

**PERAJIN TRADISIONAL
DI DAERAH
PROPINSI SULAWESI SELATAN**

DEPARTEMEN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN

Milik Depdikbud
Tidak diperdagangkan

PERAJIN TRADISIONAL DI DAERAH PROPINSI SULAWESI SELATAN

PENULIS/PENELITI:

Drs. M. Yunus Hafid : Penanggungjawab Aspek Daerah
Dra. Aminah : Ketua
Drs. Darwas Rasyid : Anggota
Dra. Zulvia Zainal : Anggota
Drs. Faisal : Anggota

PENYUNTING/PENYEMPURNA:

Wisnu Subagyo

DEPARTEMEN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
DIREKTORAT JENDERAL KEBUDAYAAN
DIREKTORAT SEJARAH DAN NILAI TRADISIONAL
PROYEK PENELITIAN PENGKAJIAN DAN PEMBINAAN NILAI-NILAI
BUDAYA
1992

MILIK KEPUSTAKAAN
DIREKTORAT TRADISI
DITJEN NBSF DEPBUDPAR

PERPUSTAKAAN
DIT. TRADISI DJEN NBSF
DEPBUDPAR

NO. INV : 716
PEROLEHAN : Hadiah Dit Jarah Mita
TGL : 07-05-2007
SANDI PUSTAKA : 749.559865(3)

P R A K A T A

Tujuan Proyek Penelitian Pengkajian dan Pembinaan Nilai-Nilai Budaya adalah menggali nilai-nilai luhur budaya bangsa dalam rangka memperkuat penghayatan dan pengamalan Pancasila demi tercapainya ketahanan nasional di bidang sosial budaya. Untuk mencapai tujuan itu, diperlukan penyebarluasan buku-buku yang memuat berbagai macam aspek kebudayaan daerah. Pencetakan naskah yang berjudul, Perajin Tradisional di Daerah Propinsi Sulawesi Selatan, adalah usaha untuk mencapai tujuan di atas.

Tersedianya buku tentang, Perajin Tradisional di Daerah Propinsi Sulawesi Selatan, adalah berkat kerjasama yang baik antar berbagai pihak, baik instansional maupun perorangan, seperti : Direktorat Sejarah dan Nilai Tradisional Pemerintah Daerah Kantor Wilayah Departemen Pendidikan dan Kebudayaan, Perguruan Tinggi, Pimpinan dan staf Proyek P3NB baik Pusat maupun Daerah, dan para peneliti/penulis itu sendiri.

Kiranya perlu diketahui bahwa buku ini belum merupakan suatu hasil penelitian yang mendalam. Akan tetapi, baru pada tahap pencatatan yang diharapkan dapat disempurnakan pada waktu-waktu mendatang. Oleh karena itu, kami selalu menerima kritik yang sifatnya membangun.

Akhirnya, kepada semua pihak yang memungkinkan terbitnya buku ini, kami ucapkan terima kasih yang tak terhingga.

Mudah-mudahan buku ini bermanfaat, bukan hanya bagi masyarakat umum, tetapi juga para pengambil kebijaksanaan dalam rangka membina dan mengembangkan kebudayaan.

Jakarta, Juli 1992

Pemimpin Proyek Penelitian Pengkajian
dan Pembinaan Nilai-Nilai Budaya



Drs. Suloso
NIP. 130 141 602

SAMBUTAN DIREKTUR JENDERAL KEBUDAYAAN DEPARTEMEN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN

Saya dengan senang hati menyambut terbitnya buku-buku hasil kegiatan penelitian Proyek Penelitian Pengkajian dan Pembinaan Nilai-Nilai Budaya, dalam rangka menggali dan mengungkapkan khasanah budaya luhur bangsa.

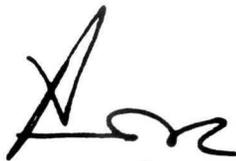
Walaupun usaha ini masih merupakan awal dan memerlukan penyempurnaan lebih lanjut, namun dapat dipakai sebagai bahan bacaan serta bahan penelitian lebih lanjut.

Saya mengharapkan dengan terbitnya buku ini masyarakat Indonesia yang terdiri dari berbagai suku dapat saling memahami kebudayaan-kebudayaan yang ada dan berkembang di tiap-tiap daerah. Dengan demikian akan dapat memperluas cakrawala budaya bangsa yang melandasi kesatuan dan persatuan bangsa.

Akhirnya saya mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu kegiatan proyek ini.

Jakarta, Juli 1992

Direktur Jenderal Kebudayaan,



Drs. GBPH. Poeger
NIP. 130 204 562

DAFTAR ISI

Halaman

PRAKATA	iii
SAMBUTAN DIREKTUR JENDERAL KEBUDAYAAN .	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR PETA DAN TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
BAB I. PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang	1
B. Masalah	2
C. Tujuan	2
D. Ruang Lingkup	3
E. Metodologi	3
F. Susunan Laporan	4
BAB II. GAMBARAN UMUM	7
A. Kelurahan Pattalassang	7
B. Kelurahan Sompe	10
C. Kelurahan Tikunna Malenong	14
D. Desa Massepe	19
BAB III. KERAJINAN TRADISIONAL DENGAN BAHAN TANAH LIAT PADA MASYARAKAT	

PATTALLASANG	30
A. Perolehan Bahan	30
B. Teknologi dan Peralatan	32
C. Modal dan Tenaga Kerja	38
D. Produksi	40
E. Distribusi	41
F. Fungsi dan Peranan Sosial, Ekonomi, dan Budaya Hasil Kerajinan Tradisional	43
 BAB IV. KERAJINAN TRADISIONAL DENGAN BA- HAN SUTERA PADA KELOMPOK MASYA- RAKAT KELURAHAN SOMPE	 52
A. Perolehan Bahan	52
B. Teknologi dan Peralatan	59
C. Modal dan Tenaga Kerja	69
D. Produksi	72
E. Distribusi	74
F. Fungsi dan Peranan Sosial, Ekonomi, dan Budaya Hasil Kerajaan Tradisional	76
 BAB V. KERAJINAN TRADISIONAL UKIRAN PADA KELOMPOK MASYARAKAT KELURAHAN TIKUNNA MALENONG	 88
A. Perolehan Bahan	88
B. Teknologi dan Peralatan	90
C. Modal dan Tenaga Kerja	102
D. Produksi	104
E. Distribusi	
F. Fungsi dan Peranan Sosial, Ekonomi, dan Budaya Hasil Kerajinan Tradisional	106 107
 BAB VI. KERAJINAN TRADISIONAL DENGAN BA- HAN LOGAM BESI PADA KELOMPOK MA- SYARAKAT DESA MASSEPE	 120
A. Perolehan Bahan	120
B. Teknologi dan Peralatan	123
C. Modal dan Tenaga Kerja	131
D. Produksi	133
E. Distribusi	136
F. Fungsi dan Peranan Sosial, Ekonomi, dan Budaya Hasil Kerajinan Tradisional	143

BAB VII. KESIMPULAN	149
A. Kerajinan Tradisional	149
B. Potensinya Dalam Kaitannya dengan Pem- angunan Sosial, Ekonomi dan Budaya di Indonesia	150
DAFTAR PUSTAKA	152
LAMPIRAN I:	154
DAFTAR INFORMAN	154

DAFTAR PETA DAN TABEL

	Halaman
Nomor Peta	
1. Propinsi Sulawesi Selatan	6
2. Desa Pattallassang	24
3. Desa Sompe	25
Nomor Tabel	
II.1. Komposisi Penduduk Menurut Kelompok Usia dan Jenis Kelamin di Kelurahan Pattallassang, 1989/1990	26
II.2. Komposisi Penduduk Menurut Pendidikan di Kelurahan Pattallassang, 1989/1990	26
II.3. Komposisi Penduduk Menurut Umur dan Jenis Kelamin di Kelurahan Sompe, 1989	27
II.4. Komposisi Penduduk Menurut Pendidikan di Kelurahan Sompe, 1989	27
II.5. Komposisi Penduduk Menurut Umur dan Jenis Kelamin di Kelurahan Tikunna Malenong, 1990 .	28
II.6. Komposisi Penduduk Menurut Pendidikan di Kelurahan Tikunna Malenong, 1990	28
II.7. Komposisi Penduduk Menurut Umur dan Jenis Kelamin di Desa Massepe, 1988	29
II.8. Komposisi Penduduk Berdasarkan Mata Pencaharian di Desa Massepe, 1988	29

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
1. Menggali tanah liat dengan skop	44
2. Tumpukan bahan baku tanah liat di sekitar rumah	45
3. Seorang ibu sedang mengayak pasir dengan "pa'dingin" sebagai bahan campuran	45
4. Bahan baku tanah liat sedang diolah dengan cara diinjak- injak	46
5. Seorang ibu sedang membuat gerabah	46
6. Seorang ibu sedang menghaluskan permukaan gerabah dengan alat "mapara"	47
7. Gerabah sedang dijemur di halaman rumah	47
8. Lokasi pembakaran gerabah umumnya di belakang rumah	48
9. Proses pembakaran gerabah	48
10. "Gumbang", satu bentuk hasil kerajinan gerabah	49
11. Seorang ibu sedang membuat "saurangan"	49
12. Penjemuran hasil gerabah berupa pot bunga	50
13. Pikulan, salah satu bentuk angkutan produksi gerabah	50
14. "Pagandeng sepeda" salah satu bentuk angkutan gerabah	51
15. Kebun Murbei	79
16. Ulat sutera	79
17. Kebun yang telah disortir	80
18. Menggaura secara tradisional	80
19. Proses pencelupan	81

20. Proses pengelosan	81
21. Proses penggulungan pada boom	82
22. Proses kegiatan "Mabbebbe" atau membalut	82
23. Proses pencolekan	83
24. Penjemuran benang pakan yang sudah dicolek	83
25. Menenun dengan menggunakan alat gedogan	84
26. Menenun dengan ATBM	84
27. Proses kegiatan "mamparisi"	85
28. Pemasangan benang pakan yang diikat pada bambu kemudian dihubungkan dengan kain "pattekko"	85
29. Peralatan yang terdapat pada ATBM a. sasirik, b. ayunan	86
30. Peralatan yang terdapat pada ATBM a. ayunan, b. boom sebagai tempat kumparan benang pakan, dan c. injakan	86
31. Berbagai macam corak hasil kerajinan tenun sutera	87
32. "Pa'barre allo"	111
33. "Pa'manuk londong"	111
34. "Pa'tedong"	111
35. "Pa'susuk"	111
36. "Pa'erong"	112
37. "Pa'ulu karua"	112
38. "Pa'doti langi"	112
39. "Pa'kadang pao"	112
40. "Pa'barena"	113
41. "Pa'loto tobang"	113
42. "Pa'daun bolu"	113
43. "Pa'bombo unai"	113
44. "Pa'kapu baka"	114
45. "Pa'bungkang tasik"	114
46. "Pa'tangki pattung"	114
47. "Pa'salobi"	114
48. "Pa'tanduk rape"	115
49. "Pa'takku pere"	115
50. "Pa'bunga kaliki"	115
51. "Pa'poya monda"	115
52. "Pa'balintang siteba"	115
53. "Pa'papan kandaure"	116
54. "Pa'sulan"	116
55. "Pa'sepu torongkong"	116
56. "Pa'gayang"	116
57. Peralatan ukir berupa: a. ketam, b. pengukur, c. palu, dan d. gergaji	117

58. Bahan yang digunakan dalam proses pembuatan kerajinan ukir: a. zat warna merah, b. mistar siku, c. kampak, d. zat warna putih, e. pisau pengukit, f. kuas, g. pernis, dan h. amplas	117
59. Peti kayu berukir sebagai tempat pakaian atau tempat barang-barang berharga lainnya	118
60. Baki ukir, salah satu barang kerajinan yang terbuat dari kayu di Kelurahan Tikunna Malenong	118
61. Sebagian barang-barang kerajinan ukiran yang terbuat dari papan kayu	119
62. Tumpukan besi-besi tua, terletak di halaman rumah pedagang sebelum disalurkan kepada pandai besi	144
63. Bengkel kerja dilihat dari sisi depan	145
64. Para pekerja pandai besi sibuk bekerja	145
65. Jenis alat kerja pandai besi	146
66. Pekerja pandai besi sedang memasukkan baja ke dalamnya kemudian dibentuk menjadi sebuah parang	146
67. Sebuah parang sedang diperhalus sebagai salah satu hasil produksi	147
68. Dua buah jenis bentuk mata skop sebagai hasil produksi pandai besi	147
69. Salah satu hasil produksi beserta alat-alat kerja pandai besi	148
70. Beberapa jenis hasil produksi pandai besi yang siap dipasarkan	148

B A B I **P E N D A H U L U A N**

A. LATAR BELAKANG

Tingkat kualitas hidup masyarakat Indonesia masih tergolong rendah, yaitu 59 menurut Indeks Mutu Hidup (IMH) pada tahun 1980. Angka ini memang sudah meningkat dari 51 tahun 1971 dan 55 pada tahun 1976, tetapi masih agak jauh dari 100. IMH ini telah mencakup dampak keseluruhan pembangunan sosial ekonomi (BPS, 1976 . XXII).

Rendahnya kualitas hidup tersebut, antara lain disebabkan oleh rendahnya pendapatan yang diterima oleh setiap orang. Hal ini berkaitan dengan tingkat pertumbuhan lapangan kerja yang masih lebih rendah daripada tingkat pertumbuhan tenaga kerja. Akibatnya jumlah pencari kerja semakin besar (BPS, 1985. 106–123). Dalam Repelita IV lapangan kerja baru yang harus diciptakan sekitar 1.864.000 per tahun atau 9.320.000 selama lima tahun (Repelita IV, Buku Kesatu . 266).

Salah satu sumber lapangan kerja yang cukup potensial karena keberadaannya sebagai warisan budaya pada setiap suku bangsa di Indonesia adalah kerajinan tradisional. Di daerah Propinsi Sulawesi Selatan terdapat berbagai mesin kerajinan tradisional. Kerajinan tradisional adalah proses pembuatan berbagai macam barang dengan mengandalkan tangan serta alat sederhana dalam lingkungan rumah tangga. Keterampilan yang diperlukan diturunkan dari

generasi ke generasi secara informal, bukan melalui pendidikan formal. Bahan baku yang digunakan, antara lain adalah hewan (kulit, tanduk, kerang), tumbuh-tumbuhan (rotan, bambu, pandan), logam (besi), dan batu-batuan. Umumnya, bahan baku ini tersedia di lingkungan setempat.

Pembinaan dan pengembangan kerajinan tradisional tersebut akan memperluas lapangan kerja sehingga dapat menampung pencari kerja, dan sekaligus melestarikan warisan budaya. Tidak dapat dipungkiri bahwa tumbuhnya jalur pemasaran merupakan salah satu pendorong berkembangnya suatu kerajinan tradisional. Akan tetapi di pihak perajin tradisional sendiri harus tercipta suatu kondisi yang kondusif untuk berkarya. Kondisi yang kondusif ini, antara lain ditemukan dan dipilih dalam pola kehidupan sosial budaya masyarakat yang bersangkutan.

Selain merupakan suatu warisan budaya yang perlu dilestarikan, dalam perkembangannya, kerajinan tradisional sudah banyak mengalami perubahan karena adanya inovasi dalam peningkatan benda-benda kerajinan yang menyangkut proses pembuatan, bentuk maupun simbol-simbol yang digunakan. Banyak di antara hasil kerajinan tradisional yang mengandung nilai artistik yang khas dan sebagian telah memasuki pasaran sehingga memiliki nilai ekonomi yang makin tinggi. Dengan demikian barang kerajinan tradisional artistik itu tidak lagi sekedar berfungsi dalam kegiatan budaya masyarakat pendukungnya.

B. MASALAH

Sejauh mana perajin itu terhubung dengan kegiatan ekonomi, khususnya dalam hal peningkatan pendapatan dan bagaimana kaitannya dengan penyerapan tenaga kerja merupakan inti masalah perekaman ini. Kenyataan sekarang menunjukkan bahwa penyediaan lapangan kerja belum dapat mengejar pertumbuhan pencari kerja, apalagi jika mengandalkan industri modern dengan teknologi canggihnya yang belum terjangkau oleh keterampilan sebagian terbesar angkatan kerja di Indonesia. Oleh karena itu pengungkapan ciri-ciri kerajinan tradisional di Indonesia perlu dilakukan untuk mengetahui potensinya memasuki kegiatan pembangunan sosial, ekonomi, dan budaya di Indonesia dewasa ini.

C. TUJUAN

Sesuai dengan latar belakang dan masalah tersebut di atas, tu-

juan perekaman ini pertama-tama adalah mendeskripsikan keberadaan berbagai perajin dan kerajinan tradisional pada berbagai kelompok masyarakat di Indonesia.

Tujuan berikutnya adalah mengungkapkan ciri-ciri perajin dan kerajinan tradisional di Sulawesi Selatan untuk menemukan kaitannya dengan pembangunan sosial ekonomi dan budaya pada umumnya.

