbangan simetris adalah kesan formal/resmi, disiplin, dan pasif. Keseimbangan asimetris (*Asymmetrical balance*) didapat apabila bobot visual atau perhatian pada satu sisi dengan sisi lainnya, tetapi tidak identik. Kesan keseimbangan untuk menciptakan keadaan yang harmonis, rasa ingin tahu, terjadi suatu gerakan, spontan, informal, dan kejutan.

Keseimbangan radial dengan unsur atau elemen-elemen yang identik serta bertemu pada satu titik pusat. Dalam keseimbangan radial ini semua unsur desain disusun seimbang dan berpusat pada tengah lokasi. Keseimbangan radial dilihat lewat palikasi *corel draw*, contohnya pada pembuatan objek lingkaran kemudian pilih menu *fill tool*, pilih *fountain fill, radial*. maka objek lingkaran akan memiliki warna keseimbangan radial.

c. Irama (Rhythm)

Irama (Rhythm) dapat diartikan sebagai kesinambungan, pengulangan, pergerakan yang teratur. Irama memperoleh rasa keindahan, dinamis, serasi, pemandangan yang tidak monoton, suasana yang berbeda dari satu bagian ke bagian lainnya.

d. Dominan

Suatu bagian yang tercipta sebagai klimaks atau pusat perhatian dari bagian-bagian pendukung lainnya. Unsur kontras, struktur, dan tekstur juga dihadirkan pada objek desain.

e. Keselarasan (*Harmony*)

Keselarasan (*Harmony*) adalah suasana yang berada diantara dua ekstrem, yaitu: ekstrem monoton dan ekstrem kacau (*discord*). Untuk membentuk suasana yang harmonis atau selaras tidak berarti monoton. Suasana harmonis tidak berarti di tengah-tengah, yaitu antara keduanya. Tidak teratur akan tetapi juga tidak semaunya, sembarangan, asal-asalan.

f. Skala(*Scale*)

Skala (*Scale*) merupakan perbandingan antara bagian yang satu dengan bagian yang lain atau seluruh objek benda, tetapi perbandingan lebih didasari pada dimensi skala manusia. Perbandingan dalam pendesainnya menggunakan perbandingan manusia.

g. Proporsi (*proportion*)

Proporsi (*proportion*) adalah hubungan ukuran antara bagian satu dengan bagian lainnya dalam suatu pembuatan desain untuk menciptakan sebuah karya. Proporsi merupakan perbandingan bentuk satu sama lainnya, selaras, dan seimbang.

9. Fungsi

Menurut pendapat Yudosaputro (1983: 89) menyatakan bahwa “kualitas seni kerajinan ditentukan oleh nilai estetis, nilai pakai atau fungsional meliputi

fungsi kerohanian atau fungsi spiritual dan fungsi jasmani.” fungsi berarti kegunaan atau manfaat dari suatu benda. Yudosaputro (1983: 107) menyatakan bahwa “nilai artistik dari bentuk dan hiasan tidak berdiri sendiri, tetapi nilai artistik ini harus pula menjawab nilai – nilai pakainya.” Fungsi fisik dari kerajinan menyangkut segi kegunaan praktis dari kerajinan itu sendiri sebagai cabang seni guna.

Fungsi spiritual kerajinan berkaitan dengan sumber ide yang didukung oleh kebutuhan rohani manusia yang meliputi sumber kepercayaan, sumber ide, sumber lambang dan sumber pandangan hidup.

10. Nilai Kerajinan

Gazalba (1988: 68) menyatakan bahwa “daya yang dipercayai ada pada benda untuk memuaskan hasrat manusia.” Suatu benda dikatakan bernilai apabila berharga maka ia dikehendaki, dihasrati, disukai, diamalkan, dan dicita-citakan.

11. Estetika

Menurut Budhisantoso (1994: 78) menyatakan bahwa estetika merupakan “suatu cabang filsafat yang membicarakan keindahan kesenian dan produk seni.” Estetika berasal dari bahasa Yunani *aisthanesthai* yang berarti mengamati secara lahiriah, jasmani, dan lahiriah.

BAB III METODE PENELITIAN

A. Pendekatan Penelitian

Menurut Zuriyah (2016: 47) menyatakan bahwa penelitian deskriptif adalah “penelitian yang diarahkan untuk memberikan gejala-gejala, fakta-fakta, atau kejadian-kejadian secara sistematis dan akurat, mengenai sifat-sifat populasi serta tidak perlu menerangkan suatu hubungan untuk menguji hipotesis.” Hasil dari penelitian ini berupa data yang bersifat kualitatif dengan menggunakan metode pengumpulan data, yaitu wawancara, observasi, dan dokumentasi. Menurut Sugiyono (2015: 15) metode penelitian kualitatif adalah “penelitian yang digunakan untuk meneliti objek alamiah, dimana peneliti sebagai instrument kunci, pengumpulan dengan triangulasi, analisis data bersifat kualitatif, dan hasil penelitian menekankan makna dari pada *generalisasi*.”

Tujuan dari penelitian kualitatif adalah menggambarkan realita empirik dibalik fenomena secara mendalam, rinci dan secara sistematis untuk mengumpulkan, mengolah, dan menyimpulkan data, dengan metode tertentu guna kepentingan mencari jawaban atas permasalahan yang dihadapi. Oleh Karena itu pengguna deskriptif kualitatif dalam penelitian ini mencocokkan antara realita empirik dengan teori yang menggunakan metode deskriptif. Moleong (2014: 8) menyatakan bahwa karakteristik penelitian kualitatif mempunyai ciri-ciri yaitu, “latar alamiah tindakan pengamatan mempengaruhi apa yang dilihat, manusia

sebagai alat yang dapat terhubung dengan responden atau objek lain, sehingga mampu memahami kaitan kenyataan-kenyataan di lapangan.”

Metode kualitatif menggunakan pengamatan, wawancara, atau penelaah dokumen, mengadakan analisis data secara induktif, mengarahkan sasaran penelitiannya pada usaha menemukan teori dasar, bersifat deskriptif, lebih mementingkan proses daripada hasil, adanya batasan yang ditentukan oleh focus, adanya kriteria khusus untuk keabsahan data, desain bersifat sementara, hasil penelitian dirundingkan dan disepakati bersama peneliti dan subjek penelitian. Secara intensif peneliti berpartisipasi lama di lapangan, mencatat secara hati-hati apa yang terjadi, melakukan analisis reflektif terhadap berbagai dokumen yang ditemukan di lapangan, dan membuat laporan penelitian secara mendetail.

B. Data dan Sumber Data Penelitian

“Data yang dihasilkan dari penelitian kualitatif adalah berupa kata-kata, gambar, dan bukan angka-angka” (Moleong, 2014: 11). Dalam penelitian ini, jenis datanya berisi kata-kata dan tindakan, sumber data tertulis, serta dokumentasi yang berupa foto-foto. Kata-kata dan tindakan merupakan sumber data yang diperoleh dari lapangan melalui pengamatan dan wawancara yang merupakan hasil gabungan dari kegiatan melihat, mendengar dan bertanya. Penelitian menggunakan data ini untuk mendapatkan informasi langsung melalui wawancara ketua Sampurna Tunas Muda serta pengrajin-pengrajin *klonthong* yang ada di Sampurna Tunas Muda.

Selain itu, data-data yang diperlukan dalam penelitian ini didapat dari sumber bacaan dan berbagai macam sumber lainnya yang terdiri dari buku-buku, majalah, arsip dan dokumen resmi industry kerajinan *klonthong* tersebut atau berupa data tambahan yang tidak diperoleh langsung dari objek yang diteliti seperti data-data atau literature yang berkaitan dengan pengrajin *klonthong* melalui dinas koperasi mengenai usaha kecil menengah, aparat desa ataupun kecamatan. Penelitian menggunakan data tertulis ini untuk memperkuat penemuan dan melengkapi informasi yang telah dikumpulkan melalui wawancara langsung dan pengamatan di lapangan.

Arikunto (2006: 129) menyatakan bahwa “sumber data dapat diperoleh melalui proses wawancara, sumber datanya disebut responden, yaitu merespon atau menjawab pertanyaan-pertanyaan.” Sumber data utama diperoleh dari *3p kemudian* dicatat melalui catatan tertulis dan juga direkam. Sumber data meliputi:

1. Person

Person adalah sumber data yang memberikan data berupa jawaban lisan melalui wawancara atau jawaban tertulis melalui angket.

2. Place

Place adalah sumber data yang menyajikan tampilan berupa keadaan diam dan bergerak. Untuk mendapatkan data ini dapat dilakukan dengan observasi.

3. Paper

Paper adalah sumber data yang menyajikan tanda-tanda berupa huruf, angka, gambar, dan symbol-symbol lain. Untuk memperoleh data yang lebih

akurat, peneliti menggali informasi dari pengrajin kuningan secara langsung menggunakan teknik dokumentasi. Sumber datanya dari sejumlah pengrajin tersebut dijadikan sebagai informan atau key informan.

Lexy J. Moleong (2014 : 90) menyatakan bahwa informan merupakan “orang yang dimanfaatkan untuk memberi informasi tentang situasi dan kondisi latar dalam penelitian. Sedangkan key informan adalah orang yang berwenang, baik secara formal maupun informal.” Dengan demikian informan baru benar – benar menguasai dan mempunyai banyak pengalaman tentang latar penelitian. Sumber data *person* berupa hasil wawancara dengan pengrajin *klonthong*, pakar ahli yaitu, Bapak Asrul Sani dan ketua sentra industri yaitu, Bapak Suwandi. Sumber data *place* berlokasi di Sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta.

Sumber data *paper* berupa foto, brosur, koran, majalah, internet, media masa, media cetak, maupun media elektronik, dan data-data lain mengenai sentra industri Sampurna Tunas Muda di Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta. Subjek dalam penelitian ini adalah pengrajin *klonthong* di Sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta. Sedangkan objek penelitiannya adalah cara pembuatan *klonthong*.

C. Pengumpulan Data

“Teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling strategis dalam sebuah penelitian dikarenakan tujuan utamanya adalah mengumpulkan dan memperoleh data yang diperlukan” (Sugiyono, 2015: 308). Bila dilihat dari

sumber data diatas, maka pengumpulan data dapat menggunakan sumber primer dan sumber skunder. Sumber primer adalah sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data melalui kegiatan penelitian langsung ke lokasi penelitian untuk mencari data-data yang lengkap dan berkaitan dengan masalah yang diteliti. Sedangkan sumber skunder merupakan sumber yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data yaitu melalui pengumpulan data keustakaan yang dapat mendukung data dari sumber primer. Pengumpulan data dalam penelitian ini dengan melakukan wawancara, observasi atau pengamatan, dan dokumentasi secara langsung.

1. Teknik Wawancara

“Wawancara adalah percakapan yang dilakukan oleh dua belah pihak yaitu pewawancara yang mengajukan pertanyaan dengan pihak yang diwawancarai yang memberikan jawaban atas pertanyaan-pertanyaan yang diajukan” (Moleong, 2014: 186). Teknik wawancara adalah suatu cara untuk mendapatkan informasi dengan cara bertanya langsung pada orang yang menjadi sumber data. Wawancara sebagai data pokok dalam penelitian ini merupakan pengumpul data dengan cara tanya jawab sepihak yang dikerjakan secara sistematis dan berlandaskan pada tujuan penelitian.

Pendapat lain menyatakan bahwa wawancara adalah proses tanya jawab secara lisan antara dua orang atau lebih dan berhadapan secara fisik. Dalam proses ini selalu ada dua fisik yang berbeda fungsi, satu berpihak sebagai pihak bertindak; sebagai interviewer atau pemberi informasi (responden). Hal yang perlu diperhatikan sebelumnya peneliti melakukan wawancara dengan

narasumber, peneliti mempersiapkan alat rekam (*tape recorder*) dan alat tulis untuk mempermudah memperoleh data – data yang diperlukan.

Percakapan dengan maksud memperoleh data tentang sentra industri *klonthong* di Sampurna Tunas Muda dan *klonthong* yang diproduksi oleh sentra industri tersebut. Percakapan dilakukan oleh dua pihak atau lebih. Peneliti sebagai pewawancara (*interviewer*) yang mengajukan pertanyaan kepada orang yang diwawancarai (*interviewee*) yaitu narasumber atau pimpinan dan pengrajin *klonthong* Sampurna Tunas Muda yang memberikan jawaban atas pertanyaan tersebut.