D. RUANG LINGKUP

Sesuai dengan latar belakang dan masalah di atas, ruang lingkup perekaman tertulis ini adalah kerajinan tradisional di daerah Sulawesi Selatan. Aspek yang akan diungkapkan pada masing-masing kerajinan tradisional tersebut adalah perolehan bahan, teknologi dan peralatannya, modal dan tenaga kerja, produksi, distribusi, fungsi dan peranan sosial, ekonomi dan budaya hasil kerajinan tradisional baik bagi perajin maupun bagi konsumen.

Lokasi cakupan yang menjadi sasaran perekaman ini adalah, pertama, pengrajin tenun sutera di Kelurahan Sompe, Kabupaten Wajo, kedua, perajin keramik tanah liat di Kelurahan Pattallasang, Kabupaten Takalar, ketiga, perajin ukiran kayu di Kelurahan Tikunna Melenong, Kabupaten Tanah Toraja, dan keempat, perajin pandai besi di Desa Massepe, Kabupaten Sidrap (Peta 1).

E. METODOLOGI

Sesuai dengan ruang lingkup perekaman maka metode yang digunakan dalam pengumpulan data dapat diuraikan sebagai berikut .

Pertama, setelah bimbingan teknis penelitian, maka dibentuk tim penelitian yang beranggotakan lima orang untuk mengumpulkan data kepustakaan dan data lapangan. Dengan berbekal TOR yang telah didiskusikan dalam rapat anggota tim, maka dimulai survey pendahuluan ke beberapa tempat kelompok perajin tradisional. Kemudian tim mengidentifikasi setiap kategori kerajinan tradisional yang belum berkembang dilihat dari segi sumbangan kepada kehidupan ekonomi kelompok masyarakat perajin tetapi diperkirakan memiliki potensi untuk dikembangkan. Langkah selanjutnya tim memilih dan menentukan lokasi obyek perekaman menurut kriteria di atas dengan memilih beberapa desa, antara lain (1) perajin gerabah di Kelurahan Pattallasang, Kecamatan Polombangkeng Selatan, Kabupaten Takalar; (2) perajin tenun sutera

di Kelurahan Sompe, Kecamatan Sabbangparu Kabupaten Wajo, (3) perajin ukiran kayu dan bambu di Kelurahan Tikunna Malenong, Kecamatan Sanggalangi, Kabupaten Tana Toraja; dan (4) perajin pandai besi di Desa Massepe, Kecamatan Tellu Lompoe, Kabupaten Sidrap.

Setelah itu dilaksanakan pengumpulan data lapangan di Kelurahan Sompe oleh saudara Drs. Faisal, di Kelurahan Pattallasang oleh saudari Dra. Zulviah Zainal, di Kelurahan Tikunna Malenong oleh Drs. Aminah PH, dan di Kelurahan Massepe oleh Drs Darwis Rasyid.

Hasil laporan pengumpulan data lapangan di empat lokasi tersebut di atas kemudian diolah oleh Ketua Tim Dra. Aminah PH bersama penanggungjawab Drs. M. Yunus Hapid.

Pengumpulan data dilacak melalui studi kepustakaan serta pengamatan dan wawancara dengan para informan yang terkait. Data dan informasi tentang lokasi dan luas, lingkungan alam dan kependudukan pada umumnya dilacak melalui studi kepustakaan. Kelengkapan data tertulis pada keempat kantor kelurahan tidak sama. Oleh sebab itu, kelengkapan penyajian gambaran umum tentang keempat kelurahan terpilih (Sompe, Pattallasang, Tikunna Malenong dan Massepe) tidak sama.

F. SUSUNAN LAPORAN

Data dan informasi yang direkam di lapangan, baik melalui dokumen dan kepustakaan, wawancara dengan informan yang dianggap mengetahui maupun pengamatan pada setiap kelompok perajin tradisional dituangkan dalam 7 bab.

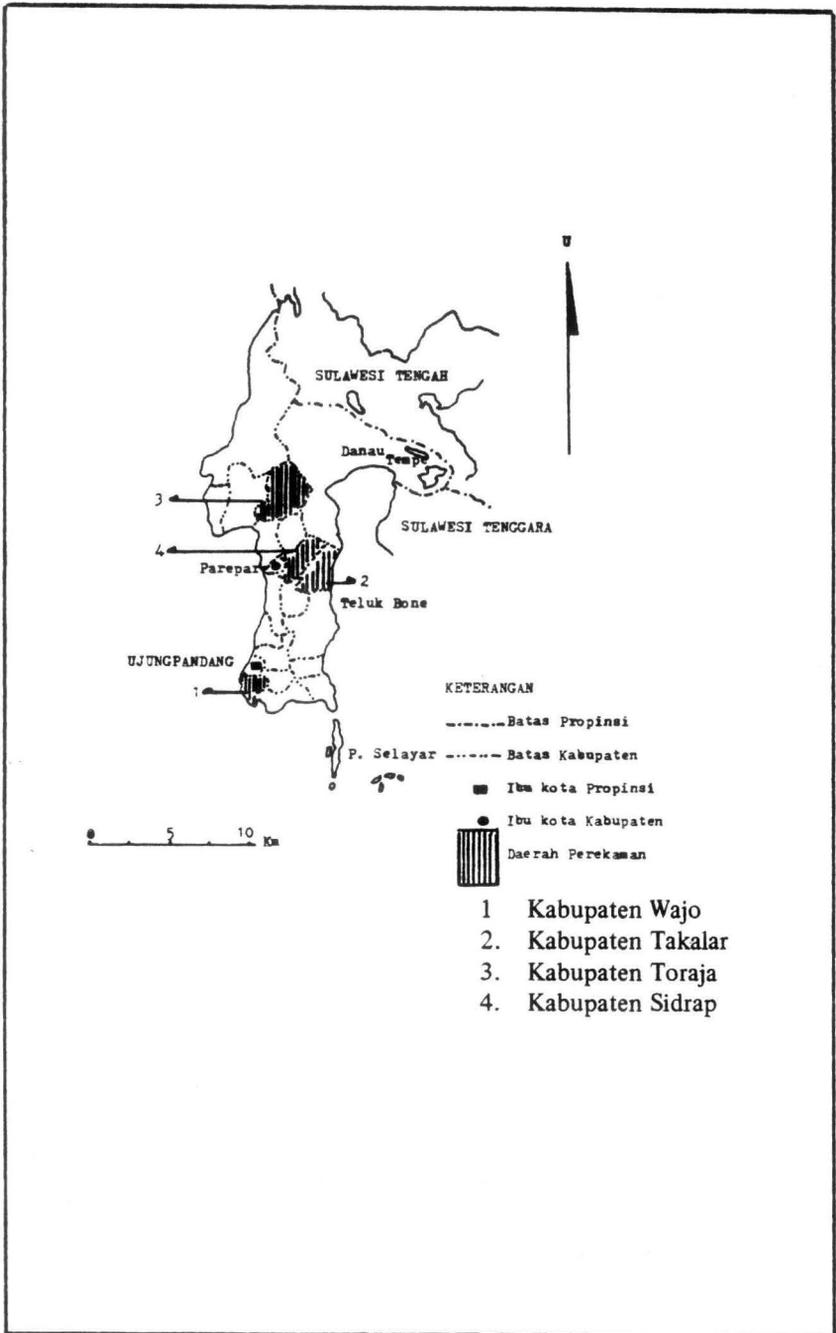
Bab I "Pendahuluan" dengan menyajikan latar belakang masalah, tujuan, ruang lingkup, metodologi, serta susunan laporan.

Bab II "Gambaran Umum" mengenai lokasi, luas dan lingkungan alam Kelurahan Pattallasang, Kelurahan Sompe, Kelurahan Tikunna Malenong, dan Desa Massepe. Perolehan informasi terutama diandalkan pada bahan kepustakaan dilengkapi dengan bahan pengamatan dan wawancara. Dalam bab ini juga diuraikan kependudukan serta kehidupan ekonomi sosial dan budaya kelompok masyarakat di keempat desa yang bersangkutan.

Bab III hingga bab VI menguraikan berbagai jenis kerajinan Secara berturut-turut dari bab III-VI, masing-masing membahas kerajinan gerabah, tenun surera, ukir dan pande besi. Masing-

masing bab menguraikan tentang perolehan bahan, teknologi, dan peralatan, modal dan tenaga kerja, produksi, distribusi, serta peranan sosial, ekonomi dan budaya hasil kerajinan.

Bab VI "Kesimpulan" memberikan ciri-ciri kerajinan tradisional dengan bahan tanah liat, sutera, kayu dan bambu, serta besi dan logam dalam kaitannya dengan pembangunan sosial ekonomi dan budaya di Indonesia umumnya dan di daerah Propinsi Sulawesi Selatan Khususnya.



Peta 1. Propinsi Sulawesi Selatan
 Sumber: Kantor Gubernur Sulawesi Selatan, 1990.

B A B I I

G A M B A R A N U M U M

A. KELURAHAN PATTALLASSANG

1. Lokasi, Luas, dan Lingkungan Alam

Kelurahan Pattallasang merupakan salah satu dari tujuh kelurahan/desa dalam wilayah Kecamatan Polombangkeng Selatan Dati II Kabupaten Takalar.

Jarak Kelurahan Pattallasang ke ibukota Kecamatan Polombangkeng Selatan sekitar 6,5 km, dengan kondisi jalan belum baik. Sedangkan jarak ibukota Kabupaten Takalar ke kelurahan ini hanya 2 km. Sehingga lalu lintas dari kelurahan ke ibukota kabupaten lebih lancar dibandingkan dengan lalu lintas ke kota kecamatan. Biasanya alat angkut yang digunakan untuk mencapai kota-kota tersebut adalah kendaraan umum roda empat (mikrolet), truk, serta sepeda motor.

Kelurahan Pattallasang berbatasan dengan Kelurahan Sombalabella di sebelah utara, Kelurahan Pa'bundukang di sebelah barat, Desa Topejawa Kecamatan Mengarabombang di sebelah selatan, dan dengan Kabupaten Gowa di sebelah timur (Peta 2).

Luas wilayah Kelurahan Pattallasang \pm 533,52 ha, meliputi luas sawah (206,27 ha), tambak (47,00 ha), kebun (81,69 ha), pekarangan (187,56 ha), dan tanah kering (9,00 ha).

Wilayah Kelurahan Pattallasang termasuk datar dan terletak kurang lebih lima km dari pantai Selat Makassar. Jenis tanahnya

alluvial coklat kekelabuan dan mediteran coklat kemerahan.

Keadaan curah hujan di Kelurahan Pattallasang tergolong sedang, yaitu sekitar 1.923 mm per tahun. Musim hujan terjadi pada bulan Nopember hingga bulan Maret. Sedang musim kemarau terjadi pada bulan April hingga bulan Oktober. Sekalipun demikian, pada musim kemarau sering terjadi hujan.

Sesuai dengan keadaan iklim yang demikian itu di daerah ini banyak dibudidayakan sawah tadah hujan dan tanaman palawija. Adapun jenis ternak yang dibudidayakan antara lain sapi, kerbau, kuda, kambing, ayam, dan itik.

2. Kependudukan

Penduduk Kelurahan Pattallasang pada tahun 1989/1990 berjumlah 7.864 orang, terdiri atas 49,16% laki-laki dan 50,84% perempuan. Kondisi seperti ini terlihat pula pada sebaran kelompok umur (25–54 tahun) dan 55 tahun ke atas. Pada kelompok ini persentasi penduduk wanita sedikit lebih tinggi daripada penduduk laki-laki (Tabel II.1).

Menurut catatan di kantor Kelurahan Pattallasang tahun 1989/1990, penduduk yang tergolong produktif kerja (15–55 tahun) adalah 47,52%. Jadi 52,48% penduduk kelurahan ini tergolong warga yang belum produktif kerja (0–14 tahun) dan warga yang sudah tidak produktif kerja (lebih dari 55 tahun). Dari jumlah penduduk yang produktif kerja tidak semua memiliki penghasilan tetap. Dalam ke-47,52% penduduk produktif kerja termasuk di dalamnya para ibu rumah tangga yang tidak kerja. Namun demikian, tampaknya di Kelurahan Pattallasang pada umumnya banyak di antara para ibu rumah tangga dan anak-anak secara tidak langsung membantu menambah keuangan kepada keluarga dengan membantu bekerja di waktu senggang.

Ditinjau dari komposisi penduduk menurut pendidikan sebagian besar 29,25% penduduk Kelurahan Pattallasang tidak pernah sekolah. Penduduk yang tidak tamat SD atau putus sekolah mencapai 12,50%. Kemudian penduduk yang belum sekolah sekitar 16,86%. Sementara itu anak yang telah tamat SD baru 7,76%. Sedangkan anak yang tamat sekolah menengah mencapai 32,43%, yang meliputi tamat SMP adalah 19,71% dan tamat SMA adalah 12,72%. Adapun demikian telah terdapat 1,20% yang telah bertitel sarjana muda dan sarjana lengkap (Tabel II.2).

Kemudian penduduk menurut jenis mata pencaharian dapat dirinci sebagai berikut. Petani di kelurahan ini menduduki tempat yang terbesar, yaitu 38,63%, kemudian disusul 4,48% pegawai negeri/ABRI, lantas perajin gerabah 4,20% dan pedagang 3,92%. Sedangkan sisanya meliputi perajin lainnya 1,96%, nelayan 0,95%, buruh 0,51%, dan pertukangan 1,34%.

3. Kehidupan Sosial, Ekonomi dan Budaya

Pola persebaran rumah penduduk di Kelurahan Pattallasang umumnya berderet memanjang saling berhadap-hadapan ke jalan. Sebagaimana layaknya suatu perkampungan pada setiap lingkungan di wilayah ini terjadi karena persebaran penduduk yang lebih didasarkan kepada geneologis (hubungan daerah). Selain itu, tiap lingkungan memiliki areal persawahan yang cukup produktif dan luas. Hal ini nampak pada mata pencaharian petani yang menempati posisi teratas.

Pada umumnya tingkat pendapatan penduduk hanya untuk memenuhi kebutuhan hidup keluarga masing-masing seperti sandang, pangan dan papan. Kebutuhan hidup itu diperoleh di pasar Pattallasang atau di toko-toko yang terdapat di sekitarnya. Bahkan ada pula yang membeli barang-barang kebutuhan hidup ke Ujungpandang. Perlu diketahui bahwa pasar di Kelurahan Pattallasang hanya buka pada hari Rabu dan Jum'at saja. Di tempat inilah para perajin memasarkan hasil produksinya.

Kehidupan sosial budaya yang menonjol pada masyarakat Pattallasang adalah kerukunan hidup dalam masyarakat. Tidak ada satupun kegiatan sosial yang tidak memerlukan uluran tangan dari sejumlah orang, baik yang berpusat pada aktifitas sosial dalam rumah tangga maupun yang berpusat pada aktifitas masyarakat secara keseluruhan. Tampaknya kegiatan gotong-royong kerjasama maupun gotong royong kerja bakti tetap merupakan alternatif dalam kegiatan sosial. Dalam rangka menyusun program kerja dan melaksanakannya dibantu oleh LMD dan LKMD. Bahkan Kelurahan Pattallasang juga masih tetap memiliki kelembagaan serta pranata sosial dalam sistem sosial budayanya. Hal ini tergambar secara jelas dalam sendi kehidupan beragama, kepercayaan yang menjadi standar dan norma dalam kehidupan warganya.

Dalam aspek keagamaan yang dianut oleh penduduk secara keseluruhan adalah Islam. Namun tata cara kehidupan beragam masih dipengaruhi oleh hal-hal yang bersifat kepercayaan lama

(*atturiolong*). Penanaman nilai-nilai agama dilakukan melalui pendidikan rumah tangga yang dilaksanakan dengan cara membaca Al Qur'an dari orang-orang tua desa atau dari pemuka-pemuka agama yang ada di desa.

Upacara-upacara keagamaan yang sering dilaksanakan adalah peringatan Maulid dan Isra Mi'raj. Kedua upacara ini oleh masyarakat Kelurahan Pattallasang dipandang sebagai upacara yang mempunyai makna keagamaan dan penuh hikmah, karena itu setiap tahun dilaksanakan dengan sangat meriah dan mendapat respon dari masyarakat yang cukup besar dan seolah-olah telah menjadi bagian dari ibadahnya.

B. KELURAHAN SOMPE

1. Lokasi, Luas, dan Lingkungan Alam

Kelurahan Sompe adalah salah satu di antara 7 buah desa/kelurahan di Kecamatan Sabbangparu, Kabupaten Wajo, Propinsi Sulawesi Selatan. Nama Sompe berarti merantau, juga merupakan nama ibukota Kecamatan Sabbangparu yang terletak sekitar 10 kilometer dari ibukota Kabupaten Wajo. Apabila ditempuh dengan kendaraan motor roda empat \pm 20 menit. Di samping itu Kelurahan Sompe berjarak 181 km dari Ujungpandang ibukota Propinsi Sulawesi Selatan. Apabila ditempuh dengan mempergunakan kendaraan bermotor roda 2 atau 4 melalui Pare-Pare sekitar 5 jam.

Kelurahan Sompe terbagi atas 4 lingkungan, yaitu Lingkungan Canru, Sompe, Paseru, dan Paoramba. Kelurahan Sompe berbatasan dengan Desa Ugi dan Desa Wage di sebelah utara, Kecamatan Pammana di sebelah timur, Kabupaten Soppeng di sebelah selatan, dan Desa Salotenga dan Desa Liu di sebelah barat (Peta 3).

Luas wilayah Kelurahan Sompe sekitar 2.807 ha yang meliputi sawah setengah teknis 120 ha, sawah sederhana 657,95 ha, pertanian tanah kering 1.589,98 ha, serta rawa-rata 5 ha. Kemudian perumahan dan pekarangan 276,83 ha, serta rawa-rawa 5 ha. Kemudian perumahan dan pekarangan 276,83 ha, perkebunan rakyat 97,24 ha serta lain-lain, seperti tanah tandus, alang-alang, empang, dan jalan \pm 60 ha.

Wilayah Kelurahan Sompe, merupakan tanah datar. Di daerah ini juga mengalir sebuah sungai, yaitu Sungai Walanae yang merupakan garis batas antara Kelurahan Sompe dengan Desa Ugi dan Desa Salotenga.

Akhir-akhir ini tanah kering yang luasnya 1.589,8 ha telah dibudidayakan tanaman murbei sebagai makanan ulat sutera. Pengelolanya adalah Perum Perhutani.

Keadaan iklim di Kelurahan Sompe adalah iklim tropis dengan ciri musim kemarau dan musim hujan. Musim kemarau jatuh pada bulan April sampai bulan September, sedangkan musim hujan jatuh pada bulan Oktober sampai bulan Maret. Curah hujan rata-rata per tahun di daerah ini adalah ± 1.500 mm. Sedangkan temperatur rata-rata per tahun adalah $25,4^{\circ}\text{C}$. Temperatur tertinggi 31°C dan terendah $22,7^{\circ}\text{C}$.

Sesuai keadaan tanah dan iklim di wilayah ini, tanaman yang dibudidayakan antara lain padi, jagung, wijen, kacang-kacangan, coklat, kelapa, kapok, dan aren. Hingga tahun 1989 ini produksi kelapa menduduki tempat utama, kemudian disusul padi. Hal ini disebabkan di daerah ini telah dikembangkan perkebunan kelapa hibrida dengan bantuan Bank Dunia, serta produksi kelapa "dalam" dari warga masyarakat utamanya di pesisir Sungai Walanae. Sedangkan produksi tanaman padi dengan mengandalkan pengairan secara pompanisasi dianggap cukup menggembirakan dibanding dengan luas areal yang tersedia.

Selanjutnya jenis ternak yang terdapat di daerah ini, meliputi kerbau, sapi, kambing/domba, kuda, dan unggas. Tampaknya jumlah ternak unggas menduduki tempat utama, hal ini dimungkinkan karena warga masyarakat suka membudidayakannya. Di samping itu pula masyarakat di kelurahan ini tertuju perhatiannya pada pemeliharaan ulat sutera. Hampir semua rumah tangga yang memiliki lahan pertanian selalu menanam murbei untuk pemeliharaan ulat sutera. Karena itu tidak mengherankan apabila penduduknya bermatapencaharian sebagai penenun sutera.

2. Kependudukan

Berdasarkan hasil pencatatan penduduk akhir tahun 1989 di Kelurahan Sompe berjumlah 7.546 jiwa (1.670 kepala keluarga). Jumlah penduduk tersebut terdiri atas 45,75% laki-laki dan 54,25% wanita. Kondisi seperti ini tampak pada semua sebaran kelompok umur (Tabel II.3).

Apabila dilihat dari kelompok umur nampaknya usia anak (0-19 tahun) jauh lebih besar dari tingkat usia dewasa (20-50 tahun ke atas). Kemudian apabila dilihat dari kelompok umur produktif kerja (20-49 tahun) adalah 27,34%. Jadi 72,66%

penduduk kelurahan ini tergolong warga yang belum produktif kerja (0–19 tahun) dan warga yang sudah tidak produktif kerja (50 tahun ke atas). Dari jumlah penduduk yang produktif kerja tidak semua memiliki penghasilan tetap. Dalam ke-22,34% penduduk produktif kerja termasuk di dalamnya para ibu rumah tangga yang tidak kerja. Namun demikian tampaknya di Kelurahan Sompe pada umumnya banyak di antara ibu rumah tangga dan anak-anak secara tidak langsung membantu menambah keuangan kepada keluarga dengan membantu bekerja di kala senggang.

Selanjutnya penduduk menurut tingkat pendidikan menunjukkan perkembangan yang belum memadai karena masih tingginya jumlah penduduk yang belum dapat membaca serta struktur pendidikan lainnya masih rendah. Secara umum keadaan tingkat pendidikan masyarakat di Kelurahan Sompe dapat dikatakan masih belum menggembirakan, karena terdapat 8,64% yang tidak pernah sekolah (buta aksara), yang hanya mengenyam pendidikan lewat kejar Paket "A" sekitar 8,55%. Belum lagi anak yang putus sekolah SD/derajat mencapai 7,39%. Kemudian penduduk yang belum sekolah mencapai 12,79%. Sementara itu anak yang tamat SD sekitar 30,21%. Selanjutnya anak yang tamat sekolah menengah mencapai 31,31% terdiri atas tamat SMTP 21,17% dan SMTA 9,14%. Adapun yang telah tamat perguruan tinggi baik tingkat sarjana muda maupun sarjana lengkap baru sekitar 1,11%.

Masyarakat Kelurahan Sompe semuanya menganut agama Islam, di sisi lain masih melakukan upacara-upacara ritual sehubungan dengan kehidupan sehari-hari.

Sesuai dengan potensi penduduk di kelurahan ini maka dalam setiap lapangan kerja, terkait erat dengan keadaan pendidikan dan keterampilan serta struktur umur penduduk. Maka dapat diduga bahwa sektor nonformal seperti pertenunan, petani, peternakan, jasa pertukangan dan jasa lainnya akan memegang peranan dalam kesempatan kerja di daerah ini.

Karena itu dari sejumlah penduduk usia kerja yang telah bekerja sebagai petani menduduki tempat utama, yaitu 42,82% yang meliputi petani sawah 16,74% dan petani ladang 26,08%. Kemudian penduduk yang bekerja sebagai perajin sekitar 4,73%. Sedangkan sisanya adalah sebagai peternak 0,03%, guru/pegawai negeri 1,58%, pedagang 2,54%, pensiunan 0,16% serta supir dan industri 0,77%.

3. Kehidupan Ekonomi, Sosial dan Budaya

Tingkat kesejahteraan masyarakat Kelurahan Sompe dapat dikatakan cukup lumayan. Hal ini tampak pada rumah-rumah mereka dan segala fasilitas/perabot-perabot yang dimilikinya. Sebagian besar rumah-rumah mereka telah dibangun di atas tiang kayu yang berukuran besar/średang, dan beratap seng serta berlangit-langit/pelafon tripleks. Kemudian rumah-rumah telah berdinding papan yang telah diberi cat dan berhiasan. Tidak lupa rumah itu diberi jendela/fentilasi nako/kaca model perkotaan. Perabot-perabot rumah yang dimiliki umumnya juga sudah serba modern. Bahkan hampir semua warga masyarakat telah memiliki pesawat televisi.

Sistem kekeluargaan yang berlaku di daerah ini umumnya menganut sistem keluarga luas (*extended family*) di mana anggota keluarga bukan hanya bapak, ibu dan anak-anak (keluarga batih) melainkan nenek, kakek, saudara, mertua, menantu, cucu dan cicit. Sistem kekerabatan pada warga masyarakat Sompe mengikuti pola kekeluargaan bilateral, artinya baik kerabat isteri maupun kerabat suami memiliki hak yang sama dalam menyelenggarakan rumah tangga. Di samping itu terdapat pula sistem kekerabatan yang disebut "seajing" artinya seseorang itu masih terikat pada garis keturunan tertentu dalam hak-hak dan kewajiban-kewajiban seseorang dalam masyarakat. Biasanya sistem kekerabatan itu disusun atas dua dasar yaitu pertalian darah dan melalui perkawinan. Kerabat yang terbentuk karena adanya pertalian darah disebut "Sompung Lolo", sedangkan kerabat yang dibentuk oleh perkawinan disebut "Siteppa-teppang".

Prinsip-prinsip yang dikokohkan dalam keluarga orang Bugis didasarkan atas pekerjaan yang sama. Prinsip ini biasanya manifestasi dari persamaan kepentingan anggota masyarakat, yang diper-teguhkan dalam suatu rangkuman yang melatarbelakangi suatu ikatan yang paling mendalam disebut "siri". Oleh karena itu prinsip yang berdasarkan pekerjaan yang sama mendapatkan kekuatannya dari "siri". Dalam ungkapan mengatakan : "Nakko engka mupegau ilaleng engka tona'tu", artinya jikalau ada sesuatu yang hendak engkau kerjakan maka saya sudah ada di situ juga.

Realisasi dari ungkapan tersebut di atas, nampak terlihat dalam kehidupan sosial sehari-hari. Terciptanya suatu gotong royong atau tolong menolong dalam masyarakat baik yang menyangkut tentang kegiatan mata pencaharian pokok masyarakat, misalnya

tolong menolong membajak sawah, menanam padi, menuai padi, kerja bakti, maupun dalam kegiatan pesta perkawinan dan sebagainya. Biasanya tanpa diundang mereka hadir dan turut terlibat dalam kegiatan tersebut.

Dewasa ini kegiatan-kegiatan sosial di Kelurahan Sompe bukan hanya tertuju pada gotong royong atau tolong menolong antara sesama masyarakat, melainkan juga kegiatan sosial yang dikoordinir oleh pemerintah dalam upaya peningkatan kesehatan dan kesejahteraan masyarakat, seperti pelayanan imunisasi dan Keluarga Berencana. Upaya pencapaian target akseptor KB telah ditempuh, antara lain operasi Manunggal Keluarga Berencana Kesehatan yang dilakukan secara terpadu dengan motor penggeraknya ABRI. Safari KB Darma Wanita, serta kegiatan Operasi Rutin berupa tim KB keliling dari tingkat kabupaten. Untuk mendukung berhasilnya program KB di Kelurahan Sompe senantiasa diadakan orientasi dengan Majelis Taklim Perguruan As'adiyah Sengkang, kemudian orientasi kepada OSIS serta bakti Generasi Muda dan Karang Taruna.

Kehidupan budaya yang masih tampak pada masyarakat Kelurahan Sompe antara lain masih melakukan upacara kepercayaan tradisional, seperti Maddoja bine, maccera bola, mattula bala, dan upacara "maccera/mappano pakkakkasa", yaitu suatu upacara yang dilakukan apabila suatu peralatan pertenunan yang mulai pertama kali akan digunakan. Ini dimaksudkan untuk menjamin peralatan tersebut agar supaya dapat tahan lama dan memberi berkah kepada pemiliknya. Pelaksanaan upacara tersebut biasanya di sajikan nasi ketan empat warna (putih, merah, hitam, dan kuning), telur dan pisang serta lauk pauk ayam sebagai pelengkap. Adapun pembaca doa adalah imam kampung.

C. KELURAHAN TIKUNNA MALENONG

1. Lokasi, Luas, dan Lingkungan Alam

Tikunna Malenong merupakan salah satu kelurahan/desa yang termasuk dalam wilayah Kecamatan Sanggalangi, Kabupaten Daerah Tingkat II Tana Toraja. Kelurahan Tikunna Malenong berbatasan dengan Desa Tondon di sebelah utara, Desa La'bo di sebelah timur, Desa Sarisa di sebelah selatan, dan dengan Desa Monong di sebelah barat.

Kelurahan Tikunna Malenong terletak di jalan poros Rantepao dan Makale, dengan radius 8 km dari kota Makale, ibukota Daerah Tingkat II Tana Toraja. Daerah ini terletak 400 km ke arah sebelah utara Kotamadya Ujungpandang ibukota Propinsi Sulawesi Selatan. Dapat ditempuh dengan kendaraan roda empat lebih kurang delapan jam.

Luas wilayah Kelurahan Tikunna Malenong sekitar 2.250 ha, terbagi menjadi 7 RK dan 31 RT. Atau secara rinci luas lahan tersebut dimanfaatkan sebagai pemukiman/pekarangan 650 ha, persawahan dan perikanan 618 ha, perkebunan 62 ha, tegalan 145 ha, lapangan dan jalan 21 ha, dan sawah yang belum dikelola serta lain-lain 754 ha.

Kelurahan Tikunna Malenong berada di ketinggian 600–700 meter dari permukaan laut. Alamnya terdiri atas tanah perbukitan dan pegunungan yang diselingi dengan lembah-lembah subur tempat mengadakan kegiatan pertanian dan persawahan. Jenis sawah di daerah ini umumnya sawah teknis dengan irigasi dari Sungai Sa'dang seluas 610 ha. Adapun tanah-tanah kering, digunakan dalam bentuk perkebunan, tegalan, perumahan dan sebagainya.

Kelurahan ini merupakan salah satu obyek wisata yang sangat menarik, sebab di dalam wilayah ini terdapat "pekuburan batu Londa" yang merupakan tempat pemakaman bagi keluarga tertentu. Di sini terdapat pula rumah adat "Tongkonan" Ke'su Kete' yang diperkirakan telah berumur 500 sampai 600 tahun dan merupakan sumber informasi ilmiah tentang ragam hias dan konstruksi dan seni lainnya dan masyarakat Toraja di masa lampau (Drs. M. Basri Podulungi dkk, 1981/1982 :58).

Keadaan musim di wilayah ini meliputi musim hujan dan musim kemarau. Musim hujan disebut pula musim barat. Biasanya musim hujan jatuh pada bulan Oktober sampai April dengan persentasi curah hujan cukup tinggi, yaitu antara 1.500–2.500 mm. Sedangkan musim kemarau jatuh pada bulan Mei sampai dengan bulan September. Rata-rata temperatur wilayah ini sekitar 20°C, dengan kelembaban udara rata-rata 83%.

Jenis tanaman yang dibudidayakan masyarakat berupa padi, jagung, kacang-kacangan, kopi, cengkeh, dan sebagainya.

Produktivitas yang tertinggi di wilayah ini adalah tanaman padi, karena terdapatnya irigasi yang baik, yaitu Sungai Sa'dang. Kemudian cengkeh menempati urutan kedua. Umumnya tanaman

cengkeh ditanam oleh masyarakat di bukit-bukit dan lereng-lereng gunung. Sedangkan untuk tanaman kacang-kacangan, utamanya kacang tanah dan kacang ijo.

Selanjutnya jenis ternak yang dibudidayakan di daerah ini meliputi ikan, kerbau, sapi, babi, kambing, ayam dan itik. Ikan mas dibudidayakan di kolam atau di sawah-sawah. Sedangkan peternakan babi dan kerbau cukup besar jumlahnya, sebab kedua ternak ini dipersembahkan secara besar-besaran dalam upacara sakral, utamanya upacara "rambo solo" dan "rambu tuka".

2. Kependudukan

Penduduk Kelurahan Tikunna Malenong adalah suku Toraja, yang mempunyai bahasa pergaulan sehari-hari adalah bahasa Toraja. Berdasarkan hasil pencatatan penduduk tahun 1990, jumlah penduduknya sebanyak 9.767 jiwa, yang terdiri atas 51,43% laki-laki dan 48,58% wanita. Tampaknya pada sebaran kelompok ini persentase penduduk laki-laki sedikit lebih tinggi (Tabel II.5).

Kalau dilihat dari kelompok umur nampaknya usia anak-anak (0-14 tahun) jumlahnya lebih besar, yakni 42,12% dibanding dengan remaja/pemuda (15-24 tahun) yakni 19,45%, dan dewasa (26 tahun ke atas) yakni sebesar 36,43%. Sedangkan usia produktif kerja (15-49 tahun) adalah 41,41%. Jadi 58,59% penduduk kelurahan ini tergolong warga yang belum produktif kerja (0-14 tahun) dan warga yang sudah tidak produktif kerja (50 tahun ke atas). Dari jumlah penduduk yang kerja tidak semua memiliki penghasilan tetap. Dalam ke-41,41% penduduk produktif kerja termasuk di dalamnya para ibu rumah tangga yang tidak kerja. Namun demikian di Kelurahan Tikunna Malenong pada umumnya banyak di antara ibu rumah tangga dan anak-anak secara tidak langsung membantu menambah keuangan kepada keluarga dengan membantu bekerja di waktu senggang.

Selanjutnya penduduk menurut tingkat pendidikan belum begitu menunjukkan perkembangan yang menggemirakan, sebab masih tingginya persentase penduduk yang belum mengenyam pendidikan. Begitu pula masih banyak penduduk yang tidak melanjutkan pendidikannya ke tingkat SMTP dan SMTA maupun ke perguruan tinggi. Secara umum keadaan tingkat pendidikan di Kelurahan Tikunna Malenong belum mengenyam pendidikan, yaitu sebanyak 50,48% (termasuk usia 0-5 tahun), kemudian tidak tamat SD termasuk putus sekolah mencapai 16,34%. Sedangkan

penduduk yang tamat sekolah dasar (SD) baru 21,61% kemudian tamat sekolah menengah sekitar 11,41% meliputi tamat SMTP (7,20%) dan SMTA (4,21%). Adapun penduduk yang telah berpendidikan tinggi baru sekitar 0,16% (Tabel II.6).