2. Teknik Observasi atau Pengamatan

“Observasi adalah pengumpulan data dengan melakukan pengamatan secara langsung dan sistematis terhadap gejala-gejala yang dimiliki dengan cara meneliti, mengamati, merangkum dan menata kejadian yang sebenarnya” (Moleong, 2014: 174-175). Adapun observasi yang digunakan dalam pengumpulan data ini adalah observasi partisipatif, dimana peneliti terlibat dengan kegiatan sehari-hari orang yang sedang diamati atau yang digunakan sebagai sumber data penelitian. “Dengan observasi partisipan ini, maka data yang diperoleh akan lebih lengkap, tajam dan sampai mengetahui pada tingkat makna dari setiap perilaku yang nampak” (Sugiyono, 2015: 204).

Peneliti mengadakan observasi secara langsung terhadap subjek yang diteliti. Dimana dilakukan pengamatan atau pemusatan perhatian terhadap objek menggunakan seluruh alat indera, jadi observasi dilakukan melalui penglihatan,

penciuman, pendengaran dan peraba. Dengan panduan observasi, dalam penelitian ini diteliti secara langsung menggunakan alat bantu kamera sebagai alat untuk memperoleh data berupa foto, rekaman, serta buku catatan dan alat tulis pada saat mengamati pembuatan kerajinan *klonthong* dari cara pembuatan produk hingga analisis jenis, fungsi, serta keunggulan yang dirasa dan didapat dalam produk kerajinan klonthong di Sampurna Tunas Muda.

Perolehan suatu makna, maka langkah yang harus peneliti tempuh adalah mengkaitkan antara informasi yang diperoleh dengan konteksnya, artinya informasi yang didapat dikaitkan dengan hal-hal yang berhubungan, yang ada disekitarnya. Dengan demikian setiap peristiwa atau informasi tidak dapat lepas dari konteksnya alat observasi yang digunakan adalah catatan berkala dengan membuat paduan observasi yaitu mengamati cara-cara orang bertindak dalam jangkauan waktu tertentu kemudian menulis kesan – kesan umumnya, selanjutnya data yang diperoleh dianalisis.

3. Teknik *Record* dan Dokumentasi

Dokumen terbagi menjadi dua, yaitu: dokumen pribadi dan dokumen resmi. dokumen pribadi berisi buku harian, surat pribadi, dan otobiografi sedangkan dokumen resmi terbagi lagi menjadi dua, yaitu: dokumen internal dan eksternal. Dokumen internal berupa memo, pengumuman, intruksi, atusran suatu lembaga masyarakat tertentu yang digunakan dalam kalangan sendiri. Dokumen eksternal berisi bahan-bahan informasi yang dihasilkan oleh suatu lembaga sosial,

misalnya majalah, buletin, pernyataan, dan berita yang disiarkan kepada media massa.

D. Instrumen Penelitian

Ada banyak instrument yang digunakan dalam penelitian, namun Instrument yang digunakan dalam penelitian ini adalah,

1. Peneliti

Peneliti yang akan menjadi instrumen utama karena peneliti sekaligus merupakan perencana, pelaksana, pengumpulan data, analisis, penafsir data, dan pelapor hasil penelitian. Dalam hal ini peneliti melakukan penelitian di Sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta dengan menggunakan data-data yang diperlukan kemudian menganalisis dan akhirnya melaporkan hasil penelitian tersebut.

2. Subjek penelitian

Informasi yang didapat dari informan menjelaskan tentang situasi, kondisi latar, dan data penelitian yang diperlukan pada saat penelitian berlangsung di Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta.

3. Pedoman wawancara (interview Guide)

Pedoman wawancara adalah berupa daftar pertanyaan yang akan ditanyakan pada pimpinan sentra industri maupun pada produkwan sentra industri Sampurna Tunas Muda. Pedoman wawancara ini digunakan sebagai pedoman

pada saat melakukan wawancara agar pertanyaan tidak keluar dari topik yang dibicarakan.

4. Pedoman Observasi

Pedoman observasi digunakan sebagai panduan pada saat melakukan observasi di sentra industri Sampurna Tuna Muda. Berisi butir-butir pertanyaan tentang sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta.

5. Catatan Lapangan

Moleong (2015: 153) menyatakan bahwa catatan lapangan adalah “catatan tertulis tentang apa yang didengar, dilihat, diamati, dan dipikirkan dalam rangka pengumpulan data dan refleksi terhadap data dalam penelitian kualitatif.” Catatan lapangan ini dibuat oleh peneliti sendiri guna mendapatkan data-data yang diperlukan tentang klonthong di produksi oleh sentra industri Sampurna Tunas Muda.

6. Dokumen

Dokumen diperoleh dari dokumen pribadi, dokumen pribadi adalah catatan karangan seseorang secara tertulis tentang tindakan, pengalaman, dan kepercayaannya baik berupa buku harian, surat pribadi, autobiografi, dokumen resmi baik dokumen internal berupa memo, pengumuman, instruksi, risalah, dan

laporan rapat, serta dokumen eksternal seperti majalah, buletin, pernyataan, dan berita yang disiarkan kepada media massa.

7. Alat Tulis

Digunakan untuk menulis jawaban yang diterima dan informasi-informasi atau data-data yang diperlukan pada saat wawancara berlangsung.

8. Tape Recorder

Digunakan untuk merekam pada saat wawancara berlangsung.

9. Kamera

Digunakan untuk mengambil gambar atau memotret hasil *klonthong* pada saat proses hingga penyelesaian penelitian. Kamera juga digunakan untuk merekam aktifitas penting selama penelitian.

E. Keabsahan Data

Uji keabsahan data dalam penelitian kualitatif meliputi uji *credibility* (validitas internal), *transferability* (validitas eksternal), dan *dependability* (reabilitas) dan *confirmability* (obyektifitas).

Penelitian ini menerapkan tekni uji *credibility* (validitas internal) dengan menggunakan bahan referensi atau adanya pendukung untuk membuktikan data yang telah ditemukan oleh peneliti. Sebagai contoh, data hasil wawancara perlu didukung dengan adanya rekaman wawancara sehingga data yang didapat menjadi

kredibel atau lebih dapat dipercaya (Sugiyono, 2015: 324). Jadi dalam penelitian ini, peneliti akan menggunakan rekaman wawancara dan foto-foto hasil observasi sebagai bahan referensi.

F. Analisis Data

Proses menyusun data dengan cara mengorganisasikan data ke dalam kategori, menjabarkan ke dalam unit-unit, melakukan sintesa, menyusun ke dalam pola, memilih, mempelajari, dan membuat kesimpulan.” (Sugiyono, 2015: 335). Data yang akan dibahas melalui penelitian ini adalah data kualitatif tentang cara pembuatan *klonthong* di sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta. Karena data yang diperoleh bersifat kualitatif, maka teknik analisis data yang relevan dengan data kualitatif adalah deskripsi kualitatif. Peneliti memaparkan dan berusaha mengembangkan rancangan yang telah diperoleh dari hasil observasi, wawancara, dan dokumentasi.

Proses analisis data dimulai dengan menelaah seluruh data yang tersedia dari berbagai sumber, yaitu wawancara, pengamatan, dokumentasi dan sebagainya. Analisis data disini bersifat menguraikan, menafsirkan dan menggambarkan data yang diperoleh secara sistematis. Untuk itu dalam menganalisis data yang dikumpulkan selama melakukan penelitian pada cara pembuatan produk *klonthong* yang ada di Sampurna Tunas Muda.

Peneliti menggunakan beberapa langkah dalam menganalisis data adalah proses mencari dan menyusun data secara sistematis yang diperoleh dari hasil wawancara, catatan lapangan, dan dokumentasi dengan cara mrngorganisasikan

data ke dalam kategori, menjabarkan kedalam unit-unit, melakukan sintesa, menyusun kedalam pola, memilih mana yang penting dan yang akan dipelajari, dan membuat kesimpulan sehingga mudah dipahami oleh diri sendiri maupun orang lain. Langkah-langkah dalam menganalisis data dengan cara mereduksi data, display data, dan verifikasi data.

1. Reduksi Data

Menurut Sugiyono (2015: 92) mereduksi data berarti merangkum, memilih hal-hal pokok, memfokuskan pada hal-hal yang penting, dicari tema dan polanya sehingga data yang telah direduksi akan memberikan gambaran yang lebih jelas dan mempermudah peneliti untuk melakukan pengumpulan data.

2. Display Data

“Setelah data direduksi, maka langkah selanjutnya dalam analisis data adalah display data atau penyajian data. Penyajian data dalam penelitian kualitatif adalah dengan teks yang bersifat naratif. Display data akan memudahkan pemahaman apa yang terjadi.” (Sugiyono, 2015: 95).

3. Verifikasi Data

Melakukan verifikasi dan penarikan kesimpulan mungkin dapat menjawab rumusan masalah, tetapi juga tidak. Apabila kesimpulan yang dikemukakan pada tahap awal didukung oleh bukti-bukti yang valid dan konsisten maka kesimpulan yang dikemukakan merupakan kesimpulan yang kredibel.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Riwayat Ketua Sampurna Tunas Muda

Sampurna Tunas Muda dipimpin oleh Bapak Suwandi yang dipanggil Pak Wandi. Beliau anak terakhir dari enam bersaudara yang lahir di kota Yogyakarta pada tanggal 15 Februari 1967 pasangan dari Bapak Tarunorejo dan Ibu Rukiyem. Pak Wandi menikah dengan Ibu Sumiyati dan dikarunia satu anak perempuan dan satu anak laki-laki dari istrinya Ibu Sumiyati. Beliau sekeluarga tinggal di Dusun Ngawen RT. 01, RW. 10, Desa Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta, semenjak tahun 1990.

Riwayat pendidikan beliau dahulu pernah bersekolah di TK Jomegatan Yogyakarta kemudian melanjutkan di SDN Kanisius jomegatan, melanjutkan kembali di SMPN Jogonaran hingga tamat dari Universitas Terbuka Yogyakarta. Sebelum Pak Wandi menjadi seorang pengrajin *klonthong*, beliau pernah mengajar sebagai seorang guru olahraga honorer. Beliau juga pernah bekerja di pabrik *chroom* pembuatan *velg* sepeda, hingga kini Pak Wandi fokus menjadi seorang pengrajin *klonthong* di Dusun Ngawen.

Pak Wandi mulai menjalani profesinya sebagai pengrajin *klonthong* sejak bulan Juli tahun 1995 hingga sekarang. Beliau memperoleh ketrampilan membuat *klonthong* dari ayah mertuanya.

Aktivitas yang pernah Pak Wandu ikuti selama menjadi seorang pengusaha *klonthong*, ialah beliau pernah melakukan studi banding ke Pati, pelatihan peninjauan pembuatan gamelan, seminar kewirausahaan yang diadakan oleh UMY dan ATMAJAYA tentang pengembangan UKM. Dan acara pelatihan ketrampilan yang diadakan oleh DISPERINDAGKOP. Beliau memperoleh berbagai piagam penghargaan dari dinas maupun kelurahan atas kegigihannya dalam memperjuangkan Sampurna Tunas Muda.

Ada beberapa hal yang Pak Wandu cemaskan tentang profesinya, diantaranya adalah produk yang dihasilkannya menuai saingan produk yang sama dengan kualitas yang lebih baik dari produk miliknya. Produk milik pesaingnya lebih murah, lebih bagus, dan lebih cepat produksi masalahnya sehingga produk milik Pak Wandu kurang diminati dan akhirnya terhambat di pemasaran.

Apabila pemasaran terhambat dapat mengakibatkan berhentinya produksi *klonthong*. Jika tidak ada sirkulasi pasokan barang yang terjual, maka tidak akan ada uang yang diperoleh untuk dijadikan modal produksi. Apabila pesanan dari pengepul meningkat maka antisipasi Pak Wandu adalah memanggil pegawai borongan.

Hal yang membuat Pak Wandu merasa bahagia menjadi seorang pengusaha *klonthong* adalah beliau bekerja tidak ada yang mengatur, tanpa ada tekanan dari atasan, dan bekerja sesuai dengan kehendak sendiri yang penting pesanan sudah siap apabila akan diambil oleh pengepul. Pak Wandu melakukan proses produksi selama tiga kali dalam satu minggu.

2. Riwayat Sentra industri

Proses perjalanan Sampurna Tunas Muda bermula dari perwakilan sepuluh bapak bapak yang masih muda yang belum menikah mendapat sebuah kehormatan untuk mengikuti pelatihan studi banding di industri Juwana, Pati. Perwakilan tersebut di naungi oleh Dinas Perindustrian Sleman sebagai wujud kepedulian terhadap para pengrajin *klonthong* dan upaya pelestarian keterampilan masyarakat Ngawen.

Selama proses pelatihan berlangsung, kemudian peserta studi banding menindak lanjuti hasil pelatihan tersebut. Mereka berembug dan akhirnya terbentuklah Sampurna Tunas Muda. Dinamakan Sampurna Tunas Muda karena kebanyakan peserta merupakan laki-laki dewasa yang belum menikah dan memiliki kemampuan serta keterampilan sebagai generasi penerus atau tunas berbakat untuk melakukan sebuah kemajuan serta pembangunan desa yang lebih baik.