Karena rendahnya tingkat pendidikan di daerah ini akan memberi informasi, bahwa pada dasarnya akan tertuju pada lapangan kerja nonformal, dan ada kecenderungan ke arah yang berhubungan dengan pertanian dan perkebunan. Jumlah penduduk berdasarkan jenis pekerjaan pada tahun 1990 dapat dirinci dari 4.725 jiwa yang aktif di dalam lapangan kerja nampaknya sebagian besar tertuju pada sektor pertanian baik, sebagai petani pemilik sekitar 1,95% dan buruh tani sekitar 14,92%. Kemudian sebagai tukang/ perajin jumlahnya 571 jiwa (5,85%). Sedangkan sebagai pegawai (khususnya pegawai negeri) berjumlah 141 jiwa (1,44%). Sedangkan penduduk yang berkualifikasi lain-lain, seperti pengangguran tak kentara termasuk ibu rumah tangga mencapai 2.364 orang (24,20%).

3. Kehidupan Ekonomi, Sosial dan Budaya

Pada dasarnya, para perajin di daerah ini untuk memenuhi kebutuhan hidupnya sehari-hari masih menggantungkan harapannya pada pekerjaan pokoknya, yaitu sebagai petani. Sedangkan pekerjaan sampingan sebagai perajin umumnya digeluti oleh para pemudanya sekedar menambah pendapatan mereka dalam meningkatkan kesejahteraan hidupnya.

Kehidupan penduduk di Kelurahan Tikunna Malenong dapat dikatakan masih rendah, sebab rumah-rumah mereka umumnya masih sangat sederhana. Rumah beratapkan daun rumbia dan berinding serpihan bambu yang dilengkapi dengan perabot-perabot sederhana pula. Hanya beberapa rumah yang sudah beratapkan seng dan berinding papan.

Sistem kekerabatan yang berlaku di daerah ini disebut "siulu", yaitu keluarga batih, tetapi tidak menutup kemungkinan adanya keluarga luas (*extended family*). Pada dasarnya sistem kekerabatan ini berpola kekeluargaan bilateral, yang berarti garis keturunan diperhitungkan baik dari kerabat isteri maupun kerabat suami. Di daerah ini ada pula yang disebut sistem kekerabatan "kasiulura" atau "pa'rapuan". Sistem kekerabatan itu terbentuk atas dasar pertalian darah, yang disebut dengan "kandappi" dan melalui perkawinan, yang disebut dengan "rampean".

Dalam kehidupan sehari-hari, hubungan keluarga senantiasa berfungsi untuk menjaga kelangsungan keutuhan keluarga, dengan berusaha menjamin hak dan kewajiban kelompok dalam golongan-golongan kerabat. Misalnya, hak terhadap penguasaan tanah, harta, kedudukan tingkat sosial dan sebagainya. Di samping itu ada pula kewajiban-kewajiban dalam hal gotong royong dan tolong menolong, yang terlihat dalam pembuatan rumah "Tongkonan", pelaksanaan upacara-upacara, mengerjakan sawah, menuai padi dan sebagainya.

Selain kegiatan-kegiatan sosial yang tertuju pada hubungan kekerabatan, juga kegiatan-kegiatan sosial yang ada kaitannya dengan pembangunan daerah Tingkat II Tana Toraja. Oleh karena daerah ini sebagai salah satu obyek wisata primadona Sulawesi Selatan maka sejak tahun 1985 dilancarkan suatu program yang disebut "TORAYA JELITA" dengan sasaran partisipasi aktif seluruh masyarakat antara lain dengan mewujudkan kebersihan, keindahan, ketertiban serta menggali nilai-nilai budaya dan pengamanan terhadap benda-benda purbakala.

Masyarakat Kelurahan Tikunna Malenong sebagian besar menganut agama Kristen, yaitu Protestan sebanyak 6.963 jiwa, Katolik 819 jiwa dan Islam 188 jiwa, serta agama leluhur atau kepercayaan Aluk Todolo sebanyak 162 jiwa. Dalam kehidupan sehari-hari nampaknya kepercayaan Aluk Todolo masih mendominasi pengaruhnya terhadap kegiatan-kegiatan kemasyarakatan utamanya yang berkaitan dengan upacara-upacara tradisional seperti upacara yang berkisar pada lingkungan hidup (*life cycle*).

Di daerah ini berlaku berbagai macam upacara tradisional yang rumit, namun keragaman upacara itu dikelompokkan dalam dua kelompok upacara yang disebut upacara "rambu tuka" dan upacara "rambu solo". Aturan-aturan yang ditaati dalam dua kelompok upacara ini disebut "Aluk Rampe Matallo" bagi upacara rambu tuka dan "Aluk Rampe Matampu" bagi upacara rambu solo. Upacara rambu tuka adalah upacara yang menyangkut kesukaan dan kegembiraan, seperti upacara kelahiran, perkawinan, dan upacara kesyukuran bumi yang dilakukan setelah selesai panen. Upacara rambu solo adalah upacara yang menyangkut kedukaan dan kesusahan, seperti upacara kematian (upacara pemakaman) dan upacara-upacara yang menyangkut pemujaan terhadap arwah nenek moyang (Dra. Wiwiek P. Yusuf, 1984: 9).

D. DESA MASSEPE

1. Lokasi, Luas, dan Lingkungan Alam

Massepe adalah salah satu desa dari dua buah desa lainnya yang terdapat dalam wilayah Kecamatan Tellu Limpoe, Kabupaten Daerah Tingkat II Sidenreng Rappang (Sidrap). Desa ini terletak sekitar 2 km sebelah selatan ibukota Kabupaten Daerah Tingkat II Soppeng.

Walaupun lokasi pemukiman penduduk setempat terletak pada jalan raya (propinsi) antara Ujung Pandang, Soppeng dan Pangkajene Sidenreng, namun bagi penduduk yang bermaksud ke ibukota Ujung Pandang umumnya menempuh route bagian sebelah utara, yaitu melalui jalan raya poros Pangkajene Sidenreng, Pare-Pare dan Ujung Pandang. Sebab jarak desa ke Ujung Pandang lebih dekat, yaitu sekitar 194 km, yang dapat ditempuh sekitar 4 jam dengan kendaraan umum bus mini.

Secara administratif desa ini berbatasan dengan Desa Amparita dan Kecamatan Watangpulu di sebelah utara, Desa Teteaji dan Desa Lise, Kecamatan Pancalautang di sebelah timur, Desa Bilokka, Kecamatan Pancalautang di sebelah selatan, dan dengan Kotamadya Pare-Pare di sebelah barat.

Wilayah Desa Massepe terhampar di atas tanah seluas 32 km². Desa ini lebih luas arealnya dibanding dengan kedua desa lain, seperti Desa Amparita seluas ± 23 km², dan Desa Teteaji ± 13 km².

Sebagian besar wilayah Desa Massepe berbukit-bukit, Dataran Rendah hanya terletak pada sela-sela bukit dan pada sisi bagian utara dan timur laut. Dataran rendah tersebut relatif subur karena dibentuk dari endapan tanah liat yang berwarna kelabu tua (alluvial kelabu tua) yang dibawa oleh anak sungai kecil yang mengalir melintasi desa tersebut pada saat musim hujan (banjir).

Keadaan iklim di Desa Massepe ini adalah iklim tropis dengan ciri musim hujan dan musim kemarau yang tidak jelas batasnya, karena hampir setiap bulannya terdapat hujan. Curah hujan dalam setahun rata-rata 1.244,70 mm.

Walaupun keadaan iklim demikian, namun karena wilayah ini bukit-bukit gundul maka tak dapat menyerap dan menyimpan air dalam waktu yang begitu relatif lama. Karena itu tatkala hujan, air sungai yang membelah desa akan keruh akibat erosi pada bukit-bukit gundul pada bagian hulunya, dan bahkan bila hujan berlangsung lama beberapa hari air menjadi meluap dan banjir.

Sebaliknya beberapa jam saja sesudah berhenti air sungai menyusut dengan cepat.

Keadaan air sungai tersebut di atas amat mempengaruhi kehidupan penduduk setempat dalam bidang pertanian sawah. Sebab itulah satu-satunya sumber air bagi pengairan sawah di Massepe. Di samping itu juga air sungai ini mempunyai arti penting bagi kehidupan penduduk setempat, sebab air sungai digunakan pula sebagai sumber air minum dan tempat mandi bagi hampir seluruh penduduk desa. Perlu diketahui bahwa tanah pemukiman penduduk sepanjang jalan raya mengandung zat belerang, sehingga penduduk merasa enggan untuk menggali sumur sebagai sumber air minum dan untuk keperluan lainnya.

Wilayah ini ditumbuhi pohon nyiur/kelapa, pohon pisang, ubi jalar/kayu untuk konsumsi sendiri. Umumnya penduduk memelihara ternak ayam, itik dan hanya sebagian kecil kambing, sapi dan kerbau. Sisa-sisa lingkungan alam atau areal tanah yang tidak dimanfaatkan penduduk selain pertanian, pekarangan dan pekuburan ialah pada rumput dan hutan.

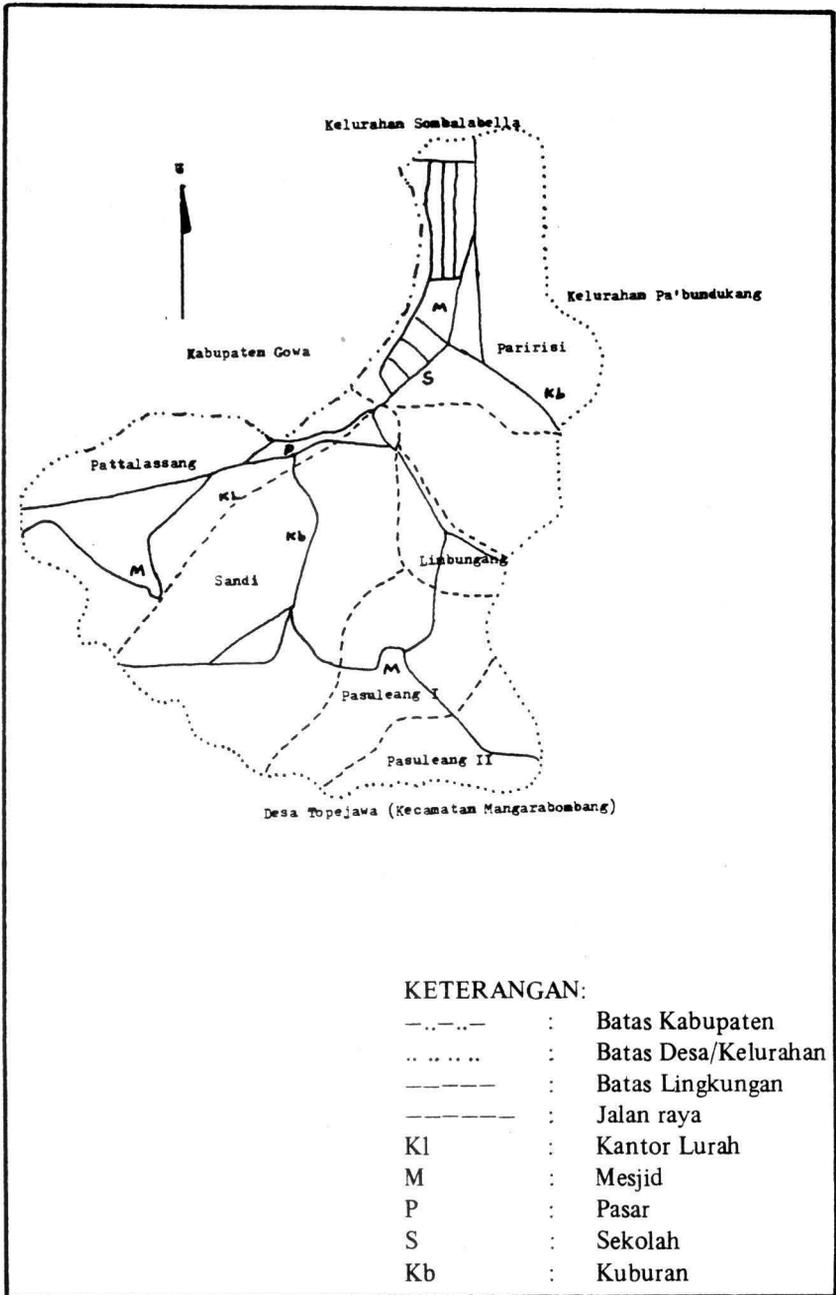
2. Kependudukan

Jumlah penduduk Desa Massepe pada tahun 1988 tercatat berjumlah 6.380 jiwa, terdiri atas 43,93% laki-laki dan 56,07% perempuan. Tampaknya pada sebaran kelompok ini persentase penduduk perempuan sedikit lebih tinggi (Tabel II.7.).

Dari jumlah penduduk 6.380 jiwa itu terdiri atas 974 KK (kepala keluarga), berarti setiap keluarga terdiri 7 anggota atau termasuk keluarga besar. Kemudian kepadatan penduduknya di Desa Massepe sekitar 169 orang per km². Persebarannya tidak merata, sebab sebagian besar (927 KK) bertempat tinggal di tepi jalan raya dan hanya 47 KK yang bertempat tinggal terpencar di pedalaman desa.

Apabila dilihat kelompok umur produktif kerja (17–55 tahun) adalah 41,79%. Jadi 58,21% penduduk desa ini tergolong warga yang belum produktif kerja (0–16 tahun) dan warga yang sudah tidak produktif kerja (56 tahun ke atas). Dari jumlah penduduk yang produktif kerja tidak semua memiliki penghasilan tetap. Dalam ke-41,79% penduduk produktif kerja termasuk di dalamnya para ibu rumah tangga yang tidak kerja. Namun demikian tampaknya di desa ini pada umumnya banyak di antara ibu rumah tangga dan anak-anak secara tidak langsung membantu menambah

diwarnai sistem kepercayaan lama. Bahkan pada tingkat kehidupan sosial tertentu sukar dibedakan antara ajaran Islam dan kepercayaan lama, sebab hubungan antara ajaran Islam dan kepercayaan lama di kalangan mereka nampaknya sudah terjalin sedemikian rupa. Keadaan semacam ini tergambar dengan jelas dalam berbagai aktivitas kehidupan mereka sehari-hari, seperti upacara-upacara yang berhubungan dengan keagamaan, upacara adat yang berhubungan dengan aktivitas kehidupan, dan upacara adat yang berhubungan dengan lingkungan atau daur hidup (*life cycle*).



Peta 2. Desa Pattalassang

Sumber: Kantor Desa Pattalassang, 1990

keuangan kepala keluarga dengan membantu kerja di kala senggang.

Penduduk Desa Massepe mayoritas adalah masyarakat suku Bugis yang beragama Islam. Mereka terserap dalam berbagai lapangan kerja, sehingga sulit secara rinci dan tepat untuk menggolongkan dalam suatu pekerjaan tertentu. Sebab sering seorang penduduk di samping melakukan pekerjaan sebagai seorang pegawai negeri namun ia juga bekerja pada sektor lainnya sebagai sumber penghidupannya. Demikian pula misalnya seorang petani atau pegawai negeri, ia pun bekerja sebagai perajin logam – pandai besi.

Namun demikian, berdasarkan data dari Kantor Penyuluhan Pertanian, Monografi Desa Massepe serta data lapangan dapat dikemukakan sebagai berikut. Ternyata penduduk di desa ini sebagian besar (7,57%) bekerja sebagai buruh pandai besi, kemudian 6,32% sebagai petani sawah, lantas 2,90% sebagai pandai besi dan ammecang atau usaha pandai besi secara perorangan sekitar 1,14%. Sedangkan sisanya sebagai penyalur, pedagang besi, pembuat sarung/kelewang, tukang kompor, tukang kayu/batu, tukang jahit, pegawai/pensiunan, jualan, kusir dokar, berkebun dan beternak kurang dari 1% (Tabel II.8.).

3. Kehidupan Sosial, Ekonomi, dan Budaya

Desa Massepe merupakan hasil penggabungan beberapa kampung, yaitu Kampung Pajalele, Pallawa, Lakpopang, Panempang, Pamantingeng, Lautan Salo, Larus, Latoling, Tappoe dan Kundala. Di dalam perkembangannya seperti sekarang ini, penduduk dalam beberapa kampung, khususnya menempati areal sepanjang poros jalan raya/propinsi dan sela-sela bukit di sepanjang sungai. Karena itu dapatlah dikatakan pola pemukiman penduduk di desa ini adalah pola pemukiman memanjang. Tata letak rumah saling berdekatan hanya dipisahkan oleh lorong-lorong yang sempit. Hampir semua rumah penduduk memiliki pekarangan yang sempit. Bentuk rumah-rumah penduduk semuanya mengikuti pola konstruksi rumah Bugis. Di samping itu setiap kampung memiliki areal persawahan dan kebun tempat mereka berusaha.

Mata pencaharian penduduk umumnya untuk memenuhi keperluan sendiri (*self supplier*). Sedangkan kebutuhan sandang seperti pakaian, perhiasan dan sebagainya diperoleh dengan mem-

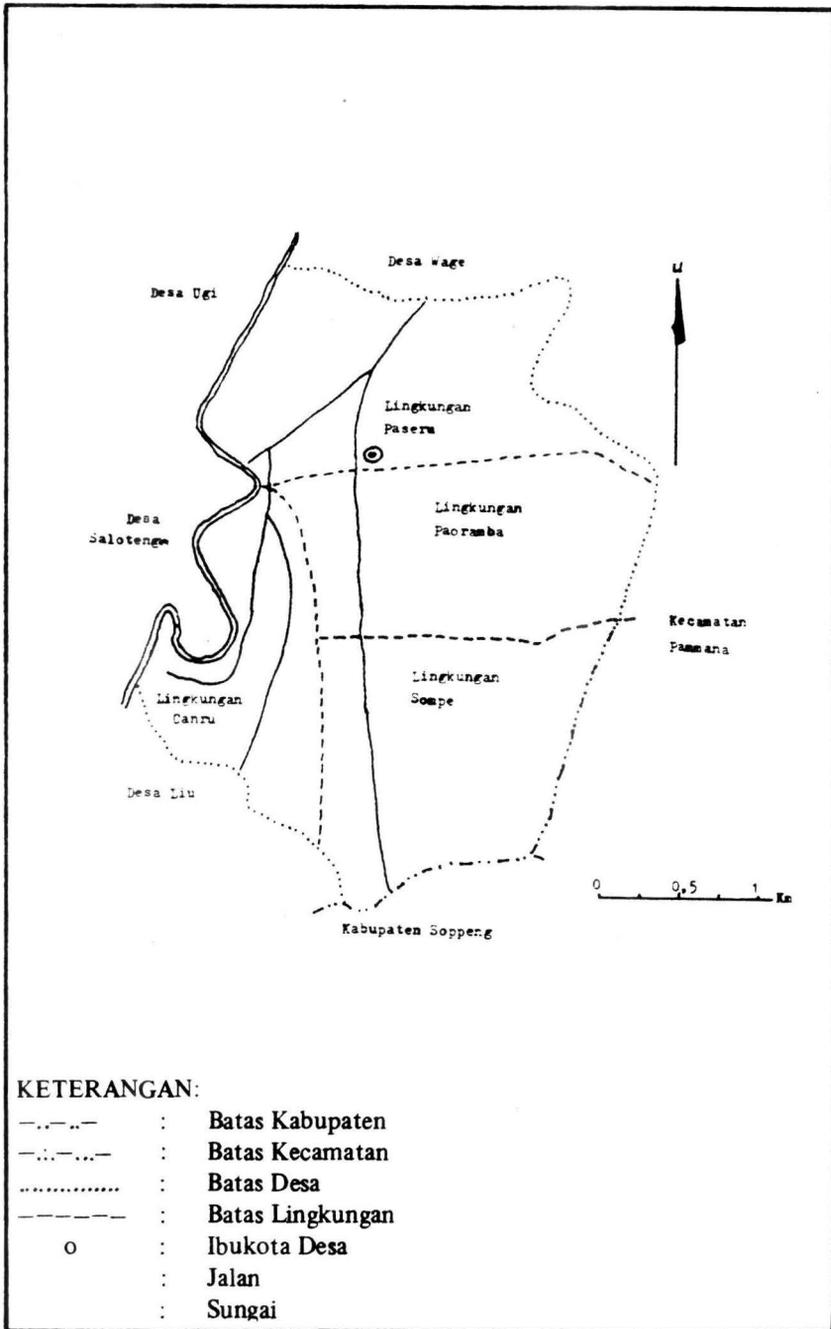
beli di pasar atau ke toko-toko yang terdapat di ibukota kabupaten.

Di dalam perekonomian yang serba memenuhi keperluan hidup sendiri ini mempunyai hubungan kerja yang amat penting ialah adanya sistem bentuk kerja tolong menolong antara sesama warga desa, seperti tolong menolong dalam pengerjaan sawah ataupun mendirikan rumah.

Terutama para perajin besi sebagaimana dikemukakan di atas dalam memenuhi kebutuhan pokoknya tergantung harapannya pada sawah-sawah garapan atau sawah-sawah yang digarap oleh orang lain yang terbatas pada kerabat mereka dengan sistem "mappeje" (bagi hasil pada sawah). Dengan demikian ia leluasa mengerjakan pesanan-pesanan untuk konsumen di bengkel kerjanya walaupun musim tanam telah tiba. Mereka tidak menggarap sawahnya bukan karena disebabkan kebutuhan akan pangan sudah lebih dari cukup, dan sebagainya. Akan tetapi hal itu dilakukan semata-mata untuk menjaga kelanjutan usaha produksi mereka karena adanya pesanan dari konsumen. Dan di samping itu juga karena ia ingin memelihara usaha yang dikelolanya dan sedapat mungkin membuat relasinya tidak kecewa, walaupun musim tanam telah tiba.

Seperti desa lainnya yang berada di sekitarnya, Desa Massepe mempunyai hari pasar (dalam bahasa setempat disebut "pasa' "). Hari pasar di Massepe jatuh pada hari Selasa dan hari Jum'at. Di antara kedua hari pasar ini, maka hari Selasa merupakan hari pasar yang ramai. Segala macam jenis barang-barang diperjualbelikan. Hari pasar ini berlangsung setengah hari. Seluruh kegiatan, terutama yang mereka bekerja dalam lingkungan dunia usaha perajin besi praktis terhenti. Bahkan keadaan tersebut sudah terasa sehari sebelumnya. Biasanya sore hari itu berlangsung transaksi antara para pandai besi dengan pengusaha. Demikian juga para buruh menerima upah mingguan pada sore hari itu. Sebaliknya hari pasar yang jatuh pada hari Jum'at hanya bersifat selingan, sebab pasar ini hanya melayani tentang pangan penduduk. Karena itu para pengunjungnya kebanyakan hanyalah kaum wanita saja.

Adat istiadat yang berlaku pada masyarakat Desa Massepe umumnya diwarnai oleh ajaran agama Islam, sebagaimana mayoritas masyarakat adalah pemeluk agama Islam. Akan tetapi walaupun Islam sudah lama tertanam dan berakar di kalangan warga desa, namun dalam kehidupan sehari-hari mereka masih nampak



Peta 3. Desa Sompe

Sumber: Kantor Desa Sompe, 1990

TABEL II.1
KOMPOSISI PENDUDUK MENURUT KELOMPOK USIA DAN
JENIS KELAMIN DI KELURAHAN PATTALLASANG,
1989/1990

Penduduk Umur (Tahun)	Laki-laki	Perempuan	Jumlah	Persentase (%)
0 – 4	740	686	1.426	18,13
5 – 14	1.024	972	1.996	25,38
15 – 24	877	834	1.711	21,79
25 – 54	933	1.093	2.026	25,76
55 ke atas	292	413	705	8,94
Jumlah	3.866	3.998	7.864	100,00

Sumber: Statistik Kantor Kelurahan Pattallasang

TABEL II.2
KOMPOSISI PENDUDUK MENURUT PENDIDIKAN
DI KELURAHAN PATTALLASANG, 1989/1990

Jenis Pendidikan	Jumlah	Persentase (%)
Belum sekolah	1.326	16,86
Tidak pernah sekolah	2.300	29,25
Tidak tamat SD	983	12,50
Tamat SD	610	7,76
Tamat SMTP	1.550	19,71
Tamat SMTA	1.000	12,72
Tamat sarjana muda	55	0,70
Tamat sarjana	40	0,50
Jumlah	7.864	100,00

Sumber: Statistik Kelurahan Pattallasang

TABEL II.3
KOMPOSISI PENDUDUK MENURUT UMUR DAN JENIS
KELAMIN DI KELURAHAN SOMPE, 1989

Penduduk Umur (Tahun)	Laki-laki	Perempuan	Jumlah	Persentase (%)
0 – 9	925	1.104	2.029	26,89
10 – 19	737	880	1.617	21,43
20 – 29	526	619	1.145	15,17
30 – 39	421	497	918	12,17
40 – 49	412	484	896	11,87
50 ke atas	431	510	941	12,47
Jumlah	3.452	4.094	7.546	100,00

Sumber: Kantor Kelurahan Sompe

TABEL II.4
KOMPOSISI PENDUDUK MENURUT PENDIDIKAN
DI KELURAHAN SOMPE, 1989

Jenis Pendidikan	Jumlah	Persentase (%)
Belum sekolah	965	12,79
Buta aksara	652	8,64
Kejar Paket "A"	645	8,55
Tidak tamat SD	558	7,39
Tamat SD	2.280	30,21
Tamat SMTP	1.673	22,17
Tamat SMTA	690	9,14
Tamat sarjana muda	73	0,97
Tamat sarjana	10	0,14
Jumlah	7.546	100,00

Sumber: Kantor Kelurahan Sompe

TABEL II.5
KOMPOSISI PENDUDUK MENURUT UMUR DAN JENIS
KELAMIN DI KELURAHAN TIKUNNA MALENONG, 1990

Penduduk Umur (Tahun)	Laki-laki	Perempuan	Jumlah	Persentase (%)
0 – 4	630	671	1.301	13,82
5 – 9	765	723	1.488	15,23
10 – 14	779	693	1.472	15,07
15 – 24	965	837	1.802	19,45
25 – 49	1.068	1.077	2.145	21,96
50 ke atas	696	687	1.383	14,47 7
Jumlah	5.022	4.745	9.767	100,00

Sumber: Papan Potensi Kelurahan

TABEL II.6
KOMPOSISI PENDUDUK MENURUT PENDIDIKAN
DI KELURAHAN TIKUNNA MALENONG, 1990

Jenis Pendidikan	Jumlah Keterangan	Persentase (%)
Tidak berpendidikan	4.990 termasuk	50,48
Tidak tamat SD	1.596 0–5 tahun	16,34
Tamat SD	2.111	21,61
Tamat SMTP	704	7,20
Tamat SMTA	412	4,21
Perguruan tinggi	14	0,16
Jumlah	9.767	100,00

Sumber: Papan Potensi Kelurahan

TABEL II.7
KOMPOSISI PENDUDUK MENURUT UMUR DAN
JENIS KELAMIN DI DESA MESSEPE, 1988

Penduduk Umur (Tahun)	Laki-laki	Perempuan	Jumlah	Persentase (%)
0 – 5	406	451	857	13,43
6 – 16	646	782	1.428	22,38
17 – 24	517	645	1.162	18,20
25 – 55	588	917	1.505	23,59
56 ke atas	646	782	1.428	22,40
Jumlah	2.803	3.577	6.380	100,00

Sumber: Kantor Desa Massepe, 5 Agustus 1990

TABEL II.8
KOMPOSISI PENDUDUK BERDASARKAN
MATA PENCAHARIAN DI DESA MASSEPE, 1988

Mata Pencaharian	Jumlah	Persentase (%)
Petani sawah	403	6,32
Pandai besi	185	2,90
Ammecang	73	1,14
Buruh pandai besi	483	7,57
Penyalur	62	0,97
Pedagang besi	26	0,41
Pembuat sarung/hulu parang	20	0,31
Tukang kompor	12	0,19
Tukang kayu/batu	7	0,11
Tukang jahit	2	0,03
Tukang bikin sapu ijuk	2	0,03
Tukang bikin sisir tanduk	2	0,03
Pegawai/pensiunan	53	0,83
Jualan (jual-jualan)	13	0,20
Kusir dokar/sopir mobil	21	0,33
Berkebun/pembuat gula merah	16	0,25
Beternak (sapi/kerbau/ayam/itik)	7	0,11
Jumlah	1.387	21,74

Sumber : 1. Kantor Penyuluhan Pertanian
 2. Monografi Kantor Desa Massepe
 3. Hasil Penelitian Lapangan

B A B III

KERAJINAN TRADISIONAL DENGAN BAHAN TANAH LIAT PADA MASYARAKAT PATTALLASANG

A. PEROLEHAN BAHAN

1. Lokasi Keberadaan Bahan

Bahan baku tanah liat yang digunakan untuk membuat gerabah diperoleh di sekitar tempat tinggal perajin gerabah, yaitu di Lingkungan Sandi dan Lingkungan Pattallasang sendiri. Kedua lingkungan ini keadaan permukaan tanah pada umumnya rata dan jenis tanahnya liat sehingga cocok untuk pembuatan gerabah. Bagi perajin yang tidak mempunyai lahan sebagai sumber bahan baku, dapat membeli dari pemilik lahan tanah liat dengan harga Rp 500 per pikul.

Di samping itu bahan pembuatan gerabah diperlukan pasir sebagai campuran tanah liat. Pasir untuk kebutuhan perajin membeli dari Sungguminasa, Kabupaten Gowa dari daerah Kabupaten Takalar sendiri. Mereka biasanya membeli secara kolektif dalam ukuran satu truk. Harga pasir setiap truk biasanya Rp 25.000.

Kemudian bahan bakar seperti jerami padi dan kayu untuk membakar gerabah diperoleh dari lingkungan sekitar. Biasanya pada musim panen padi, para perajin gerabah itu mengumpulkan jerami. Jerami itu ditimbun di lingkungan pekarangan. Sedangkan kayu bakar karena sudah susah memperolehnya di lingkungan sekitar umumnya para perajin membeli dari pedagang kayu bakar yang terdapat di Desa Bu'ba dan Desa Bulukunyi dengan harga

Rp 300 per pikul. Kedua desa tersebut juga merupakan desa tangganya.

2. Cara Perolehan Bahan

Untuk mencari tanah liat yang cocok buat gerabah biasanya dilakukan oleh orang-orang yang benar-benar ahli atau yang berpengalaman dalam membuat gerabah. Biasanya mereka melihat asal usul tanah, atau dengan mencoba menggali kedalaman tertentu. Dengan melihat asal usul tanah, yaitu dengan mengamati lokasi tertentu, bahwa di sekitar tempat tersebut sejak dahulu telah ada usaha penggalian tanah liat maka diyakini oleh para perajin para perajin di tempat itu dapat diusahakan penggalian tanah liat. Sedangkan dengan mencoba menggali kedalaman tertentu, seperti menggali tanah sampai 40 cm, 60 cm sampai 70 cm telah mengandung tanah liat dapat diyakini lokasi atau tanah liat ini dapat dijadikan sebagai tempat menggali bahan baku. Namun perlu juga diperhitungkan, apakah cukup untuk diusahakan dalam jangka panjang.

Penggalian tanah liat biasanya dilakukan pada musim kemarau. Pada musim kemarau ini perajin menumpuk bahan baku tanah liat di sekitar tempat pembuatan gerabah, sehingga di musim hujan para perajin tetap dapat membuat gerabah.

Alat untuk menggali tanah liat itu adalah tangkai kayu yang keras dan kuat yang ujungnya telah diruncingkan yang disebut "pakkeke, kemudian "bingkung" (pacul), dan "sekopan" (skop) (Gambar 1).

Mula-mula tanah yang terpilih sebagai lokasi penggalian diketuk-ketuk dengan menggunakan "pakkeke" atau linggis untuk digali hingga kedalaman kurang lebih 60 cm. Kemudian diteliti bahan galian tersebut secara seksama apakah bahan tersebut murni sebagai tanah liat, atau masih bercampur dengan tanah biasa dipisahkan dengan skop. Selanjutnya tanah liat tersebut diangkat dan dikumpul di pinggir lubang. Setelah terkumpul dalam jumlah tertentu diangkat ke dekat tempat pembuatan, yaitu di kolong rumah atau sekitarnya untuk ditampung beberapa hari supaya dapat terkena sinar matahari, sehingga "lempung" tersebut dapat lapuk dengan sendirinya (Gambar 2).

B. TEKNOLOGI DAN PERALATAN

1. Tahap Persiapan

Kegiatan ini diawali dengan memindah bahan mentah berupa tanah liat (lempung) yang sudah melapuk atau yang masih berbongkah dengan menggunakan alu. Tanah tersebut segera dimasukkan ke dalam keranjang dengan menggunakan cangkul untuk diangkut ke tempat pengadukan/pencampuran atau "pangonjokan" yang telah diberi air. "Pangonjokan" adalah lubang yang berbentuk segi empat dan berukuran lebar setengah meter dan panjangnya satu meter dengan kedalaman kurang lebih satu meter. Selanjutnya tanah liat tersebut dидiamkan selama semalam. Keesokan harinya sudah dapat dicampur dengan pasir yang telah diayak dengan "pa'dingin" (Gambar 3). Campuran pasir satu berbanding dua artinya pasirnya satu dan tanah liat dua. Barulah tanah itu diinjak-injak. Biasanya yang menginjak tanah itu adalah kaum lelaki (Gambar 4).

Proses pencampuran antara tanah liat dan pasir itu dianggap baik apabila bahan dasar tadi sudah menyatu. Buktinya telah menyatu ialah apabila tanah yang diinjak itu tidak melekat lagi pada kaki.