Sampurna Tunas Muda berdiri sejak tahun 2000 yang diketuai oleh Pak Wiyato sampai dengan tahun 2003 kemudian vakum sampai tahun 2012. Terjadi kevakuman karena masih memiliki sedikit pegawai dan juga kesibukan masing masing pengrajin. Kemudian Dinas Perindagkop kembali memberikan perhatian dan dukungan kepada pengrajin *klonthong* Sampurna Tunas Muda untuk terus beroperasi. Kemudian perubahan kepengurusan dilakukan, job deskripsi lebih jelas, serta produksi barang dilakukan kembali.

Modal untuk mendirikan Sampurna Tunas Muda bersumber dari proposal pengajuan dana bantuan ke Dinas Pemberdayaan masyarakat, Dinas Perindagkop,

partai Politik, dan lembaga lainnya. Bantuan yang di berikan berupa barang dan uang untuk di belanjakan sesuai kebutuhan.

Ada 15 KK dan 3 orang belum menikah yang aktif terlibat di home Industri Sampurna Tunas Muda. Jumlah anggota saat ini mencapai 20 orang sebagai anggota pokok dan 10 orang sebagai anggota tambahan. Setiap anggota memiliki pegawai tetap sendiri-sendiri dan ada juga anggota yang tidak memiliki pegawai tetap. Pegawai untuk membungkus, membuat model *klonthong*, *finishing*, dan pegawai serabutan. Saat ini kurang lebih sudah ada 50 pegawai keseluruhan dari semua anggota.

3. Cara pembuatan *Klonthong*

a. Persiapan Bahan dan Alat

Hal yang perlu dilakukan sebelum membuat kerajinan *klonthong* adalah persiapan bahan yang diperoleh dengan cara memesan kepada pengepul barang bekas dan barang rongsok. Transaksi dilakukan ketika pengrajin dan pengepul bertemu langsung atau pengrajin mendatangi langsung ke tempat pengepul.

Persiapan bahan yang pertama adalah malam batik yang masih berbentuk balok merupakan bahan utama untuk membuat model *klonthong*. pengrajin memesan malam pada penjual malam atau datang langsung ke penjual malam batik di Pasar Ngasem. Harga malam batik jauh lebih murah harganya jika membelinya dengan jumlah yang banyak daripada membeli malam dengan jumlah sedikit. Kini harga malam mencapai Rp 25.000,- sampai Rp 35.000,- per Kilogram. Dibawah ini adalah contoh malam batik berbentuk balok yang

digunakan pengrajin *klonthong* untuk membuat model *klonthong*. Menggunakan malam batik bekas pakai jauh lebih murah daripada menggunakan lilin/parafin.

Kelenturan malam mudah dibentuk dan mudah didinginkan ketika masih panas, cukup direndam dalam air beberapa menit maka malam yang panas tersebut akan mudah mengeras. Bahan parafin atau lilin kurang lunak dan mudah rontok. Sekali produksi membutuhkan 15 Kilogram sampai dengan 21 Kilogram. malam batik. Perhatikan gambar dibawah ini.



Gambar I: **Malam batik**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Kuningan merupakan bahan utama untuk membuat *klonthong*. Pengrajin membeli kuningan dari pengepul rongsokan yang sudah berlangganan atau pengrajin mendatangi penjual barang bekas dan barang rongsok di Pasar Bringharjo. Harga kuningan mencapai Rp 50.000,- per Kilogramnya. Bahan kuningan terdapat pada kran air, *handle* pintu, gembok, paku, dacin, baut, mur.



Gambar II: **Kuningan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Arang digunakan untuk proses pembakaran diperoleh dengan cara memesan melalui penjual arang di daerah Kulon Progo. Harga satu karung kecil arang dengan berat 30 kilogram mencapai Rp. 65.000,- Sekali produksi membutuhkan 75 kilogram sampai satu Kwintal arang.



Gambar III: **Arang**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Batu bata dari bongkaran cetakan yang sudah dipecah menjadi kerikil berukuran kecil untuk dimasukkan ke dalam perut model *klonthong* dicampur adukan fungsinya sebagai pemberat model *klonthong* agar model *klonthong* tidak mudah gerak selain itu juga dapat menyerap air dan mudah menyatu dengan pasir sungai sehingga mempermudah proses pengeringan cetakan.



Gambar IV: **Batu bata**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

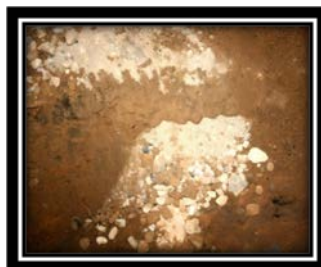
Tanah sawah diambil dari ladang sawang yang jaraknya sekitar satu Kilometer dari lokasi penelitian. Kemudian dijemur dan direndam dalam lubang

yang berisi air selama satu hari supaya tanah mudah diolah. Pembuatan adukan membutuhkan tanah sawah yang dicampur dengan pasir sungai dan tanah lembut dari bongkahan batu bata supaya cetakan *klonthong* cepat matang ketika proses pembakaran.



Gambar V: **Tanah sawah**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Tanah lembut dari pecahan batu bata diperoleh dari bongkahan cetakan yang telah mengalami proses pembakaran kemudian dilembutkan dan disaring. Kemudian digunakan untuk membungkus model *klonthong* dan memberi isian pada perut model *klonthong* dengan perbandingan 2:2:1 pasir sungai, tanah sawah, tanah lembut. Setelah itu dimasukkan kedalam karung sebagai cadangan jika suatu waktu diperlukan.



Gambar VI: **Tanah bongkahan batu bata**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Pasir sungai disaring dan dilembutkan untuk membuat adukan dengan mencampur tanah lembut dan tanah sawah. Jika sisa akan dimasukkan ke dalam karung untuk persediaan jika suatu waktu digunakan.



Gambar VII: **Pasir sungai**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

b. Persiapan Alat

Alat merupakan bagian terpenting dalam membuat produk kerajinan *klonthong*. Di sentra industri Sampurna Tunas Muda masih menggunakan alat tradisional meskipun ada beberapa alat yang menggunakan teknologi modern. Alat yang digunakan untuk membuat *klonthong* diantaranya adalah cap dari besi yang bergambar sapi atau gambar kambing atau gambar yang ingin disesuaikan dengan keinginan fungsinya adalah untuk memberikan motif pada *klonthong*.



Gambar VIII: **Cap gambar kepala sapi**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Lempengan pencekung yang terbuat dari kuningan fungsinya untuk mencekungkan malam lunak. Bentuknya seperti topeng dan cekungannya didesain

sedemikian rupa menyesuaikan dengan bentuk *klonthong*. Cara pembuatannya sama seperti membuat *klonthong* yaitu, dengan menggunakan teknik cor.



Gambar IX: **Lempeng pencekung**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Cempor atau *lampu templok* digunakan untuk memanaskan dan menyatukan bagian sisi *gantelan* dan sisi asesoris yang terbuat dari malam agar menempel pada model *klonthong*. pembuatannya dari bahan botol kaca bekas minuman berenergi atau botol kaca bekas sirup dengan bahan bakar minyak tanah dan sumbunya menggunakan *jarik* atau sumbu kompor yang di beli di warung-warung.



Gambar X: **Cempor**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Anglo atau tungku tradisional untuk merebus malam dengan bahan bakar menggunakan arang yang dijual di pasar godean atau ke pengrajin. Ukurannya bervariasi, mulai dari yang kecil, sedang, dan besar.



Gambar XI: *Anglo*
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Mesin gerinda digunakan untuk menghaluskan *klonthong*. Dengan mata gerinda di kedua sisinya sebagai batu asah atau penghalus. Alat ini merupakan salah satu aset bantuan dari DISPERIDAGKOP.



Gambar XII: **Mesin gerinda**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Goprak terbuat dari belahan bambu yang di ikat dengan karet ban dalam sepeda yang digunakan untuk menjepit. alat tradisional tersebut dipakai pengrajin ketika memindahkan cetakan yang masih panas.



Gambar XIII: *Goprak*
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Penyukat adalah batang besi panjang pada ujungnya melengkung berkait yang disambung dengan batang bambu sebagai pegangan. Pengrajin menggunakannya untuk menyeimbangkan cetakan agar tidak mudah bergerak dan mengglinding.



Gambar XIV: *Penyukat*
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Irus besi dengan gagang pegangan berbahan batang bambu merupakan alat tradisional yang digunakan untuk menyerok arang dalam jumlah banyak dan digunakan untuk meratakan arang yang sudah menjadi bara api dan memudahkan untuk menata dan menyerok bara api.



Gambar XV: ***Irus besi***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Irus baja digunakan untuk mengaduk-aduk cairan kuningan yang sudah mencair dan digunakan untuk menyerok logam padat kedalam *kowi*. *Irus* baja berfungsi untuk menuangkan cairan kuningan kedalam cetakan dan memisahkan cairan kuningan dengan benda asing.



Gambar XVI: ***Irus baja***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Sekop digunakan untuk menyerok pasir sungai, tanah, dan mengambil rendaman tanah sawah dari lubang rendaman.



Gambar XVII: **Sekop**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Palu digunakan untuk membongkar cetakan dan memukul benda keras lainnya.



Gambar XVIII: **Palu**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Tang digunakan untuk menjepit *klonthong* dan benda-benda padat lainnya selama proses produksi.



Gambar XIX: **Tang**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Pisau digunakan untuk menyatukan atau melepaskan sisi model *klonthong* dan memotong-motong malam yang masih balokan agar ukurannya lebih kecil supaya mudah direbus.



Gambar XX: **Pisau**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Kikir memiliki pegangan terbuat dari kayu dan memiliki gerigi pada mata besinya untuk mengghaluskan bagian *klonthong* yang berbintik-bintik.



Gambar XXI: **Kikir**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Gergaji besi digunakan untuk kuningan menjadi kecil agar mudah dileburkan dan tidak memakan kapasitas ruang banyak didalam *kowi*. Selain itu juga digunakan untuk memotong bitnik-bintik berukuran besar yang menempel pada bada *klonthong*.



Gambar XXII: **Gergaji besi**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Mata gergaji yang dipanaskan digunakan untuk menempelkan kedua sisi model *klonthong*.



Gambar XXIII: **Mata gergaji besi**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Besi penusuk terbuat dari batang besi ukuran kecil dengan pegangan yang terbuat dari kayu digunakan untuk melubangi bagian atas model. Pada ujungnya yang berbentuk lancip dipanaskan terlebih dahulu ke dalam bara api agar memudahkan penusukan.



Gambar XXIV: **Besi penusuk**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Saringan terbuat dari jaring-jaring kawat digunakan untuk menyaring pasir sungai dan tanah.



Gambar XXV: **Saringan pasir sungai**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Genting terbuat dari tanah liat yang dibakar sampai berubah warna merah fungsinya untuk untuk menutup setiap tumpukan cetakan pada saat cetakan dibakar agar api tidak menyebar kemana mana.



Gambar XXVI: **Genting**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Ember plastik digunakan untuk menampung air dan sebagai wadah tanah sawah yang sudah menjadi lumpur.



Gambar XXVII: Ember
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Baskom berfungsi untuk menampung air sekaligus wadah model dan sebagai wadah adukan pasir sungai yang dicampur tanah.



Gambar XXVIII: Baskom
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Tungku berukuran 2 Meter x 1,8 Meter mampu menampung 25 sampai 36 cetakan. Terbuat dari susunan batu bata dan semen pada bagian bawahnya dipasang pipa besi untuk jalan masuk angin dari mesin blower. Alat ini masih dibilang tradisional meskipun saat ini sudah banyak perusahaan yang menjual tungku listrik dan tungku gas dipasaran.



Gambar XXIX: **Tungku pembakaran**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Karung dipakai sesuai kebutuhan digunakan sebagai wadah pasir sungai, tanah, dan wadah *klonthong*.



Gambar XXX: **Karung**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Nampan terbuat dari papan triplek berukuran 50 Cm. x 50 Cm dan bingkai penjepit dari kayu yang digunakan untuk meletakkan susunan model, memudahkannya agar mudah diangkat, dan dibawa kemana-mana.



Gambar XXXI: **Nampan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Kowi terbuat dari tanah gunung dicampur dengan merang hitam yang ditumbuk penggunaannya hanya satu kali pemakaian sedangkan yang terbuat dari besi untuk 8x pemakaian digunakan sebagai wadah kuningan yang diletakkan ditengah-tengah tungku berada paling dasar.