2. Tahap Pembuatan

"Lempung" yang telah diolah itu lalu diambil dan diuleni terlebih dahulu berulang-ulang untuk mengeluarkan batu-batu yang kasar supaya dalam membuat gerabah yang akan dibentuk nanti tidak cepat menjadi rusak atau putus. Setelah dianggap bersih tanah liat itu dari kotoran maka dimulailah proses pengerjaan gerabah. Mula-mula perajin membagi-bagi tanah liat dalam bentuk-bentuk bulatan sesuai dengan besar kecilnya gerabah yang akan dibuat.

Perajin membentuk gerabah dengan cara diputar dengan tangan. Alat yang digunakan adalah roda pemutar pelarikan atau "larikan". Pembentukan gerabah yang dilakukan di atas alat ini dengan meletakkan papan yang berbentuk segi empat, sesuai dengan besar kecilnya gerabah yang akan dibuat. Oleh karena itu gerabah tersebut tidak dapat dialihkan ke papan yang lain selama proses pembuatan.

Lempung (tanah liat) yang berbentuk bulatan yang berada di atas papan kemudian dibuat gerabah. Pada mulanya tangan kiri

yang membentuk lempung tersebut dan tangan kanan menggerakkan roda pemutar dengan arah yang berlawanan dengan arah putaran jarum jam. Kemudian tanah liat yang telah dirapikan sekelilingnya lalu diambilkan kain-kain yang telah dibasahi air yang terdapat di dalam "katowano", setelah diberi lubang di tengahnya dengan menggunakan jari tangan. Setelah itu kain-kain atau percak kain tersebut diletakkan di tengah lubang tadi dan ditekan seraya tangan kanan menggerakkan terus roda pemutar. Dengan demikian lempung itu menjadi semakin tinggi dan melebar, sehingga akan terbentuk gerabah yang kecil dan sedang (Gambar 5).

Pada pembuatan gerabah yang lebih besar seperti "gumbang", maka langkah pertama dibuat dahulu bagian bawah (dasar). Setelah agak kering baru ditambahkan lagi lempung di sekeliling tepi gumbang. Dalam pembuatan gumbang atau sejenisnya tidak dapat dilakukan sekaligus karena bila dikerjakan sekaligus maka gumbang tersebut tak dapat berdiri tegak. Oleh karena itu pembuatannya dilaksanakan secara bertahap. Setelah dasarnya setengah kering, diletakkan lagi tanah liat yang dibentuk secara memanjang sesuai dengan lingkaran terakhir dari gerabah tersebut. Begitu dilekatkan pada tepi gerabah maka segera tangan kanan menggerakkan seraya tangan kiri memegang tepi dari gerabah. Perlu diketahui bahwa dasar gumbang yang setengah kering jika disambung dengan lempung yang basah maka di antara sambungan lempung itu terdapat sisa-sisa lempung yang timbul. Untuk itu diperlukan alat pengikis lempung yang timbul disebut "keru". Untuk melicinkan gerabah bagian dalam digunakan "batu joko" sedangkan untuk melebarkan dasarnya digunakan tumbu-tumbu. Untuk menghaluskan permukaan gerabah digunakan alat "ma-para" khususnya untuk jenis gerabah ukuran besar (Gambar 6).

3. Tahap Akhir

Proses pengeringan gerabah tergantung situasi cuaca. Apabila musim panas berlangsung maka gerabah tersebut dijemur di halaman rumah namun jika musim hujan tiba maka cukup diangin-anginkan saja di kolong rumah. Proses pengeringan berlangsung selama empat hingga delapan hari (Gambar 7). Setelah dikeringkan diteliti kembali apakah tidak ada tanda-tanda retak. Jika ada maka yang retak itu ditetesi dengan air lalu ditemplei dengan tanah liat. Dengan menggunakan alat "pammappara", sebagai penggosok maka secara perlahan-lahan sambil roda pemutar digerakkan maka

tanah liat tersebut menutupi bagian yang retak.

Untuk mengetahui apakah gerabah tersebut telah siap dibakar maka dapat dilihat dari perubahan warnanya. Jika bagian luar dan dalam gerabah berwarna putih berarti telah siap untuk dibakar, tetapi jika belum nampak perubahan maka terlebih dahulu dipanasi hingga putih. Hal ini biasanya terjadi pada musim hujan. Lokasi pembakaran gerabah umumnya terdapat pada halaman belakang dan masih dilakukan secara sederhana (Gambar 8). Pada saat pembakaran dilakukan maka peranan cuaca sangat vital karena bilamana terjadi hujan atau angin kencang maka proses pembakaran harus ditunda. Dalam proses pembakaran sebagai tahap akhir pembuatan gerabah merupakan saat yang sangat menentukan, karena hasil proses ini bila tidak terdapat cacat, maka berhasillah pembuatannya. Tapi bila terdapat cacat maka tak dapat diperbaiki lagi.

Cara pembakaran gerabah yang dilakukan oleh para perajin, yaitu diawali dengan meletakkan gerabah di atas hamparan batu-batu yang disusun secara teratur dan rata. Setelah disusun dengan rapi sesuai dengan ukurannya, yaitu gerabah yang bentuk besar ditaruh pada bagian bawah, lalu yang bentuk sedang dan kecil pada bagian atas. Kayu bakar disisipkan di tempat yang berongga dan jerami serta daun-daun kering yang telah dibasahi di sekeliling gerabah (Gambar 9).

Dengan ucapan "Bismillahirrahmaniirrohiem" dan dilanjutkan doa dalam bahasa Makassar yang berbunyi : "I nakke aggaung karaeng Allah Taala panirri" disertai sepotong kayu/bambu yang telah disulut api maka dimulai pembakaran gerabah.

Selama proses pembakaran berlangsung air harus disediakan untuk mencegah hal-hal yang tidak diinginkan, misalnya angin kencang dan waktu pembakaran yang sesuai, yaitu kurang lebih tiga jam. Menurut catatan arkeologis biasanya gerabah dipanaskan dalam suhu enam ratus derajat Celcius. Pembakaran gerabah yang berhasil baik, ditandai dengan jerami yang berwarna putih. Untuk mengetahui kualitas gerabah yang telah dibakar dapat dilihat warnanya. Warna hitam kelam berarti terlalu masak, warna hitam asap berbelang berarti tidak masak, sedang warna merah berarti normal dan baik.

Setelah selesai dibakar maka gerabah tersebut dibiarkan beberapa waktu untuk didinginkan. Kemudian jerami-jerami atau yang sejenisnya disingkirkan, dan gerabah diambil dan disusun

secara teratur di suatu tempat.

Biasanya gerabah yang akan dijual ke pasar atau dikirim ke luar propinsi itu harus diseleksi dengan teliti. Untuk memilih gerabah yang baik kualitasnya selain dilihat dari hasil warna bakarannya, juga dapat dilihat/diketahui dengan cara mengetuknya. Bila bunyi ketukannya nyaring pertanda mutunya bagus.

4. Peralatan yang digunakan

a. "Bingkun" atau Cangkul

"Bingkun" atau cangkul, yang terdiri atas dua bagian, yaitu pertama mata cangkul yang terbuat dari besi (mata bingkuan). Yang kedua yang disebut "tarungan" yang terbuat dari kayu keras dan berbentuk bulat berdiameter ± 4 cm, sebagai pegangan. Cangkul berfungsi sebagai penggali tanah.

b. "Karanjeng" atau Keranjang

"Karanjeng" atau keranjang yang terbuat dari anyaman bambu dan berbentuk segi empat. Keempat sudutnya terdapat semacam tiang terbuat dari bambu yang besarnya kira-kira seperti telunjuk orang dewasa, sebagai penguat anyaman, sekaligus berfungsi sebagai tempat menggantung tali untuk dijinjing atau dipikul. Keranjang ini berfungsi sebagai wadah/tempat menyimpan sesuatu.

c. "Pakkeke" atau Alu

"Pakkeke" (Makasar) atau alu, adalah alat penumbuk yang terbuat dari bahan kayu yang kuat dan keras yang berbentuk silinder. Panjangnya berukuran 1 – 1½ meter dan pada bagian ujungnya agak sedikit runcing.

d. "Paddingin"

"Paddingin" (Makasar) adalah alat penapis pasir yang terbuat dari kawat kasa. Alat ini berbentuk segi empat dan dapat dipegang oleh satu orang terutama kaum wanita. Namun ada pula yang berbentuk segi empat dan keempat ujungnya mempunyai pegangan yang dikerjakan oleh dua orang, biasanya dilakukan oleh kaum pria.

e. "Larikan" (Makasar) Roda Pemutar (Pelarikan)

Alat tersebut terbuat dari campuran semen dan sedikit pasir yang dicetak/dipadatkan berbentuk bundar dan berdiameter

kurang lebih 50 cm, tebal berkisar 5 dan 6 cm. Di bawah dari alat tersebut terdapat leher kecil yang merupakan sambungannya yang berfungsi sebagai alat penggeraknya dan juga mempunyai penyangga sebagai tempat berpijak yang juga terbuat dari semen. Pelarikan tersebut diletakkan di atas permukaan tanah di mana tempat berpijak dari peralatan tersebut ditanam di dalam tanah dan jarak roda pemutar tersebut berkisar 3 atau 4 cm dari permukaan agar memudahkan roda tersebut bebas berputar. Karena selain tangan yang bergerak, kaki juga turut berperan dalam menggerakkannya. Dalam mengerjakan gerabah ini umumnya kaum wanita di mana tangan kanan memutar dan tangan kiri yang membentuk lempung tersebut dapat pula terjadi sebaliknya.

f. *"Katowang" atau Baskom*

"Katowang" (Makasar) terbuat dari tanah liat mempunyai bentuk agak bundar dan ukurannya tidak terlalu besar dan mempunyai isi sekitar 2–5 liter. Alat ini ditempatkan tidak jauh dari roda pemutar dan berfungsi sebagai wadah untuk menyimpan air yang berguna untuk membasahi lempung yang akan dibentuk.

g. *"Papang" atau Papan*

Papang terbuat dari bahan kayu yang ukurannya tergantung dari besar kecilnya gerabah yang akan dibuat, dan berbentuk segi empat persegi. Papan ini diletakkan di atas roda pemutar. Selanjutnya di atas papan diletakkan tanah liat (lempung) yang akan dibentuk. Selama proses pembentukan hingga akhir (tahap pengeringan) tidak dapat dialihkan sebab bentuknya akan menjadi tidak utuh lagi (apalagi dalam keadaan basah).

h. *"Kaeng-Kaeng" (Makasar) atau Perca Kain*

Kaeng-kaeng terbuat dari bahan kain yang mempunyai daya meresap terhadap air dan mempunyai ukuran berkisar 60 cm panjangnya dan 10 cm lebarnya. Perca kain ini dibasahi apabila digunakan. Perca kain ditaruh di tengah lempung yang telah dibentuk bulat dan dengan menggunakan ibu jari dilubangi tengah dari lempung itu selanjutnya dengan masih tetap memegang kain tersebut sambil menekannya lalu tangan kanan mulai memutar roda tersebut dengan arah yang berlawanan dengan jarum jam secara terus menerus sehingga lempung tersebut menjadi semakin tinggi dan berongga sesuai dengan model/bentuk yang diinginkan.

i. *"Pakkery" (Makasar)*

Pakkery terbuat dari tempurung kelapa (batok kelapa) yang dibelah dua dan dibentuk menyerupai timba dan pada ujungnya yang agak runcing serta dilubangi kira-kira berdiameter 3 hingga 4 cm. Pakkery berfungsi untuk melicinkan serta meratakan gerabah yang telah jadi. Caranya pakkery itu dimasukkan ke dalam rongga gerabah dan diletakkan pada sisa-sisa lempung yang berlebihan yang membuat permukaan agak kasar, sehingga ketika roda pemutar digerakkan terjadi pengikisan lempung yang kasar itu menjadi halus/rata.

j. *"Pammappara" (Makasar)*

"Pammappara" terbuat dari bahan bambu yang telah diraut halus pada kedua sisinya yang kira-kira berukuran 20 x 30 cm. berfungsi untuk menghaluskan permukaan gerabah. Caranya pammappara itu ditempelkan pada permukaan gerabah seraya roda pemutar digerakkan, maka gerabah itu akan menjadi halus.

k. *"Batu Joko" (Makasar)*

"Batu Joko" terbuat dari bahan tanah liat yang dipadatkan yang berbentuk menyerupai anak ulekan yang panjangnya kira-kira 10 cm dan ketebalannya berkisar 5 cm. Alat ini berfungsi untuk melicinkan bagian rongga gerabah. Caranya batu tersebut diletakkan pada bagian dalam sambil roda pemutarnya digerakkan terus menerus, sehingga rongga itu menjadi licin.

l. *"Tumbu-Tumbu" (Makasar)*

"Tumbu-tumbu" terbuat dari bahan tanah liat yang telah dipadatkan dan berbentuk bundar, pada bagian bawahnya berdiameter \pm 8 cm (bundar pipih) sedangkan pada bagian atasnya sebagai pegangan mempunyai ukuran diameter 3 cm. Di antara kedua bentuk ini terdapat sambungan (lekukan) yang berukuran kira-kira 1 cm. Alat ini berfungsi untuk memperbaiki gerabah yang retak supaya tidak retak. Caranya, yaitu memasukkan alat ini pada bagian dalam/rongga dari gerabah dan menempelkan pada dasarnya sambil menumbuk-numbuk serta tangan kiri menahan pada bagian luar hingga menjadi rapat kembali.

m. *''Bulo'' atau Kayu*

Bulo atau kayu ini terbuat dari bambu atau kayu yang mudah terbakar, berukuran kurang lebih 1,5 meter atau lebih agar terhindar dari panasnya api. Bulo ini berfungsi sebagai penyulut api ketika akan membakar gerabah.

n. *Batu Bata (Batu Merah)*

Batu bata terbuat dari bahan tanah liat yang ukurannya berikisar 20 x 10 cm. Batu bata ini digunakan sebagai alas/dasar dari gerabah yang akan disusun agar teratur.

o. *''Rame-Rame'' (Jerami)*

Rame-rame adalah batang-batang padi yang telah panen, digunakan untuk membakar gerabah. Caranya jerami-jerami tersebut dikumpul sebesar genggam tangan orang dewasa lalu disisipkan di antara gerabah dan seluruh permukaannya tertutupi semua. Baru kemudian dibakar.

p. *Kayu Bakar*

Kayu bakar ini adalah semua jenis kayu yang penting kayu tersebut kering dan mudah terbakar. Gunanya untuk membakar gerabah. Cara menggunakannya ialah dengan menghamparkan kayu tersebut di atas batu bata secara merata juga diselipkan di antara gerabah-gerabah yang tersusun baru kemudian dibakar.

C. MODAL DAN TENAGA KERJA

1. **Pemilikan Modal**

Modal yang dipergunakan oleh perajin gerabah di Lingkungan Sandi dan Lingkungan Pattalassang merupakan modal sendiri, baik peralatan dan perlengkapannya maupun sarana tempat bekerja para perajin. Peralatan dan perlengkapan umumnya membeli di toko di samping ada pula yang dibuatnya sendiri. Maka di tempat ini tampak semakin besar jumlah modal yang dipergunakan dalam setiap produksi, semakin besar pula jumlah produksi yang dihasilkan.

Para perajin gerabah di wilayah ini juga pernah memperoleh bantuan modal dari Departemen Perindustrian berupa modal tetap, dan peralatan yang berwujud tungku pembakaran yang permanen, namun bantuan tersebut tidak berhasil karena tungku

pembakaran tersebut tidak menghasilkan gerabah yang baik dan sempurna tetapi hitam legam yang menandakan bahwa gerabah tersebut tidak dipasarkan. Oleh karena itu para perajin kembali kepada cara mereka semula yaitu membakar gerabah dengan tumpukan daun jerami.

2. Tenaga Kerja

Tenaga kerja yang terdapat di lokasi pembuatan gerabah umumnya adalah tenaga kerja wanita mulai dari usia muda hingga lanjut. Ini disebabkan tingkat kepekaan dan kehalusan kaum wanita lebih tinggi dibandingkan kaum pria.

Jumlah perajin gerabah di Lingkungan Sandi berjumlah 52 kepala keluarga dan di Lingkungan Pattallassang sejumlah 14 kepala keluarga. Semua tenaga kerja itu merupakan unit usaha keluarga yang dalam proses kegiatannya dilakukan oleh tenaga-tenaga kerja yang berada dalam suatu rumah tangga dan dilakukan secara bergotong royong.

Sejak proses perolehan bahan baku tanah liat hingga menentukan lokasinya serta pasir sampai kepada mengangkutnya di kolong rumah dan dilanjutkan dengan pengolahan/percampuran bahan semuanya dilakukan oleh kaum lelaki.

Namun pada tahap pembuatan gerabah umumnya dilakukan oleh kaum wanita yang dilakukan secara berkelompok, sekalipun ada pula kaum lelaki yang ikut membuat, seperti membuat 'saringan'. Anggota keluarga yang terlibat dalam pembuatan ini meliputi ibu, anak-anak atau kerabat dekat yang tinggal dalam suatu rumah tangga.

Setelah tahap pembuatan selesai, maka dilanjutkan dengan tahap akhir yaitu pembakaran. Dimulai dengan mengatur bata yang menjadi dasar, kemudian menyusun gerabah, menimbuni dengan jerami dan kayu bakar, yang semuanya dikerjakan secara bergotong royong dari bapak sebagai kepala keluarga, ibu serta anak-anak dan kerabat dekat. Kecuali pada alat-alat tertentu misalnya turun hujan anggota di luar suatu rumah tangga, yaitu tetangga dekat biasanya datang membantu menyelamatkan gerabah dan juga bila terjadi bahaya yang tidak terduga seperti kebakaran.

D. PRODUKSI

1. Jenis dan Jumlah Produksi

Jenis produksi gerabah yang terdapat di Sandi dan Pattallassang, tidak sama. Perajin di Sandi memproduksi gerabah seperti "gumbang", "tobang", "padasang", "sanrangang dapok" dan "pot bunga", sedangkan perajin di Lingkungan Pattallassang memproduksi gerabah seperti "uring songkolan", "uring papplu coto", "pammaja" dan "uring uringan".

Biasanya seorang perajin dalam memproduksi gumbang dapat menyelesaikan kira-kira 4–5 hari. Sebab proses pembuatannya dilakukan secara bertahap. Tahap pertama perajin membuat dasar gumbang, hingga menghasilkan sekitar 30 buah. Kemudian tahap kedua setelah dasar gumbang agak kering baru ditambahkan lagi di sekeliling pinggirnya. Selanjutnya tahap ketiga dan keempat menyelesaikan dinding berongga lebar dan akhirnya tahap kelima dibuatlah mulut gumbang dengan tepi yang agak tebal (Gambar 10).

Kemudian dalam membuat "tobang" dan "padasang" yang besarnya hampir sama dengan tumbang namun bentuk dan fungsinya berbeda juga dikerjakan beberapa tahap. Tahap pertama perajin mengerjakan dasarnya hingga tengah dari badan "tobang/padasang". Tahap berikutnya adalah menyelesaikan, yaitu dari pertengahan hingga ke bibir "tobang/padasang". Biasanya perajin ini dapat menyelesaikan dalam 3 hari dengan hasil sekitar 30 buah. Namun dalam membuat "sandangan" perajin dapat menyelesaikan 10 buah dalam waktu lima hari. Cara kerjanya perajin lebih banyak menggunakan tangan kosong (Gambar 11). Begitu juga dalam membuat "dapok". Selama lima hari perajin dapat membuat duapuluh buah. Tahap pertama mereka membuat benda serupa pot kembang dalam ukuran sedang, kemudian tahap kedua mereka membuat semacam saluran yang berbentuk segi empat yang kedua sisinya agak melengkung. Tahap terakhir perajin mengadakan perbaikan/penyelesaian seperti pembuatan kaki dapok yang berukuran kecil. Akan tetapi dalam membuat pot bunga dalam waktu satu sampai satu setengah hari perajin dapat menyelesaikan duapuluh buah (Gambar 12).

Adapun dalam membuat "uring papallu coto" perajin dapat menyelesaikan tigapuluh buah selama 5/6 hari. Cara pembuatannya seperti biasanya yaitu dengan cara dipukul-pukul dengan kayu yang telah dipersiapkan terlebih dulu. Namun dalam pembuatan

"uring songkolan" yang bentuknya agak kecil dari "uring coto" perajin dapat menyelesaikan 35 buah selama waktu 2–3 hari. Sedangkan pembuatan uring-uringan perajin dapat menyelesaikan sekitar 30–40 buah dalam sehari. Akan tetapi, untuk jenis pammala perajin dapat menyelesaikan 10 buah selama 5 hari. Tahap pertama mereka membuat dasarnya yang agak melengkung kemudian tahap kedua menyambung tambahan sekelilingnya serta membuat telinga pammaja tersebut.

2. Penggunaan Hasil Produksi

Dari berbagai jenis hasil gerabah itu mempunyai fungsi sendiri-sendiri. "Gumbang" berfungsi sebagai tempat untuk menyimpan air bersih yang akan dimasak. Biasanya penduduk di wilayah ini mempunyai gumbang. Kemudian "tobang" dipergunakan sebagai tempat untuk menyimpan beras dalam jangka lama. Selanjutnya "padasang" bermanfaat sebagai tempat air untuk berwudlu. Adapun "sanrangan" dipakai pada tepi sumur sebagai pilarnya sehingga keliharaan rapi. "Pot bunga" berfungsi sebagai tempat untuk menanam bunga. Lain halnya "pammaja" berguna untuk menggoreng kopi atau kacang. Namun ada juga warna yang menggunakan pammaja untuk upacara adat "mapasili", dimana pammaja dipakai untuk memandikan calon pengantin atau memandikan ibu yang hamil 7 bulan. Kemudian "dapok" atau "pappallu" berguna untuk memasak, yang menggunakan kayu bakar. Namun "uring-uring" berguna untuk memasak ramuan jamu, di samping juga berguna untuk tempat plasenta bayi, sedangkan "uring coto" sebagai wadah untuk memasak kaldu coto dalam jumlah yang banyak dan "uring songkolan" berguna untuk menanak nasi atau memasak air minum.

E. DISTRIBUSI

1. Cara Penyaluran Hasil Produksi

Distribusi gerabah di Lingkungan Sandi dan Pattallasang dilakukan dalam beberapa tahap. Tahap pertama, sebelum jenis gerabah tertentu diproduksi perajin, terlebih dahulu terjadi transaksi antara perajin dan pedagang. Setelah gerabah yang dipesan tersebut selesai diproduksi, maka pedagang tinggal mengambil dan mengangkutnya untuk dipasarkan kepada pedagang eceran. Pedagang eceran inilah yang menawarkan langsung kepada konsumen. Pola kedua para pedagang besar (pedagang borongan) sebagai

pembeli dan pemesan gerabah juga menyalurkan hasil produksi beberapa perajin. Setelah para pedagang borongan mengambil hasil produksi dari para perajin, terus diserahkan kepada pedagang eceran untuk dijual langsung kepada konsumen.

Pola distribusi demikian telah berjalan sejak lama dan masih tetap dipertahankan oleh sebagian kecil perajin di Lingkungan Sandi dan Pattallasang. Sebab para perajin menganggap pedagang borongan ini sebagai partner kerjasama yang manusiawi, sehingga antara keduanya percaya mempercayai sekalipun para pedagang borongan itu mengambil barang produksinya belum memberikan uang kontan kepada perajin. Begitu pula antara pedagang borongan dengan pedagang pengecer, keduanya saling mempercayai sehingga pembayaran dapat dilakukan setelah barangnya laku.

Sedangkan pola ketiga adalah pendistribusian hasil produksi oleh perajin secara langsung. Artinya perajin gerabah menjual langsung kepada para konsumen yang membutuhkan di pasar-pasar. Karena pasar itu kebetulan letaknya dekat sehingga para konsumen dapat langsung membeli/memilih gerabah yang diinginkan sesuai dengan harga yang telah disepakati-bersama.

2. Alat Angkut Yang Digunakan

Alat angkut yang digunakan untuk memudahkan hasil produksi barang gerabah dari desa ke pasar-pasar atau toko-toko, antara lain :

- a. "Lembarang" atau pikulan, yaitu sepotong kayu yang keras atau bambu yang berukuran panjang kurang lebih satu setengah meter, yang dilengkapi tali gantungan pada kedua ujungnya. Keranjang yang berisi gerabah digantung ke tempat penjualan dengan cara pikulan (Gambar 13).
- b. "Keranjeng" atau keranjang, yaitu alat angkut yang terbuat dari anyaman bambu, sebagai tempat menaruh gerabah yang akan dipikul. Keranjang yang digunakan untuk sepeda, bentuknya agak tinggi kira-kira setengah meter. Juga terbuat dari bahan bambu namun anyamannya agak rapat dibandingkan dengan keranjang yang dipakai untuk pikulan.
- c. Sepeda atau sepeda yaitu kendaraan beroda dua yang digerakkan oleh sepasang pedal dan dikayuh sewaktu digunakan. Dengan menggantung dua keranjang pada bagian belakang, disertai sepotong kayu yang melintang di atas boncengan sepeda, maka alat angkut ini siap digunakan. Orang yang

selalu mengangkut barang dengan sepeda disebut "pagandeng" (Gambar 14).

- d. Mobil yaitu kendaraan beroda empat dan merupakan kendaraan yang digerakkan oleh bensin. Dimana hasil produksi disusun secara teratur dan di antaranya disisipi dengan daun-daun yang kering atau bahan apa saja yang dapat digunakan agar gerabah tersebut tidak mudah bergerak selama dalam perjalanan hingga tidak pecah sampai ke tempat tujuan.

3. Jangkauan Distribusi

Adanya prasarana dan sarana angkutan transport yang sudah baik dan hasil gerabah yang berasal dari kedua lingkungan mempunyai mutu yang cukup baik maka kini sudah dapat menembus pasaran ke daerah lain di Sulawesi Selatan, seperti di daerah Bone, Palopo maupun di luar Sulawesi Selatan. Di samping itu pula, gerabah yang berasal dari bahan tanah liat ini harganya relatif rendah sehingga kemampuan ekonomi masyarakat yang masih relatif rendah dapat menjangkaunya, sebab sementara ini memang sebagian penduduk masih menggunakan berbagai jenis alat rumah tangga yang terbuat dari tanah liat.

F. FUNGSI DAN PERANAN SOSIAL, EKONOMI, DAN BUDAYA HASIL KERAJINAN TRASISIONAL

Usaha produksi gerabah para perajin ini dalam masyarakat Lingkungan Sandi dan Pattallasang, dapat untuk memenuhi kebutuhan ekonomi masyarakat. Di samping itu perajin gerabah merupakan lapangan kerja pokok yang mempunyai peran cukup produktif sebagai sumber mata pencaharian.

Menurut masyarakat setempat gerabah yang terbuat dari tanah liat ini mempunyai nilai ekonomi sebab gerabah ini merupakan alat-alat perlengkapan di rumah tangga khususnya alat memasak dan wadah tempat kebutuhan dapur yang masih digunakan oleh sebagian besar penduduk. Sedang nilai sakralnya antara lain masih digunakan uring-uring dan pammaja dalam kegiatan-kegiatan upacara daur hidup.

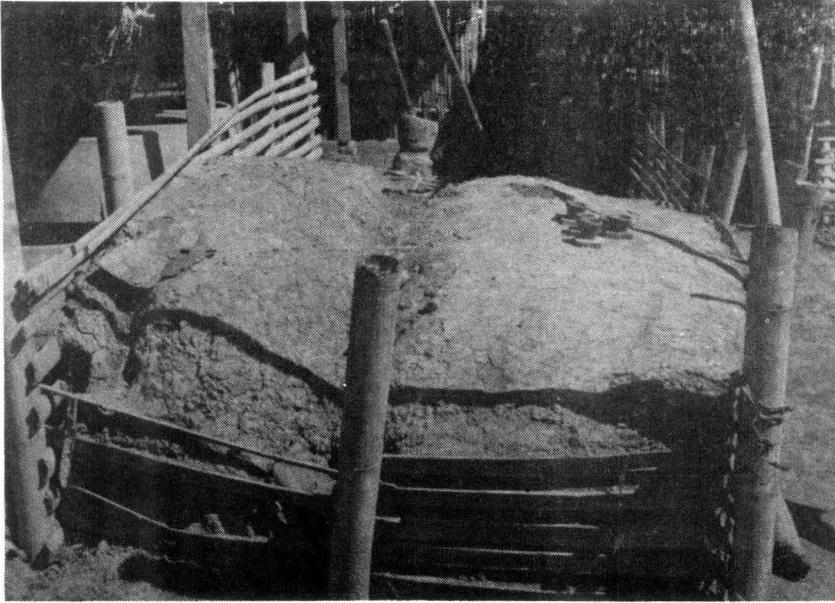
Upacara kelahiran misalnya ada upacara penguburan "plasenta" (ari-ari) biasa juga disebut "tembuni" yang merupakan atau dianggap sebagai saudara dari bayi yang dibesarkan bersama dalam

kandungan ibunya hingga lahir. Gerabah uring-uring inilah yang berfungsi sebagai tempat menyimpan plasenta (ari-ari) yang akan dikuburkan. Sebelum dimasukkan ke dalam uring-uring tersebut, maka plasenta terlebih dahulu diberi ramuan berupa gula merah, garam, asam, ikan bete-beta, kelapa sepotong dan sesuap nasi, kemudian dibungkus dengan daun pisang lalu dimasukkan ke uring-uring tersebut. Setelah itu plasenta di bawah pohon yang hidup dimaksudkan agar anak tersebut mendapat kedudukan atau jabatan yang tinggi.

Selain uring-uring yang digunakan pada upacara adat, juga jenis gerabah lain seperti "pammaja" yang biasanya dipergunakan pada upacara tujuh bulan. Pammaja diisi dengan air bersama dengan ramuan bunga dan dedaunan untuk dimandikan kepada ibu yang hamil. Namun dewasa ini peranan pammaja sudah berkurang akibat tergeser oleh barang-barang yang terbuat dari aluminium, terutama masyarakat yang berdiam di perkotaan mereka lebih mencari yang praktis saja.



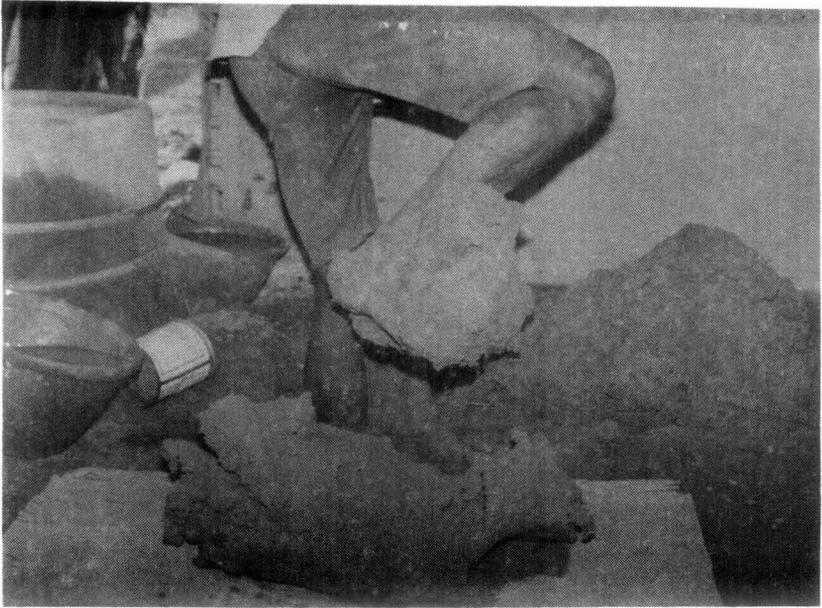
Gambar 1
Menggali tanah liat dengan skop



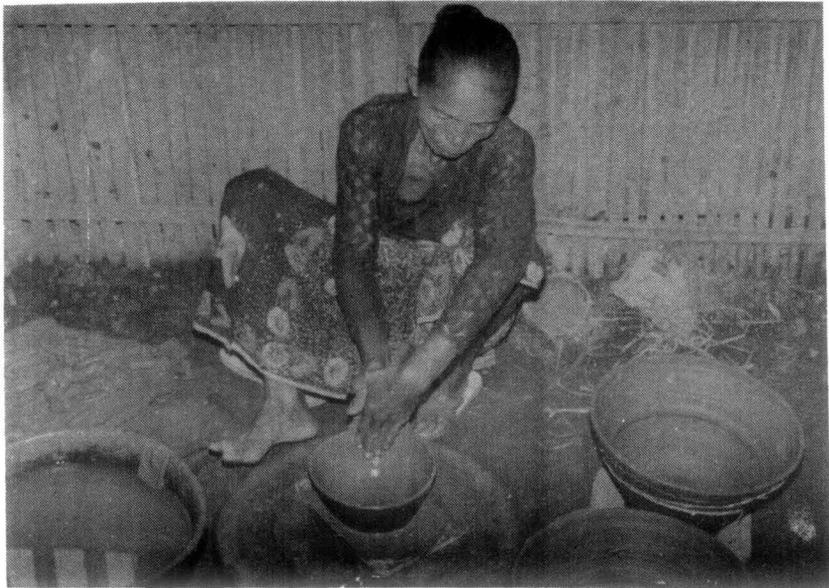
Gambar 2
Tumpukan bahan baku tanah liat di sekitar rumah