Gambar XXXII: *Kowi*
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Belanga adalah panci tradisional yang terbuat dari tanah liat dengan ukuran yang bervariasi sesuai kebutuhan yang digunakan sebagai wadah untuk merebus malam dan dapat dipakai berulang kali jika kondisinya masih baik.



Gambar XXXIII: *Belanga*
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

c. Alat Pelindung

Alat pelindung sangat penting untuk keselamatan kerja digunakan untuk melindungi diri dari benda yang berbahaya. Tetapi beberapa pengrajin Sampurna

Tunas Muda sudah terbiasa bekerja tanpa mengenaannya ketika produksi, Pak Suwandi berpesan sebaiknya alat pelindung harus tetap dipakai untuk keselamatan.

Sarung tangan berbahan karet maupun kain berguna untuk melindungi tangan dari benda berbahaya.



Gambar XXXIV: **Sarung tangan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Masker berbahan kain yang lembut digunakan untuk melindungi mulut dan hidung dari debu, udara kotor, dan asap tidak terhirup.



Gambar XXXV: **Masker**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Kacamata bening terbuat dari bahan plastik bening dan kaca bening dengan tali karet sebagai pengikat kepala. digunakan untuk melindungi mata dari benda tajam, debu, asap, dan benda asing berbahaya lainnya.



Gambar XXXVI: **Kacamata bening**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Sepatu bot terbuat dari bahan karet digunakan untuk melindungi kaki dari benda tajam, bara api, dan benda asing berbahaya lainnya menjadikan kaki agar tetap aman.



Gambar XXXVII: **Sepatu bot**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

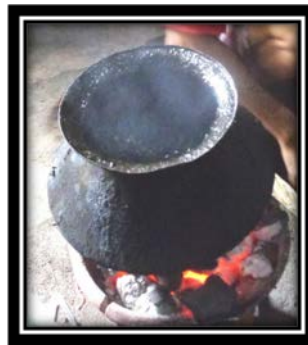
Celemek terbuat dari bahan kain yang berfungsi untuk melindungi tubuh bagian depan agar baju tidak kotor, terlindung dari benda asing berbahaya lainnya.



Gambar XXXVIII: **Apron (celemek)**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

d. Pembuatan Model *Klonthong*

Mula-mula potong-potong terlebih dahulu malam batik sampai berukuran kecil tipis kemudian masukkan ke dalam belanga yang diletakkan di atas anglo yang bara apinya sudah menyala. Kemudian aduk menggunakan centong penyaring dan buang sisa-sisa kotoran pada rebusan malam.



Gambar XXXIX: **Merebus malam**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Pindahkan belanga yang berisi rebusan malam ke *kowi* kemudian diamkan hingga malam menjadi lunak seperti permen gelatin, tidak terlalu cair dan tidak terlalu padat untuk dibentuk menjadi sebuah model *klonthong*. Cara memastikannya yang sudah lunak adalah dengan cara menyentuhnya langsung dan meremas remasnya.



Gambar XL: **Malam lunak**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Malam yang sudah lunak diambil sebanyak kepalan tangan sambil dipijat-pijat agar benar-benar padat tak ada rongga gelembung udaranya. Kemudian pada permukaan cap yang sudah dicelupkan air. Kemudian digilas diatas cetakan yang terbuat dari besi hingga rata membentuk satu sisi model *klonthong*



Gambar XLI: **Mencetak malam**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Menggilas malam menggunakan *roll* yang terbuat dari bambu hingga malam benar benar rata dan membentuk satu sisi model *klonthong*. Kemudian ditempel dan dilengkungkan menggunakan besi cekung yang bentuknya seperti topeng.



Gambar XLII: **Mencekung model *klonthong***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Setelah sisi model *klonthong* melengkung kemudian direndam kedalam ember yang berisi air agar menjadi keras kemudian disatukan dengan sisi model *klonthong* lainnya menggunakan mata gergaji besi panas.



Gambar XLIII: **Merendam model *klonthong***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Ambil satu pasang model *klonthong* untuk ditempel menjadi satu bentuk yang utuh. Pegang tidak terlalu keras dan tidak terlalu lemah kemudian tempelkan kedua sisi dengan saling berhadapan satu sama lain. Masukkan ujung mata gergaji besi panas kemudian gerakkan mata gergaji besi pada setiap tepi malam meleleh kemudian segera tempelkan sampai benar-benar menyatu dengan kuat. Lakukan secara perlahan dan hati hati agar posisinya tidak bergeser.



Gambar XLIV: **Menyatukan model *klonthong***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Model dilubangi dengan cara menusuknya menggunakan besi panas bagian dada sedikit keatas pada bagian leher. Cukup satu lubang saja untuk memasukkan tali dari bahan serat agel jika sudah menjadi *klonthong*.



Gambar XLV: **Melubangi model *klonthong***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Setelah semua model dilubangi kemudian tata rapih pada nampan dan Letakkan diatas permukaan pasir untuk persiapan tahap selanjutnya.



Gambar XLVI: **Menata model *klonthong***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

e. Membuat Cetakan

Membuat adukan dari campuran tanah dan pasir sungai digunakan untuk mengisi perut model *klonthong* dan juga sebagai cetakan. Langkah membuat adukan adalah menyiapkan tanah sawah yang sudah dijemur kemudian direndam ke dalam sumur kecil berdiameter 50 centimeter yang berisi air selama satu hari satu malam sampai tanah sawah menjadi lumpur.



Gambar XLVII: **Merendam tanah sawah**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Supaya rendaman tanah sawah berubah cepat menjadi lumpur, usahakan yang masih berukuran besar dibuat berukuran kecil, diaduk-aduk, dan tuang kedalam ember kemudian biarkan sampai menjadi lumpur.



Gambar XLVIII: **Mewadahi Lumpur**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Tanah sawah yang sudah menjadi lumpur diciduk menggunakan gayung kemudian tuang kedalam baskom kemudian campur dengan tanah dan pasir

sungai yang sudah di saring kemudian kemudian tuangkan air secukupnya hingga merata, aduk sampai tidak terlalu encer, dan tidak terlalu padat. Periksa kembali campuran tersebut untuk memastikan tidak ada benda asing ataupun benda keras yang masuk kedalam campurannya. Jumlah pasir sungai lebih banyak karena merupakan bahan utama dalam pembuatan cetakanan sedangkan tanah berfungsi sebagai semen atau perekat.



Gambar XLIX: Mencampur pasir sungai dan tanah
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Dalam mengaduk adukan usahakan pasir sungai dan tanah benar-benar menyatu secara merata. Masukkan tangan sampai kedasar wadah adukan kemudian putar balik adukan sampai berulang-ulang kali. Tuangkan air sedikit demi sedikit agar keencerannya di kontrol sesuai keinginan. Memasukkan adukan sebanyak satu kepal isian ke dalam ruang hampa pada bagian perut *klonthong* kemudian diberi satu atau dua buah batu bata kecil kedalamnya sebagai pemberat.



Gambar L: Membuat adukan
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Kemudian isi kembali perut model *klonthong* menggunakan adukan sampai penuh melebihi bibir bawah.



Gambar LI: **Mengisi Perut Model *klonthong***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Selanjutnya adalah meletakkan model *klonthong* yang berisi adukan dengan cara menata rapi di atas pasir sungai yang sudah diratakan. Tata rapih dengan posisi terbalik.



Gambar LII: **Menata model *klonthong* berisi adukan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Diamkan model yang masih basah sampai benar-benar mengering kemudian membalikkannya dengan posisi berdiri. Susun dan tata rapih dengan perlahan dan hati hati karna jika bertabrakan satu sama lain dengan benturan keras dapat merusaknya.



Gambar LIII: Model *klonthong* posisi berdiri
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Tahap selanjutnya adalah memasang gantelan dan asesoris pilinan malam, caranya nyalakan cempor dengan korek api kemudian pegang *gantelan* di tangan kanan dan model dipegang di tangan kiri.



Gambar LIV: Memasang *gantelan* dan asesoris
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Dekatkan ujung *gantelan* dan bagian atas *klonthong* pada api secara bersamaan, ketika malam mulai terlihat meleleh pada bagian pinggirnya segera mungkin untuk menyatukan keduanya dan pastikan tempelan tersebut benar-benar menempel dengan kuat.



Gambar LV: ***Gantelan*** dan asesoris sudah terpasang
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Setelah itu tumpuk dua buah batu bata dan satu buah tumpukan teghel pada posisi paling atas lalu ambil adukan pertama. Ambil model kemudian celupkan kedalam wadah yang berisi lumpur kemudian bungkus sampai menutupi seluruh badannya.



Gambar LVI: **Membungkus model *klonthong***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Buat celah atau belahan pada bagian tengah cetakan fungsinya sebagai jalannya angin dari blower ketika cetakan dibakar. Jika cetakan masih terasa kasar, lapis dengan lumpur agar menjadi halus permukaan luarnya.



Gambar LVII: **Membuat jalan angin pada cetakan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

pembungkusan dilakukan dua kali agar cetakan benar-benar aman tidak ada bagian yang rusak. Ketika pelapisan ulang, buat lubang pada bagian bawah cetakan untuk jalan keluarnya malam yang mencair ketika pembakaran dan sebagai pintu masuknya cairan kuningan.



Gambar LVIII: **Menata cetakan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Susun dan tata rapih disekitar tungku pembakaran agar cetakan cepat mengering kemudian diamankan. Usahakan agar benar-benar kering bebas dari kadar air karena pada saat pembakaran mengakibatkan kebocoran atau *crack*.

Cetakan yang sudah kering bebas dari kadar air terlihat padat cerah dari yang berwarna coklat kelabu berubah menjadi abu-abu cerah.



Gambar LIX: **Mengeringkan cetakan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

f. Pembakaran

Setelah cetakan sudah benar benar mengering, padat, mengeras, dan warnanya sudah berubah abu abu cerah. Tahap selanjutnya adalah mempersiapkan pembakaran dengan membersihkan dan merapihkannya dari benda benda asing. Kemudian letakkan *kowi* yang berisi kuningan ke dasar tungku pembakaran.



Gambar LX: **Memasukkan *kowi* ke dalam tungku**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Kubur *Kowi* dengan arang sampai menutupinya, tata dan susun rapih arang di atasnya. Pastikan cetakan sudah siap didekat tungku pembakaran agar mudah memindahkannya karena jaraknya dekat. Persiapkan juga genting di dekatnya agar mudah mengambilnya.



Gambar LXI: **Meratakan arang**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Siram arang yang menyala dengan minyak tanah kemudian nyalakan mesin blower Agar proses penyebaran bara apinya cepat kemudian tambahkan lagi di atasnya secara merata kemudian letakkan cetakan di atas permukaannya.



Gambar LXII: **Membuat bara api**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Susun dan tata rapih cetakan sampai membentuk seperti gunung kemudian tutup dengan genting di setiap sisinya agar api tidak menyebar kemana-mana. Letakkan menggunakan tang atau penjepit atau *goprak* ukuran kecil. lakukan secara perlahan dan hati-hati tidak mudah bergeser dan jatuh. Pastikan semuanya tersusun dengan baik.



Gambar LXIII: **Menyusun cetakan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Tutup dengan genting di setiap sisinya agar api tidak menyebar kemana-mana. Letakkan genting dengan menggunakan tang atau penjepit atau *goprak* ukuran kecil. lakukan secara perlahan dan hati-hati agar genteng tidak mudah bergeser dan jatuh. Pastikan cetakan dan genting semuanya tersusun dengan baik.



Gambar LXIV: **Genteng penghalang api**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Nyalakan mesin blower maka secara otomatis bara api akan cepat menyala dan menyebar kesetiap ruang. Tunggu selama ± 3 jam untuk membongkar tumpukan cetakan. buka pintu dan jendela agar asap maupun hawa panas pada bara api tidak terjebak dalam ruang pembakaran.



Gambar LXV: **Menghidupkan mesin blower**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Julurkan batang besi panjang ke arah *kowi* untuk memastikan kuningan sudah mencair. Setelah tiga jam berlalu suhu cairan kuningan bisa mencapai seribu derajat celcius lebih yang merupakan titik lebur logam kuningan. Setelah itu bongkar susunan cetakan dengan hati-hati ketika mengangkat dan memindahkannya jika jatuh membuat getaran akan mempengaruhi bungkusan model.



Gambar LXVI: **Membongkar susunan cetakan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Matikan mesin blower dan pindahkan cetakan sampai *kowi* terlihat. Pastikan ketika memindahkan cetakan berada didekat tungku pembakaran. Aduk-aduk cairan kuningan dengan perlahan-lahan agar kuningan cepat cair secara merata.



Gambar LXVII: Mengaduk cairan kuningan
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Bersihkan cairan kuningan dari benda asing lainnya kemudian meletakkannya ke *kowi* yang sudah tidak terpakai. Perlahan dan hati-hati ketika menciduk karna sangat panas dan ampas arang yang menyala akan mudah berterbangan.



Gambar LXVIII: Seleksi cairan kuningan
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Tahap selanjutnya adalah persiapan penambahan bahan baku kemudian potong-potong kuningan sampai kecil agar memakan tempat dan mudah mencair.



Gambar LXIX: **Persiapkan penambahan kuningan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Masukkan kuningan padat ke dalam *kowi* hingga penuh kemudian aduk-aduk kembali menggunakan *irus* baja. Nyalakan mesin blower untuk memperbesar bara api sekaligus mempercepat suhu. Aduk dengan perlahan dan hati-hati agar cairan kuningan tidak tumpah.



Gambar LXX: **Penambahan kuningan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Setelah selesai mengaduk aduk cairan kuningan kemudian tambahkan arang sampai menutupi seluruh badan *kowi*. Usahakan dalam menaburkannya terlebih dahulu pada bagian samping sampai tidak terlihat lagi wujudnya.



Gambar LXXI: **Penaburan arang**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Susun dan tata rapih kembali cetakan seperti semula hingga membentuk seperti gunung.



Gambar LXXII: **Penyusunan cetakan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

setiap sisinya ditutupi dengan genting agar api tidak menyebar kemana-mana kemudian hidupkan kembali mesin blower dan tunggu selama \pm 2 jam.



Gambar LXXIII: **Pembakaran cetakan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

g. Pengecoran/Penuangan Cairan Kuningan

Setelah dua jam berlalu, periksa kembali cairan kuningan dengan menggunakan batang besi panjang untuk memastikan suhu derajat yang disesuaikan. Bongkar cetakan dengan perlahan dan hati-hati karena masih sangat panas kemudian letakkan didekat tungku pembakaran.



Gambar LXXIV: Pembongkaran susunan cetakan
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Pindahkan cetakan didekat tungku pembakaran dengan penataan yang rapi. Gunakan *goprak* dan *penyukat* dengan hati-hati dalam setiap kali memindahkan agar tidak terjatuh dan pecah.



Gambar LXXV: Pemindahan cetakan
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Jika cetakan sudah dipindahkan semua gunakan *irus* baja untuk mengaduk-aduk cairan kuningan agar merata lalu pisahkan kembali dari benda

asing, ampas arang, dan dari logam yang bukan kuningan. usahakan blower dan bara api masih menyala agar derajat pada cairan kuningan tidak turun.



Gambar LXXVI: Penyeleksian cairan kuningan
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Ciduk cairan kuningan menggunakan *irus* baja kemudian tuangkan kedalam cetakan secara perlahan dan hati-hati melalui lubang jalan masuknya cetakan.



Gambar LXXVII: Pengecoran
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Jika pada saat penuangan terjadi kebocoran sebaiknya hentikan penuangan sejenak kemudian segera ambil adukan pasir sungai campuran tanah lalu tempelkan pada bagian yang retak dan bocor sampai benar-benar rata dan tidak ada lagi kebocoran.



Gambar LXXVIII: **Kebocoran atau crack**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Diamkan cetakan *klonthong* selama \pm 15 menit untuk mendinginkan cairan kuningan dan menunggunya sampai menjadi padat. Usahakan jangan sampai ada guncangan atau pergerakan ketika dalam proses pendinginan agar menjadi *klonthong* secara utuh.



Gambar LXXIX: **Pendinginan cairan kuningan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Sambil menunggu cairan kuningan padat lakukan pembersihan dan perapihan ruang pembakaran. Letakkan alat pada tempatnya, bersihkan ruangan, serta Siram bara api yang masih menyala dengan menggunakan air agar bara api kembali menjadi arang dan tidak habis menjadi abu jika dibiarkan menyala.



Gambar LXXX: **Perapihan dan pembersihan ruang pembakaran**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

h. Pembongkaran Cetakan

Kumpulkan cetakan menjadi satu tempat untuk persiapan pembongkaran. Jika kurang memadai untuk mengumpulkan semua cetakan, sebaiknya lakukan secara bertahap, ambil sebagian untuk dibongkar.



Gambar LXXXI: **Pengumpulan cetakan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Bongkar cetakan dengan menggunakan palu secara hati-hati agar serpihan tanah yang masih panas tidak berceceran kemana-mana, berbahaya jika terkena kulit atau mata kemudian pisahkan *klonthong* yang sudah terbongkar dari tanah dan kerikil.



Gambar LXXXII: **Pembongkaran cetakan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Klonthong yang sudah terpisah dari tanah maupun kerikil kemudian dimasukkan kedalam wadah. *Klonthong* yang masih tersisa hasil dari pembakaran akan digunakan lagi untuk pembakaran selanjutnya.



Gambar LXXXIII: **Pemisahan *klonthong* dari bongkaran cetakan**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

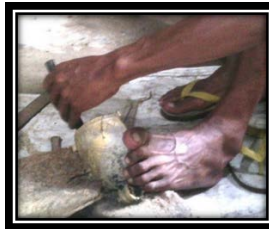
i. Finishing

Kumpulkan *klonthong* yang masih ada kotoran dan bintik-bintik untuk *difinishing*. Tata dan rapihkan agar memudahkan pengambilan saat *difinishing*. Fungsi penataan agar terlihat lebih rapi dan memudahkan pekerjaan.



Gambar LXXXIV: **Persiapan *finishing***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Pertama-tama ambil *klonthong* dan injak dengan kuat menggunakan kaki lalu pukul berulang kali bagian dalamnya menggunakan palu dan kikir untuk mengeluarkan bintik-bintik sisa kotoran yang menempel.



Gambar LXXXV: ***Finishing* perut *klonthong***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Jika bagian dalam sudah bersih kemudian tahap selanjutnya adalah membersihkan bagian luar yang masih terlihat bintik-bintik. Bahan cetakan menggunakan pasir sungai sehingga *klonthong* menjadi berbintik-bintik.



Gambar LXXXVI: ***Finishing* body *klonthong***
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Gosok bagian luar menggunakan kikir sampai benar-benar terasa halus dan terlihat tidak ada lagi bintik-bintik. Gosok-gosok dengan arah maju-mundur dan usahakan injakan kaki pada *klonthong* benar-benar kuat supaya tidak lepas.



Gambar LXXXVII: ***Finishing*** menggunakan kikir
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Nyalakan mesin gerinda untuk dibersihkan dari bintik-bintik sisa pembakaran. Tempelkan *klonthong* pada roda batu yang berputar sampai halus setelah itu matikan mesin gerinda apabila proses *finishing* telah selesai.



Gambar LXXXVIII: ***Finishing*** menggunakan gerinda
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Hasil *klonthong* yang sudah bersih dan rapi akan lebih halus jika disentuh. Kemudian diberi tali dari bahan serat agel dan gantungan kayu didalamnya agar bisa berbunyi ketika diguncangkan.



Gambar LXXXIX: **Hasil finishing**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Masukkan tali ke dalam lubang pada ujung batang kayu kemudian ikat dengan kuat. Kemudian masukkan ke lubang *body klonthong* lewat dalam *body*. Setelah tali tampak dari luar, kemudian dibuat simpul untuk menahan beban batang kayu agar tidak jatuh.



Gambar XC: **Pemasangan batang kayu**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Goyang-goyangkan batang kayu untuk memastikan simpul tali yang dibuat sudah kuat untuk menahannya. Jika terlalu panjang, simpul di ikat ulang dengan

panjang tali sesuai keinginan. Pastikan kembali tali sampun sudah kuat dengan menggoyang-goyangkan batang kayu.



Gambar XCI: **Periksa kekuatan batang kayu**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

Klonthong sudah selesai *difinishing*. Periksa ulang untuk memastikan tidak ada satupun yang kurang. Baik batang kayu dan cacat pada *klonthong*. jika sudah diperiksa ulang ulang semua, produk siap dipasarkan.



Gambar XCII: **Finishing selesai**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

j. Packing dan Marketing

Tahap selanjutnya adalah *packing* atau mengemas *klonthong* ke dalam karung sesuai jumlah pesanan. Harga satu kilogram *klonthong* mencapai Rp 50.000,- Sekali bakar membutuhkan 40 kg kuningan untuk membuat *klonthong* dengan ukuran tinggi 10 centimeter dan lebar 7 centimeter sebanyak 210 buah

atau 40 kilogram kuningan untuk memproduksinya dengan ukuran tinggi 17 centimeter dan lebar 14 centimeter sebanyak 50 buah.

Harga satu *klonthong* berukuran kecil Rp 13.000,- dan yang berukuran besar Rp 50.000,-. pemasaran dilakukan dengan cara setor ke pengulak dan menjualnya langsung kepada para konsumen. Dijual di Pasar Bringharjo oleh para pengepul, ada juga pengulak yang memasarkannya di Jokteng, dijual di tempat tempat ruko penjul alat-alat pertukangan. Ada juga konsumen yang datang langsung ke lokasi Sampurna Tunas Muda untuk membeli sejumlah *klonthong* yang di butuhkannya.

Hambatan yang sering terjadi dalam pemasaran adalah setok *klonthong* di pengulak masih ada sehingga para pengrajin menunggu setok habis baru produksi. Selain itu, Sampurna Tunas Muda baru memiliki sedikit mitra kerja dan relasi pemasarannya juga masih kurang banyak. Produksi dilakukan apabila ada pesanan saja, jika pesanan macet maka produksi ikut berhenti.

Klonthong yang di kirim sesuai permintaan konsumen, biasanya meminta tanpa *finishing* dan beberapa meminta *difinishing*, ada yang minta *difinishing* tanpa dipasang batang kayu, ada juga yang meminta *difinishing* dengan batang kayu, begitupula dengan ukuran *klonthong* yang dikirim sesuai permintaan.



Gambar XCIII: *Packing*
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

4. Produk Kerajinan Logam Produksi Sampurna Tunas Muda.

Jenis kerajinan kuningan yang diproduksi oleh sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta berupa *klonthong*, *klinthing*, dan produk lainnya sesuai pesanan konsumen misalnya: asbak, gantungan kunci, pipa keran, lonceng kecil, hiasan kaligrafi, koin *kepeng* Cina, gesper, bross, pembatas buku, assesories berlogo keraton Yogyakarta, sepatu kuda, *bandul* kalung, *liontin*, dan tempat perhiasan.



Gambar XCIV: **Produk-produk kerajinan kuningan di STM**
(Dokumentasi: Joko Nurjoyo, Juni 2014)

B. Pembahasan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dipaparkan, cara pembuatan *klonthong* menggunakan teknik cor. Dalam proses pembuatannya di mulai dari persiapan bahan dan alat. berikut ini adalah penjelasan cara pembuatan kerajinan *klonthong*.

1. Pembuatan Model *Klonthong*

Pembuatan model *klonthong* diawali dengan mencairkan malam batik dengan cara direbus hingga mendidih. Malam yang mendidih disaring agar terbebas dari kotoran, kerikil, dan benda asing lainnya. setelah itu ditunggu

sampai beberapa menit hingga malam menjadi lunak kemudian dibentuk dengan cara digilas diatas permukaan cap menggunakan *roll* yang terbuat dari bambu.

2. Pembuatan Cetakan

Pembuatan cetakan awalnya mencampurkan pasir dan tanah dengan perbandingan 2:1 kemudian di beri air secukupnya sampai seperti tanah liat yang lembek. Model yang telah jadi kemudian dibungkus dengan tanah liat. Buat dua buah lubang diatasnya sebagai jalan keluar masuk cairan kuningan lalu biarkan beberapa menit sampai cetakan yang basah menjadi cukup keras dan lakukan pelapisan ulang. Proses membungkus *klonthong* dilakukan dua kali supaya dinding cetakan menjadi tebal dan kuat. Setelah selesai membungkus, keringkan di bawah sinar matahari hingga tanah liat menjadi keras.

3. Pembakaran

Cetakan yang telah mengering kemudian dibakar bersama logam kuningan. Tunggu sampai cetakan berwarna kemerahan batu bata, pertanda cetakan sudah matang dan siap untuk ke tahap proses pengecoran.

4. Pemilihan jenis limbah kuningan

Pemilihan limbah kuningan dipilah-pilah untuk memisahkan antara kuningan dengan sisa-sisa tembaga atau serpihan besi yang ikut tercampur untuk menjaga kualitas produk. kemudian dimasukkan ke tungku yang berada bersama kuningan yang telah mencair untuk dilebur kembali. Masukkan arang sedikit demi sedikit untuk menjaga panas suhu api. Karena Suhu panas harus tetap terjaga 1000

derajat celcius agar semua kuningan menjadi cair sempurna dan tidak ada yang masih padat.

5. Pengecoran/Penuangan Cairan Kuningan

Setelah kuningan benar-benar cair seluruhnya mencapai titik lebur lebih dari seribu derajat celcius, maka siap untuk dituangkan kedalam cetakan. Siapkan cetakan dari tanah liat yang sudah dibakar terlebih dahulu untuk menghilangkan model yang ada di dalamnya, kemudian tuangkan cairan kuningan kedalam cetakan secara perlahan agar tidak terjadi *cracking* atau kebocoran.

6. Pembongkaran

Setelah kuningan dingin, maka boleh dikeluarkan dari cetakan dengan cara membongkar atau memecah cetakan dari tanah liat menggunakan palu. Pukul pelan-pelan cetakan hingga pecah dan jadilah *klonthong* yang masih kasar. Pisahkan yang utuh dengan yang gagal dan dari sisa-sisa kuningan, produk yang gagal dan sisa-sisa kuningan tersebut akan digunakan kembali.

7. Proses finishing

Setelah melalui tahap pembongkaran, *klonthong* di haluskan lagi dengan menggunakan kikir dan gerinda untuk membuang sisa hasil pembakaran. Pengerjaan ini harus dilakukan dengan hati-hati. Jika ada *klonthong* yang retak atau berlubang kecil cukup di las pada bagian *klonthong* yang cacat. Kemudian *klonthong* diberi *ganthelan* dari kayu agar bisa mengeluarkan suara.

BAB V PENUTUP

A. Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan di sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta, cara pembuatan *klonthong* di sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta yang dikerjakan meliputi tahap sebagai berikut:

(1) Persiapkan bahan dan alat yaitu, tahap awal dalam proses pembuatan *klonthong*. persiapan bahan dan alat produksi serta alat keselamatan kerja. (2) Pembuatan model yaitu, proses pembuatan model tiruan *klonthong* dari bahan malam batik. (3) Pembuatan cetakan yaitu, proses pembungkusan model *klonthong* menggunakan tanah liat dan pasir kemudian dikeringkan. (4) Pembakaran yaitu, proses pencairan logam kuningan dan menghilangkan malam pada cetakan hingga terjadi rongga di dalamnya. (5) Pengecoran/penuangan cairan kuningan yaitu, proses penuangan cairan kuningan ke dalam cetakan. (6) Pembongkaran yaitu, proses pembongkaran cetakan untuk mengambil *klonthong* yang sudah jadi dengan utuh. (7) *Finishing* yaitu, proses penyelesaian akhir dari cara pembuatan *klonthong* dengan menggunakan mesin dan manual.

Jenis kerajinan kuningan yang diproduksi oleh sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta berupa *klonthong*, *klinthing*, dan produk lainnya sesuai pesanan konsumen misalnya: asbak,

gantungan kunci, pipa keran, lonceng kecil, hiasan kaligrafi, koin *kepeng* Cina, gesper, bross, pembatas buku, assesories berlogo keraton Yogyakarta, sepatu kuda, *bandul* kalung, *liontin*, patung hewan, patung manusia, dan tempat perhiasan.

B. Saran

Setelah melakukan penelitian di sentra industri Sampurna Tunas Muda, Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta, maka ada beberapa saran yang perlu diperhatikan diantaranya adalah,

Produk memiliki kualitas bahan dan suara yang bagus, namun memiliki kekurangan pada permukaannya yang kasar, masih ada bintik-bintik sisa logam, dan masih kurang rapih. Sebaiknya *klonthong* *difinishing* lebih halus dan rapi pada bagian dalam maupun permukaan *klonthong* supaya konsumen lebih tertarik. Logo yang ada pada *klonthong* kurang jelas, logo merupakan ikon penting selain *klonthong* itu sendiri. Apabila gambarnya kurang jelas akan mengurangi nilai produk tersebut. Sebaiknya logo atau gambar pada *klonthong* dibuat lebih jelas, halus, dan rapih supaya kesan produk tersebut lebih bagus.

Model *klonthong* monoton, bentuknya kurang inovatif sebaiknya di modifikasi dari bentuk yang berbeda beda, ukuran mini dan besar, dan berbagai macam logo. Misalnya bentuk *klonthong* pipih elips atau pipih bulat dengan logo kampus kampus terkenal atau logo-logo perusahaan terkenal. Gantelan masih kasar, bentuknya belum proporsional, dan belum rapih beraturan, sebaiknya gantelan di haluskan dan dibentuk lebih rapih. Misalnya bentuk gantelan yang

panjang lonjong sebaiknya teksturnya dibuat lebih halus dan disesuaikan dengan ukuran *klonthong*. Gantelan tak harus panjang lonjong, tetapi juga berbentuk elips memanjang, bundar, dan bentuk lainnya yang lebih kreatif yang penting *klonthong* masih bias dibunyikan.

Pengrajin kurang memperhatikan keselamatan kerja dalam cara pembuatan *klonthong*. Sebaiknya pengrajin memperhatikan keselamatan kerja, menggunakan alat-alat pelindung yang lengkap, membuat Standar Prosedur Oprasional kerja, dan sering mengadakan pelatihan ataupun diskusi tentang keselamatan kerja supaya para pengrajin memahami pentingnya keselamatan dalam bekerja.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Prof. Dr. Suharsimi. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek* (Revisi VI). Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Bastomi, Suwaji. (1992). *Wawasan Seni*. Semarang: IKIP Semarang Press.
- Budhisantoso, S. (1982). “ Kesenian dan Nilai-nilai Budaya” dalam : *Analisis Kebudayaan*. Jakarta : Depdikbud.
- Departemen Pendidikan dan Kebudayaan. (2016). *Kamus Besar Bahasa Indonesia..* Jakarta: Balai Pustaka.
- Gazalba, S. (1988) *Islam dan Kesenian*. Jakarta: Pustaka Al Husna.
- Hesket, J. (1986). *Desain Industri*. Jakarta: CV. Rajawali.
- Indrawati, Lilik, 1992. *Sruktur Seni*. Malang: OPF Universitas Negeri Malang
- Moleong Lexy J. (2014). *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT. Remaja Rosda Karya.
- Raharjo, Timbul. 2009. *Bisnis Seni Kerajinan Bikini Londho Keranjingan, Kewirausahaan Bidang Seni Kriya*. Yogyakarta: Program Pascasarjana ISI.
- Sachari, A. (1987). *Seni, Desain, dan Teknologi*. Bandung: Nova
- _____ (1986). *Paradigma Desain Indonesia*. Jakarta: CV. Rajawali
- Semiawan, C. Dkk. (1987). *Memupuk Bakat dan Kreativitas Siswa Sekolah Menengah*. Jakarta: PT. Gramedia.
- Sipahelut, A dan Sumadri, P. (1991). *Dasar-Dasar Desain*. Jakarta: Depdikbud
- Sidik, F. Dan Prayitno A. (1981). *Desain Elementer*. Yogyakarta: Jurusan Seni Lukis STSRI “ASRI”
- Sudarso SP. (1991). *Beberapa Catatan Tentang Kesenian Kita*. Yogyakarta: BP. ISI.

- Sugiyono, 2015. *Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R & D)*. Bandung: Alfabeta.
- Sulaiman, Salangka. 1997. *Sains Kimia Berdasarkan Kurikulum 1994*. Poliyama Widya Pustaka. Jakarta.
- Susanto, Mikke. (2012) *Diksi Rupa: Kumpulan Istilah dan Gerakan Seni Rupa*. Yogyakarta: DictiArt Lab & Djagad Art House.
- Tata Surdia dan Kenji Chijiiwa. (1980). *Teknik Pengecoran Logam*. Jakarta: PT. Pradnya Paramita.
- Yudoseputro, Wiyoso. (1983). *Seni Kerajinan Indonesia*. Jakarta: Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Zuriah, Nurul. (2006). *Metodologi Penelitian Sosial dan Pendidikan, Teori Aplikasi*. Jakarta: Bumi Aksara.

LAMPIRAN 1

PEDOMAN WAWANCARA

A. Tujuan

Wawancara ini digunakan sebagai alat mengumpulkan data yang dilaksanakan pada penelitian ini, yaitu dengan pimpinan dan pengrajin atau responden tentang proses pembuatan sampai dengan hasil produksi di *home industry* Sampurna Tunas Muda yang terletak di ngawen, sidokerto, godean, sleman, Yogyakarta.

B. Pembatasan

Wawancara dilakukan secara langsung dengan responden di *home industry* Sampurna Tunas Muda yang terletak di ngawen, sidokerto, godean, dan secara tidak langsung dengan menggunakan kuesioner sebagai alat untuk wawancara dalam pengumpulan data. Penelitian ini menggunakan wawancara bebas terpimpin yang berarti pertanyaan yang disusun sebelumnya. Daftar pertanyaan tersebut tidak bersifat mengikat. Pedoman yang dibuat ini bertujuan untuk mengendalikan jalannya wawancara agar tidak menyimpang dari pokok permasalahan. Adapun hal-hal yang diketahui adalah sebagai berikut:

1. *Setting* penelitian
2. Proses pembuatan
3. *Packing* dan *marketing*
4. Produk-Produk kerajinan di Sampurna Tunas Muda

LAMPIRAN 2

INSTRUMEN PENELITIAN DAFTAR PERTANYAAN PADA SUBJEK PENELITIAN

A. Bahan dan Alat

1. Bahan apa saja yang digunakan untuk pembuatan barang kerajinan kuningan disini?
2. Alat apa saja yang digunakan?
3. Dari mana bahan diperoleh?
4. Mengapa didaerah itu?
5. Dari mana alat tersebut diperoleh?
6. Mengapa lebih memilih alat tersebut?
7. Bagaimana pengolahan bahan tersebut?
8. Apa saja yang digunakan untuk keamanan perlindungan diri?

B. Bentuk Barang

1. Barang – barang apa saja yang dibuat oleh industri kerajinan disini?
2. Seperti apa bentuk produknya dan berapa ukurannya?
3. Apa kegunaan dari barang – barang tersebut?
4. Produk apa yang paling disukai konsumen?
5. Mengapa barang tersebut disukai konsumen?
6. Apa yang menjadikan ciri khas atau keunggulan produk disini?
7. Berapa banyak barang-barang yang dihasilkan perhari?
8. Motif apa saja yang terdapat pada klonthong?
9. Bagaimana cara membuat mole motif tersebut?

C. Proses

1. Bagaimana proses pembuatan kerajinan kuningan tersebut?
2. Berapa lama waktu yang dibutuhkan untuk membuatnya?

3. Teknik apa saja yang digunakan?
4. Hambatan atau kendala apa saja yang sering terjadi dalam proses pembuatan?
5. Butuh suhu berapa derajat untuk meleburkan kuningan?
6. Bagaimana cara mengetahui kuningan sudah lebur atau belum?
7. Bagaimana cara mengatasi racking/retak pada pembungkus saat proses pembakaran atau saat penuangan cairan kuningan?

D. Finishing

1. Ada berapa macam finishing yang digunakan disini?
2. Kenapa menggunakan finishing tersebut?
3. Bahan apa yang digunakan untuk finishing?
4. Peralatan apa yang digunakan untuk finishing?
5. Bagaimana langkah-langkah yang harus dipersiapkan untuk finishing?
6. Bagaimana proses finishing?
7. Bagaimana cara mengatasi kerusakan pada klonthong agar nilainya tetap atau tidak berkurang?

E. Packing dan Marketing

1. Sekali produksi butuh berapa kilogram logam kuningan?
2. Berapa harga Satu kilogram kuningan?
3.kg dapat berapa klonthong ukuran besar?
4.kg dapat berapa klonthong ukuran kecil?
5. Berapa harga satu klonthong ukuran besar?
6. Berapa harga satu klonthong ukuran kecil?
7. Di pasarkan kemana jika klonthong telah diproduksi?
8. Brapa harga dua klonthong ukuran besar untuk pengulak?
9. Brapa harga dua klonthong ukuran kecil untuk pengulak?
10. Hambatan apa yang sering terjadi dalam produksi klonthong?
11. Bagaimana cara pemasaran klonthong ketika telah diproduksi?
12. Siapa saja yang terlibat dalam proses produksi klonthong?

13. Apakah ada cara lain agar produksi bisa banyak dalam waktu yg relatif singkat?
14. Jika bisa menggunakan cara tersebut, apa kendalanya sampai tidak bisa menggunakan cara tersebut?
15. Bahan pembungkus apa saja yang terbaik dalam proses produksi klonthong?
16. Apakah ada bahan logam yang terbaik selain logam untuk produksi klonthong?
17. Bahan campuran logam apa saja yang dimasukkan kedalam proses pembuatan klontong?
18. Kenapa harus logam tersebut?
19. Apa itu molding?
20. Fungsi molding?
21. Brapa biaya untuk membuat sebuah molding klonthong ukuran besar?
22. Brapa biaya untuk membuat sebuah molding klonthong ukuran kecil?
23. Apa kelebihan molding dengan cetakan/pembungkus pasir?
24. Berapa kali produksi dalam seminggu pas ramai pesanan?
25. Berapa kali produksi dalam seminggu pas sepi pesanan?
26. Minimal berapa banyak klonthong yang diproduksi dalam sekali produksi?
27. Paling banyak berapa klonthong yang diproduksi dalam sekali produksi?

LAMPIRAN 3

INSTRUMEN PENELITIAN

Daftar pertanyaan pada subjek penelitian

A. Riwayat Hidup Pimpinan/Pendiri Sampurna tunas muda

1. Siapa nama lengkap bapak?
2. Nama panggilan?
3. Tempat dan tanggal lahir?
4. agama
5. Anak keberapa dari berapa bersaudara?
6. Memiliki berapa anak?
7. Alamat rumah atau tempat tinggal sekarang?
8. Riwayat pendidikan ?
9. Pengalaman kerjaan apa saja yang pernah bapak lakoni sebelum menjadi pengusaha/pengrajin kuningan?
10. Sudah berapa tahun bapak bergulat di dunia kerajinan kuningan?
11. Darimanakah bapak memperoleh ketrampilan membuat kerajinan klonthong?
12. Butuh berapa tahun untuk mahir?
13. Siapa nama ayah dan ibu bapak?
14. Apakah kedua orang tua bapak memberikan perhatian dan dukungan kepada bapak menjadi seorang pengusaha kerajinan kuningan?
15. Seperti apa bentuk dukungan dan perhatian beliau?
16. Aktivitas apa saja yang pernah bapak ikuti selama menjadi pengusaha/pengrajin kuningan?
17. Prestasi/penghargaan apa saja yang pernah bapak raih selama mendirikan Sampurna Tunas Muda?

18. Apa yang paling bapak khawatirkan/cemaskan tentang profesi yang bapak tekuni saat ini?
19. Apa yang membuat bapak merasa senang dan bahagia tentang profesi yang bapak tekuni saat ini?
20. Siapa yang sering terlibat dalam profesi yang bapak tekuni?
21. Kapan biasanya bapak melakukan produksi setiap minggunya?
22. Waktu yang paling enak untuk produksi?

B. Riwayat Sampurna Tunas Muda

1. Bagaimana proses/riwayat Sampurna Tunas Muda didirikan?
2. Kapan Sampurna Tunas Muda didirikan?
3. Siapa pertama kali yang mendirikan?
4. Ide dari mana/dari siapa penamaan Sampurna Tunas Muda?
5. Kenapa namanya Sampurna Tunas Muda?
6. Apa yang melatarbelakangi atau alasan mendirikan Sampurna tunas muda?
7. Modal dari mana untuk mendirikan Sampurna tunas muda
8. Berapa jumlah anggotanya?
9. Berapa pegawai pertama kali jika pernah punya pegawai?
10. Berapa pegawai saat ini?
11. Apakah home industri ini memiliki mitra kerja dengan perusahaan lain?
12. Dikirim kemana sajakah produk yang dihasilkan oleh Sampurna tunas muda?
13. Minimal berapa banyak produk yang dikirim per minggunya?
14. Pernah mencapai berapa banyakkah produk yang dikirim per minggunya?
15. Bagaimana manajemen sistem pembagian kerjanya?
16. Darimana bentuk/desain produk yang diperoleh?
17. Produk apa yang pertama kali diproduksi?
18. Produk apa saja yang diproduksi Sampurna tunas muda sekarang ini?
19. Apakah Pernah mendapat bantuan dari pemda setempat untuk menggerakkan Sampurna tunas muda?
20. Jika pernah, berupa apa?

21. Sokongan/dukungan darimana saja home industri ini tetap bisa hidup?
22. Dalam bentuk apa saja dukungan yang diberikan?
23. Berapa jenis bahan baku yang digunakan?
24. Darimana memperoleh bahan bakunya?
25. Jenis produk apa saja yang diproduksi Sampurna tunas muda?
26. Produk apa yang paling diminanti oleh konsumen?
27. Di mana tempat produksi sampurna tunas muda ketika beroperasi?
28. Hambatan hambatan apa saja saat ini yang dialami Sampurna tunas muda?
29. Apa yang dibutuhkan Sampurna tunas muda untuk mengatasi hambatan hambatan tersebut?
30. Dimana biasanya bapak memperoleh relasi atau teman/mitra untuk mempromosikan/memasarkan produk tersebut?

LAMPIRAN 4

TABEL PENGELUARAN BIAYA SATU KALI PRODUKSI

NO	NAMA BAHAN	HARGA SATUAN	JUMLAH BARANG	JUMLAH
1	Arang	Rp 60.000/Karung	3 Karung (75Kg)	Rp 180.000
2	Malam	Rp 20.000/Kg	5 Kg	Rp 100.000
3	Kuningan	Rp 50.000/Kg	35 Kg	Rp 1.750.000
4	Pasir	Rp 2.500/Produksi	1 grobak/15x produksi	Rp 2.500
5	Tanah Sawah	Rp 1.500/Produksi	1 grobak/15x produksi	Rp 1.500
TOTAL				Rp 2.034.000

*1 karung beratnya 25 Kg dengan harga Rp 60.000.

3 karung beratnya 75 Kg dengan harga **Rp 180.000**

*harga 1 grobak pasir @ Rp 40.000 untuk 15x produksi.

$40000:15 = \mathbf{Rp\ 2500}$

*harga 1 grobak tanah sawah @ Rp 25.000 untuk 15x produksi.

$25000:15 = \mathbf{Rp\ 1500}$

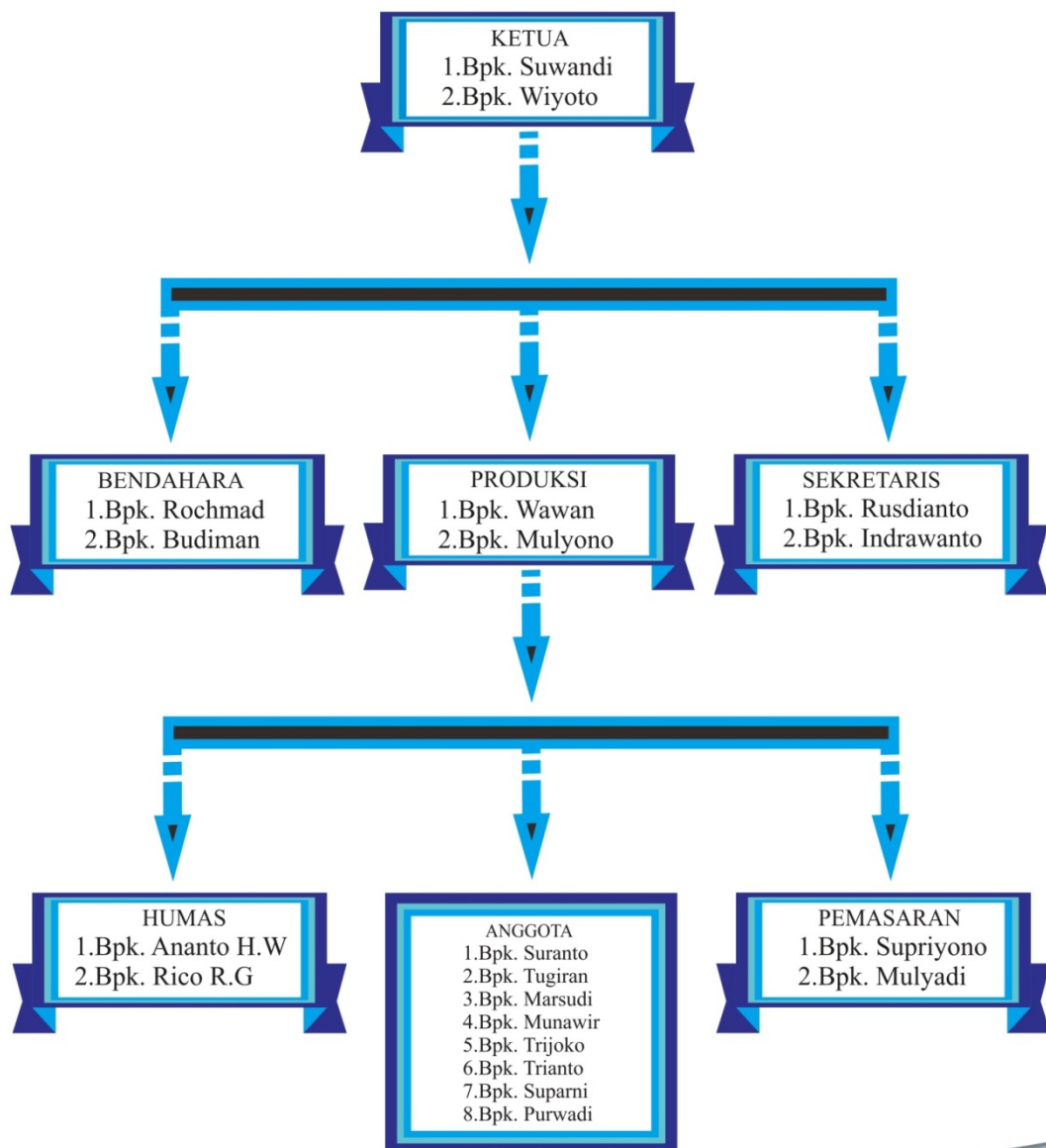
TABEL KEUNTUNGAN SEKALI PRODUKSI

NO	NAMA BAHAN	HARGA JUAL	JUMLAH BARANG	TOTAL
1	<i>Klonthong Besar</i>	Rp 50.000	54	Rp 2.700.000
2	<i>Klonthong Kecil</i>	Rp 13.000	210	Rp 2.730.000

- Keuntungan klonthong besar
= Total harga klonthong besar - pengeluaran biaya satu kali produksi
= Rp 2.700.000 - Rp 2.034.000
= **Rp 666.000**
- Keuntungan klonthong kecil
= Total harga klonthong kecil - pengeluaran biaya satu kali produksi
= Rp 2.730.000 - Rp 2.034.000
= **Rp 696.000**

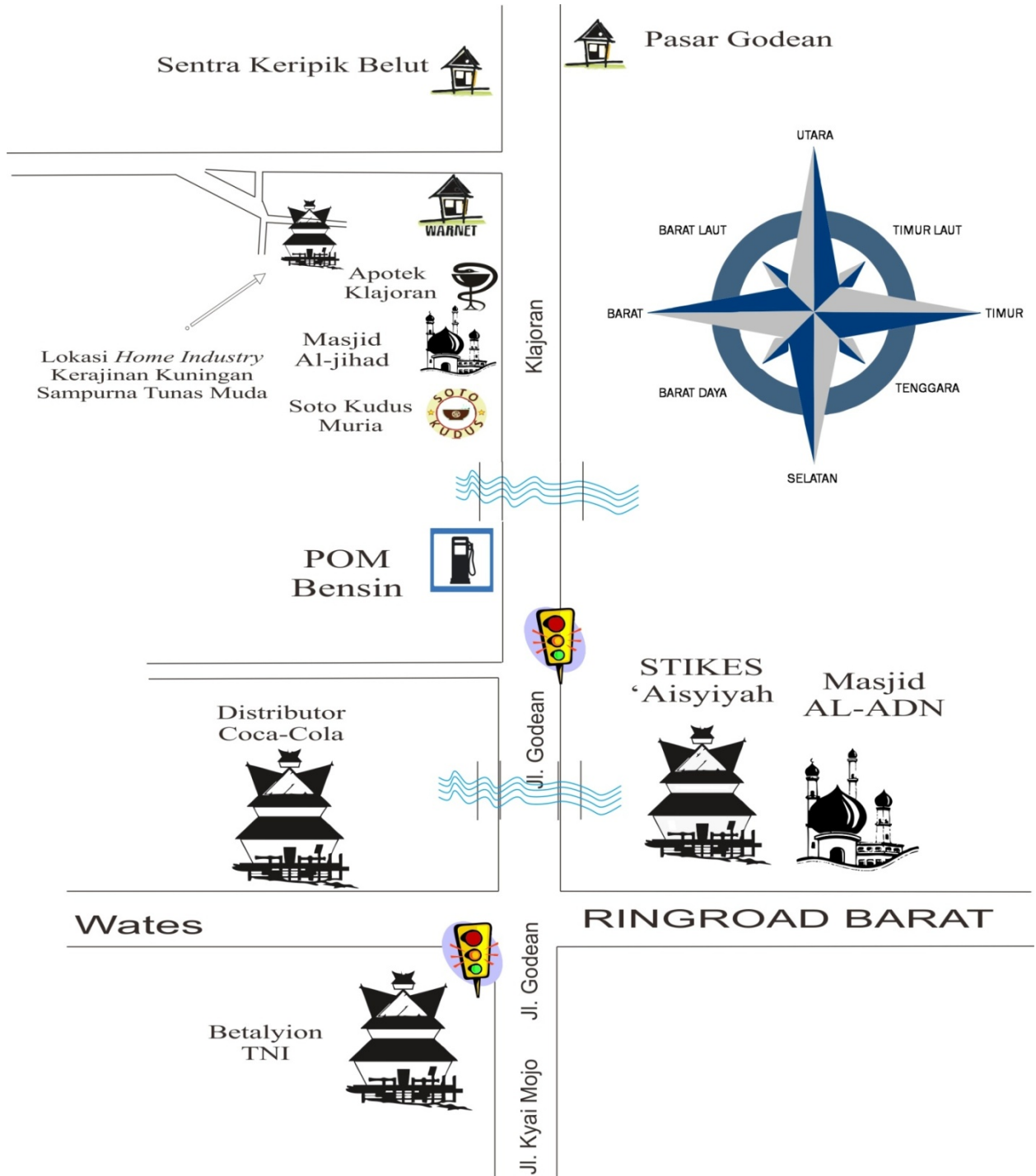
LAMPIRAN 5

**STRUKTUR KEPENGURUSAN
“SAMPURNA TUNAS MUDA”**



LAMPIRAN 6

DENAH LOKASI KERAJINAN KUNINGAN
"SAMPURNA TUNAS MUDA"





KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI

Alamat: Karangmalang, Yogyakarta 55281 ☎ (0274) 550843, 548207 Fax. (0274) 548207
<http://www.fbs.uny.ac.id/>

FRM/FBS/33-01
10 Jan 2011

Nomor : 393d/UN.34.12/DT/III/2015
Lampiran : 1 Berkas Proposal
Hal : Permohonan Izin Penelitian

Yogyakarta, 25 Maret 2015

Kepada Yth.
Bupati Sleman
c.q. Kepala Kantor Kesatuan Bangsa
Kab. Sleman
Jl. Candi Gebang, Beran, Tridadi,
Sleman

Kami beritahukan dengan hormat bahwa mahasiswa kami dari Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta bermaksud mengadakan **Penelitian** untuk memperoleh data guna menyusun Tugas Akhir Skripsi (TAS)/Tugas Akhir Karya Seni (TAKS)/Tugas Akhir Bukan Skripsi (TABS), dengan judul:

**KERAJINAN KUNINGNAN PRODUKSI SAMPURNA TUNAS MUDA DI NGAWEN, SIDOKARTO,
GODEAN, SLEMAN, YOGYAKARTA**

Mahasiswa dimaksud adalah :

Nama : JOKO NURJOYO
NIM : 10207241007
Jurusan/ Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan
Waktu Pelaksanaan : April - Juni 2015
Lokasi Penelitian : Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon izin dan bantuan seperlunya.

Atas izin dan kerjasama Bapak/Ibu, kami sampaikan terima kasih.

a.n. Dekan
Kasubbag Pendidikan FBS,

Indun Probo Utami, S.E.
NIP. 19670704 199312 2 001



PEMERINTAH KABUPATEN SLEMAN
KANTOR KESATUAN BANGSA

Beran, Tridadi, Sleman, Yogyakarta, 55511
Telepon (0274) 864650, Faksimile (0274) 864650
Website: www.slemankab.go.id, E-mail: kesbang.sleman@yahoo.com

Sleman, 25 Maret 2015

Nomor : 070 /Kesbang/ 1263 /2015
Hal : Rekomendasi
Penelitian

Kepada
Yth. Kepala Bappeda
Kabupaten Sleman
di Sleman

REKOMENDASI

Memperhatikan surat :
Dari : Kasubbag Pendidikan FBS UNY
Nomor : 393d/UN.34.12/DT/III/2015
Tanggal : 25 Maret 2015
Perihal : Permohonan Ijin Penelitian

Setelah mempelajari surat permohonan dan proposal yang diajukan, maka dapat diberikan rekomendasi dan tidak keberatan untuk melaksanakan penelitian dengan judul " KERAJINAN KUNINGAN PRODUKSI SAMPURNA TUNAS MUDA DI NGAWEN SIDOKARTO GODEAN SLEMAN YOGYAKARTA" kepada:

Nama : Joko Nurjoyo
Alamat Rumah : Kalijaga Harjamukti Cirebon Jawa Barat
No. Telepon : 085725360303
Universitas / Fakultas : UNY / FBS
NIM : 10207241007
Program Studi : S1
Alamat Universitas : Karangmalang Yogyakarta
Lokasi Penelitian : Ngawen Sidokarto Godean Sleman
Waktu : 25 Maret - 25 Juli 2015

Yang bersangkutan berkewajiban menghormati dan menaati peraturan serta tata tertib yang berlaku di wilayah penelitian. Demikian untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Kepala Kantor Kesatuan Bangsa



Drs. A R D A N I
Pembina Tingkat I, IV/b
NIP.19630511 199103 1 004



PEMERINTAH KABUPATEN SLEMAN
BADAN PERENCANAAN PEMBANGUNAN DAERAH

Jalan Parasamya Nomor 1 Beran, Tridadi, Sleman, Yogyakarta 55511
Telepon (0274) 868800, Faksimilie (0274) 868800
Website: www.bappeda.slemankab.go.id, E-mail : bappeda@slemankab.go.id

SURAT IZIN

Nomor : 070 / Bappeda / 1294 / 2015

TENTANG
PENELITIAN

KEPALA BADAN PERENCANAAN PEMBANGUNAN DAERAH

Dasar : Peraturan Bupati Sleman Nomor : 45 Tahun 2013 Tentang Izin Penelitian, Izin Kuliah Kerja Nyata,
Dan Izin Praktik Kerja Lapangan.
Menunjuk : Surat dari Kepala Kantor Kesatuan Bangsa Kab. Sleman
Nomor : 070/Kesbang/1263/2015 Tanggal : 25 Maret 2015
Hal : Rekomendasi Penelitian

MENGIZINKAN :

Kepada :
Nama : JOKO NURJOYO
No.Mhs/NIM/NIP/NIK : 10207241007
Program/Tingkat : S1
Instansi/Perguruan Tinggi : Universitas Negeri Yogyakarta
Alamat instansi/Perguruan Tinggi : Karangmalang, Sleman, Yogyakarta
Alamat Rumah : Kalijaga Harjamukti Cirebon Jawa Barat
No. Telp / HP : 085725360303
Untuk : Mengadakan Penelitian / Pra Survey / Uji Validitas / PKL dengan judul
KERAJINAN KUNINGAN PRODUKSI SAMPURNA TUNAS MUDA DI
NGAWEN SIDOKARTO GODEAN SLEMAN YOGYAKARTA
Lokasi : Ngawen Sidokarto Godean Sleman
Waktu : Selama 3 Bulan mulai tanggal 25 Maret 2015 s/d 25 Juni 2015

Dengan ketentuan sebagai berikut :

1. Wajib melaporkan diri kepada Pejabat Pemerintah setempat (Camat/ Kepala Desa) atau Kepala Instansi untuk mendapat petunjuk seperlunya.
2. Wajib menjaga tata tertib dan mentaati ketentuan-ketentuan setempat yang berlaku.
3. Izin tidak disalahgunakan untuk kepentingan-kepentingan di luar yang direkomendasikan.
4. Wajib menyampaikan laporan hasil penelitian berupa 1 (satu) CD format PDF kepada Bupati diserahkan melalui Kepala Badan Perencanaan Pembangunan Daerah.
5. Izin ini dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila tidak dipenuhi ketentuan-ketentuan di atas.

Demikian izin ini dikeluarkan untuk digunakan sebagaimana mestinya, diharapkan pejabat pemerintah/non pemerintah setempat memberikan bantuan seperlunya.

Setelah selesai pelaksanaan penelitian Saudara wajib menyampaikan laporan kepada kami 1 (satu) bulan setelah berakhirnya penelitian.

Dikeluarkan di Sleman

Pada Tanggal : 25 Maret 2015

a.n. Kepala Badan Perencanaan Pembangunan Daerah

Sekretaris

u.b.

Kepala Bidang Statistik, Penelitian, dan Perencanaan

ERNY MARYATUN, S.IP, MT
Pembina, IV/a

Tembusan :

1. Bupati Sleman (sebagai laporan)
2. Kepala Dinas Perindagkop Kab. Sleman
3. Kabid. Ekonomi Bappeda Kab. Sleman
4. Camat Godean
5. Kepala Desa Sidokarto, Godean
6. Dukuh Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman
7. Ka. Pengrajin Kuningan PSTM Ngawen, Sidokarto
8. Dekan FBS - UNY
9. Yang Bersangkutan

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : H. Istiyarto Agus Sutaryo, SE.

Alamat : Ngawen RT.01 RW.10 Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta

Profesi : Kepala Desa Sidokarto

Menerangkan bahwa,

Nama : Joko Nurjoyo

NIM : 10207241007

Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan

Jurusan : Pendidikan Seni Rupa

Fakultas: Fakultas Bahasa dan Seni

Univ : Universitas Negeri Yogyakarta

Yang bersangkutan benar benar telah melakukan observasi, penelitian, dan wawancara secara langsung guna memperoleh data Tugas Akhir Skripsi (TAS) dengan judul, "*Kerajinan Kuningan Produksi Sampurna Tunas Muda Di Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta.*"

Demikian surat keterangan ini saya buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 11 Juni 2015

Yang menerangkan



(H. Istiyarto Agus Sutaryo, SE.)

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Edi Suryanto

Alamat : Ngawen RT.01 RW.10 Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta

Profesi : Kepala Dukuh Ngawen

Menerangkan bahwa,

Nama : Joko Nurjoyo

NIM : 10207241007

Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan

Jurusan : Pendidikan Seni Rupa

Fakultas: Fakultas Bahasa dan Seni

Univ : Universitas Negeri Yogyakarta

Yang bersangkutan benar benar telah melakukan observasi, penelitian, dan wawancara secara langsung guna memperoleh data Tugas Akhir Skripsi (TAS) dengan judul, "*Kerajinan Kuningan Produksi Sampurna Tunas Muda Di Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta.*"

Demikian surat keterangan ini saya buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 11 Juni 2015

Yang menerangkan



(Edi Suryanto)

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Suwandi

Alamat : Ngawen RT.01 RW.10 Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta

Profesi : Ketua Sampurna Tunas Muda

Menerangkan bahwa,

Nama : Joko Nurjoyo

NIM : 10207241007

Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan

Jurusan : Pendidikan Seni Rupa

Fakultas: Fakultas Bahasa dan Seni

Univ : Universitas Negeri Yogyakarta

Yang bersangkutan benar benar telah melakukan observasi, penelitian, dan wawancara secara langsung guna memperoleh data Tugas Akhir Skripsi (TAS) dengan judul, "*Kerajinan Kuningan Produksi Sampurna Tunas Muda Di Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta.*"

Demikian surat keterangan ini saya buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 11 Juni 2015

menerangkan



(Suwandi)

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan dibawah:

Nama : Asrul Sani, S.Sn

Profesi : Pakar Ahli / Dosen

Menerangkan bahwa,

Nama : Joko Nurjoyo

NIM : 10207241007

Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan

Jurusan : Pendidikan Seni Rupa

Fakultas: Fakultas Bahasa dan Seni

Univ : Universitas Negeri Yogyakarta

Yang bersangkutan benar benar telah melakukan observasi/penelitian dan wawancara secara langsung guna memperoleh data Tugas Akhir Skripsi (TAS) dengan judul, "*Kerajinan Kuningan Produksi Sampurna Tunas Muda Di Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta.*"

Demikian surat keterangan ini saya buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 18 Juni 2015

Yang menerangkan



(Asrul Sani, S.Sn)

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Sumiyati

Alamat : Ngawen RT.01 RW.10 Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta

Profesi : Pengrajin Kuningan

Menerangkan bahwa,

Nama : Joko Nurjoyo

NIM : 10207241007

Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan

Jurusan : Pendidikan Seni Rupa

Fakultas: Fakultas Bahasa dan Seni

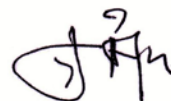
Univ : Universitas Negeri Yogyakarta

Yang bersangkutan benar benar telah melakukan observasi, penelitian, dan wawancara secara langsung guna memperoleh data Tugas Akhir Skripsi (TAS) dengan judul, "*Kerajinan Kuningan Produksi Sampurna Tunas Muda Di Ngawen, Sidokarto, Godean, Sleman, Yogyakarta.*"

Demikian surat keterangan ini saya buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 11 Juni 2015

Yang menerangkan



(Sumiyati)