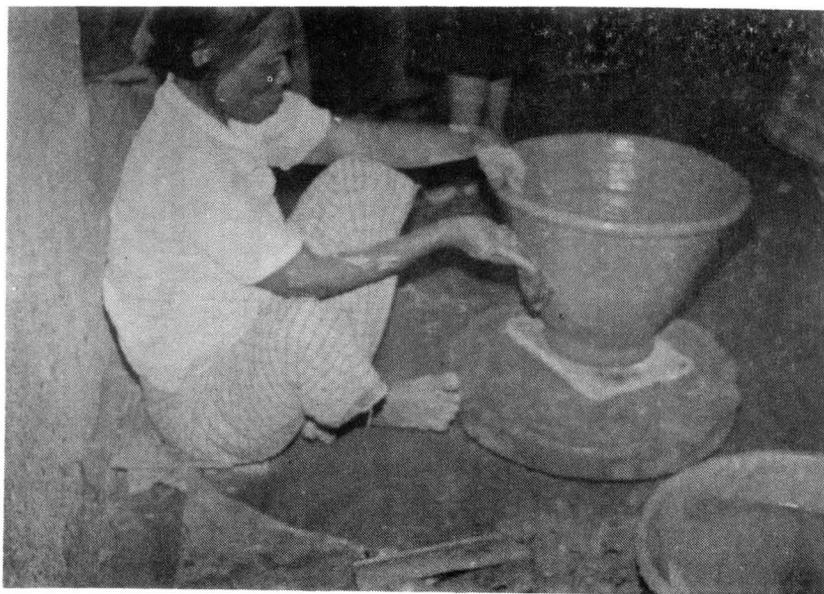
Gambar 3
*Seorang ibu sedang mengayak pasir dengan "pa'dingin"
sebagai bahan campuran*



Gambar 4
Bahan baku tanah liat sedang diolah dengan cara diinjak-injak



Gambar 5
Seorang ibu sedang membuat gerabah



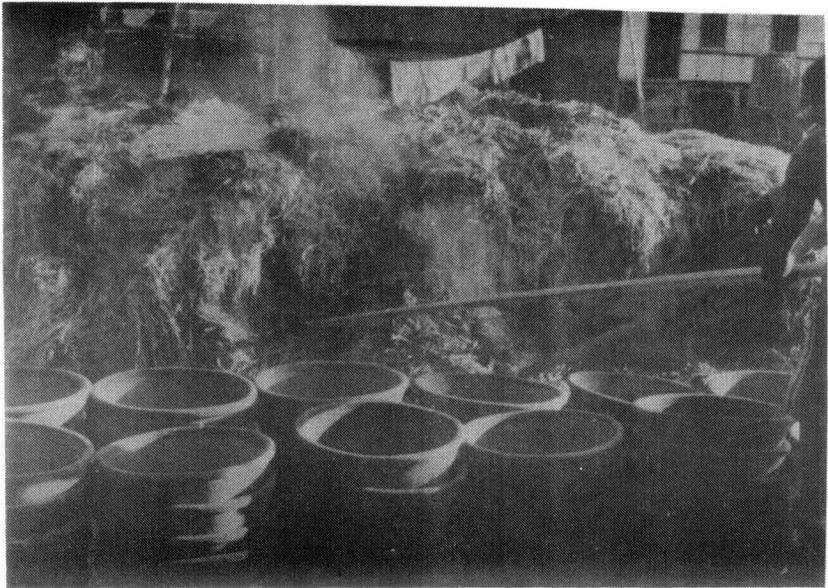
Gambar 6
Seorang ibu sedang menghaluskan permukaan gerabah dengan alat "mapara"



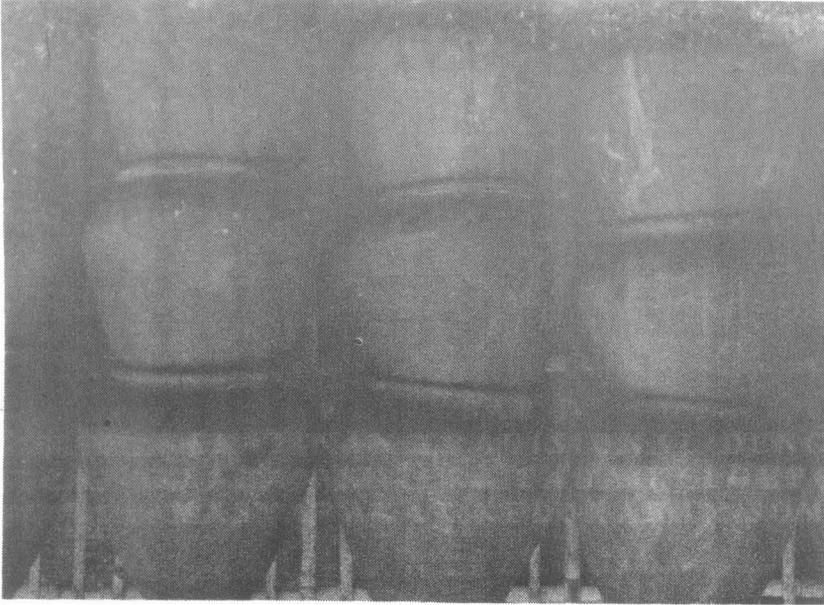
Gambar 7
Gerabah sedang dijemur di halaman rumah



Gambar 8
Lokasi pembakaran gerabah umumnya di belakang rumah



Gambar 9
Proses pembakaran gerabah



Gambar 10
"Gumbang", salah satu bentuk hasil kerajinan gerabah



Gambar 11
Seorang ibu sedang membuat "saurangan"



Gambar 12
Penjemuran hasil gerabah berupa pot bunga



Gambar 13
Pikulan, salah satu bentuk angkutan produksi gerabah



Gambar 14
"Pagandeng sepeda" salah satu bentuk angkutan gerabah

BAB IV

KERAJINAN TRADISIONAL DENGAN BAHAN SUTERA PADA KELOMPOK MASYARAKAT KELURAHAN SOMPE

A. PEROLEHAN BAHAN

1. Cara Perolehan Bahan

Bahan baku utama bagi penenun di daerah ini adalah benang sutera yang masih mentah (appal suter), yaitu sutera yang belum direlin. Dengan kata lain benang sutera tersebut masih dalam keadaan diukel dan dipres dengan ukuran 1 kg yang harganya berkisar antara Rp.48.000,- – Rp 50.000,-. Benang sutera tersebut diproduksi oleh masyarakat di daerah ini atau didangkan oleh pentai kokon dengan cara membeli melalui Perum Perhutani baik yang ada di Kabupaten Wajo, Sidrap, Enrekang, Sppeng, maupun agen-agen di daerah ini. Bahkan adakalanya petani kokon mendatangkan dari Jawa Timur dan Jawa Barat melalui pengusaha. Umumnya pihak produsen benang sutera tersebut mendatangi langsung para unit-unit usaha perajin tenun.

Dalam hubungan transaksi, nampaknya pihak Perum Perhutani atau pengusaha sudah menjalin hubungan kontrak atau langganan antara para unit-unit usaha perajin dengan baik. Hal ini nampak terlihat dari frekuensi 3–4 kali sebulan pengiriman benang sutera sebanyak 20–25 kg dalam satu kali pengiriman, dengan pembayaran dapat ditempuh dengan cash atau kredit. Hal ini disesuaikan atas kesanggupan dari unit-unit usaha perajin

tanpa perbedaan harga antara cash dan kredit. Hal tersebut disebabkan karena tingkat pengiriman benang sutera ke unit-unit pengusaha perajin sangat padat, sehingga pembayaran yang ter-sisa pada pengiriman sebelumnya dapat dilunasi pada pengiriman berikutnya.

Selain bahan baku berupa benang sutera, juga dibutuhkan bahan tambahan atau pelengkap seperti benang "subbi" yang terbuat dari metal yang berwarna keemasan, digulung dalam pedati yang panjangnya sekitar 1.000 yard dengan harga Rp.2.400,- dalam satu gulung. Di samping itu juga zat pewarna, asam cuka (acided), univadin, tepal, soda, kanji, sabun netral/amoniak dan sebagainya. Jenis bahan pelengkap tersebut banyak dijual di toko-toko di daerah ini dan harganya dapat terjangkau.

2. Lokasi Keberadaan Bahan

Lokasi keberadaan bahan yang dimaksud tidak dapat dipisahkan dengan masyarakat petani kokon yang terdapat di wilayah ini. Sebab di samping mereka sebagai petani kokon sebagian produksinya dipintal sendiri menjadi benang, baru sisanya dijual ke pedagang atau ke Perum Perhutani setempat. Di Kelurahan Sompe ini terdapat alat pemintal yang digerakkan oleh generator berkapasitas 15 KVA milik cabang Perum Perhutani yang berpusat di Kabupaten Soppeng. Keberadaan alat ini mempunyai dampak positif yang sangat besar peranannya dalam usaha penyediaan bahan baku bagi perajin tenun sutera.

Kokon yang dihasilkan oleh petani sutera di Kabupaten Wajo cukup banyak namun belum mencukupi untuk pihak Perum Perhutani karena adanya pihak swasta yang mengambil alih pembelian kokon dari petani. Perum Perhutani hanya mendapatkan kokon sekitar 40% saja sisanya dikuasai oleh pihak swasta. Pihak swasta yang membeli kokon dari petani langsung dikirim ke Pulau Jawa. Untuk menutupi kekurangan tersebut Perhutani membeli kokon dari Kabupaten Enrekang, Sidrap dan Soppeng.

Hal tersebut dapat terjadi sebab cara pihak swasta pandai mengikat petani kokon, yaitu pada saat masih keadaan pemeliharaan ulat sutera, mereka sudah menyerahkan sejumlah uang kepada petani sesuai dengan banyaknya kokon yang akan dibeli. Sedangkan cara pembelian dari pihak Perum Perhutani yaitu ketika petani mengantar kokon maka pada saat itulah baru diserahkan uang pembayaran. Harga pembelian kokon dari petani ke

Perum Perhutani dan pihak swasta sama saja, yaitu Rp.5.00,- per kg, namun karena petani sering membutuhkan uang dalam keadaan mendesak maka mereka lebih mengutamakan menjual ke pihak swasta daripada ke pihak Perum Perhutani.

Berkaitan dengan lokasi keberadaan bahan, juga akan diungkapkan secara singkat proses pengolahan benang sutera sebagai bahan baku perajin "pettennung sabbe" di daerah ini.

A. Tahap Penanaman Murbei

Menanam murbei berarti menanam stek batang. Stek ini ditanam dengan meninggalkan dua tunas di atas tanah agar kemungkinan hidup lebih besar. Stek murbei diambil dari cabang batang setidaknya telah berumur satu tahun dan yang terbaik setelah berumur sepuluh sampai limabelas tahun. Penanaman dapat dilakukan secara langsung atau pembibitan. Menanam secara langsung berarti potongan setek langsung ditanam di tanah yang sudah dipersiapkan, sedangkan melalui pembibitan berarti stek lebih dahulu disemaikan dengan jarak 10 x 10 cm. Stek persemaian, baru dipindahkan setelah berumur kurang lebih 2 bulan. Namun dalam praktek stek yang dibibitkan persentasenya yang mati kecil (Husni Rasyid : 1977 : 79).

Jarak tanam yang baik berkisar 1,25 x 1,5 meter pada tanah yang keadaan sekelilingnya terbuka, agar supaya langsung terkena cahaya matahari (Gambar 15). Sebaiknya kebun murbei berjarak sekitar 100 meter dari kebun tembakau, sebab bau tembakau dapat merusak murbei.

Setelah pohon-pohon murbei berumur 1 tahun, dilakukan pemangkasan (panen daun). Hal ini dimaksudkan untuk menjaga keawetan murbei, dengan kata lain akan tumbuh beberapa cabang baru. Sedang pemangkasan selanjutnya dapat dilakukan dengan jarak 3 bulan Untuk mendapatkan hasil daun yang rindang dan penuh gizi, hendaknya murbei dipupuk secara teratur, sebab produksi kokon sangat tergantung dari tingkat kesuburan daun murbei. Pemupukan dapat dilakukan 4 kali setahun, yaitu tiap seminggu sesudah pemangkasan diberi pupuk urea dengan dosis setiap pohon sebanyak 30 gram.

Dalam usaha peningkatan dan pengembangan komoditas tersebut tidak terlepas dari tiga unit kerja yang terkait, antara lain Perum Perhutani yang bertugas menyalurkan bibit dan

membeli kokon (pengadaan bibit dan pemasaran). Kemudian BRKT (Balai Rehabilitasi dan Konservasi Tanah) tugasnya memeriksa/memperhatikan lahan-lahan kritis, serta BOA (Balai Penyuluhan Sutera Alam) yang bertugas mengadakan penyuluhan dalam rangka pengembangan dan peningkatan produksi.

b. Pemeliharaan Ulut Sutera

Sejarah menunjukkan, bahwa di daerah ini sudah mengenal sutera sejak abad ke-15 dan 16. Hal ini dapat dibuktikan seperti yang dikemukakan oleh Harun Kadir pada kutipan sebelumnya, bahwa pada masa itu pertenunan tradisional di daerah ini sudah menggunakan benang sutera. Namun sebenarnya benang tersebut merupakan barang impor yang didatangkan dari luar negeri seperti Cina, Jepang, Muangthai, dan lain-lainnya yang dibawa oleh pedagang orang-orang Melayu.

Pengembangan dan sistem pemeliharaan ulat sutera di daerah ini berawal di sekitar tahun 1960-an. Pada saat itu pemerintah setempat dalam hal ini Departemen Kehutanan memperkenalkan ternak ulat sutera, dan ternyata disambut baik oleh masyarakat, sehingga mencapai puncak perkembangannya pada tahun 1963 lampai dengan tahun 1974, sekalipun pada waktu itu bibit diproduksi secara lokal dan dilakukan secara tradisional.

Kemudian pada tahun 1974 Kabupaten Wajo mendapat kesempatan sebagai tempat kunjungan ahli persuteraan alam dari Jepang. Ternyata kunjungan tersebut membawa pengaruh buruk terhadap proses kelangsungan pemeliharaan ulat sutera di daerah ini, sebab ternak ulat sutera masyarakat setempat tidak dapat mengokon dan akhirnya mati, hal ini berlangsung sampai tahun 1977.

Akibat dari kekecewaan masyarakat tersebut, maka perkebunan murbeinya ditebas kemudian diganti dengan tanaman bibit F1 atau F2 yang disediakan Perum Perhutani. Tanaman ini memiliki nilai produktivitas kokon yang lebih baik dari bibit lokal. Kehadiran Perum Perhutani membangkitkan kembali semangat masyarakat, sehingga pada tahun 1986 sampai sekarang pemeliharaan ulat sutera secara besar-besaran dilakukan oleh masyarakat di daerah ini.

Proses pemeliharaan ulat sutera melalui beberapa tahap, yaitu tahap pertama sering disebut masa inkubasi, yaitu suatu proses persiapan yang dilakukan di dalam penetasan ulat sutera. Dalam

tahap ini faktor yang perlu diperhatikan adalah :

- 1) Desinfeksi ruangan dan alat-alat, meliputi pembersihan tempat pemeliharaan dan penyiraman larutan formalin pada tempat tersebut.
- 2) Fumigasi (penyimpanan telur) dalam ruangan sempit dan tertutup rapat yang ditaburi dengan Neo PPS (obat pemberantas hama).
- 3) Sebelum ulat sutera menetas harus disimpan dalam ruangan inkubasi dengan suhu sekitar 24–25°C.
- 4) Pada saat telur diperkirakan sudah menetas maka kain penutupnya dibuka.
- 5) Sebelum diberi makanan (pucuk murbei) terlebih dahulu ditaburi dengan serasan fatsal agar tidak mudah diserang penyakit.

Tahap kedua ini melakukan pemeliharaan ulat sutera kecil sampai berusia 10 hari, yaitu setelah mengalami tiga kali masa tidur atau istirahat. Masa tidur yang sebenarnya merupakan pergantian kulit yang disebut sebagai stadia. Stadia 1, 2, dan 3 adalah proses ulat sutera kecil. Dalam pemeliharaan ulat kecil ini membutuhkan ketelitian dan ketekunan terutama mengurus makanan dan kotorannya. Sebab setiap hari diperiksa apakah di antara ulat-ulat tersebut ada yang sakit atau sudah mati. Jika hal ini terjadi maka yang pertama-tama harus dilakukan adalah membuang ulat yang sakit atau yang sudah mati tersebut, kemudian menyemprot sekitar pemeliharaan ulat dengan bubuk kaporit agar supaya penyakit ulat yang satu tidak menular kepada ulat yang lainnya. Demikian pula kotoran ulat harus selalu dibersihkan, dan terlebih dahulu ulat-ulat tersebut harus dipindahkan karena kotoran ulat akan merusak kesehatan ulat sutera. Namun perlu diperhatikan bahwa pada saat-saat istirahat atau tidur tidak dapat diganggu apalagi diadakan pembersihan kotoran, sebab manakala ulat tersebut tidak sempat mengalami pergantian kulit pada masa istirahat maka akan mati.

Pemberian makanan pada stadia 1 sampai 3 adalah sebagai berikut : Pada stadia 1 berupa pucuk murbei yang dipetik 4–5 lembar dari ujung dan pada stadia 2 dipetik 6–7 lembar dari ujung sedangkan pada stadia 3 dipetik antara 8–9 lembar dari ujung. Pemberian daun murbei tersebut umumnya diiris kecil terlebih dahulu.

Kemudian tahap ketiga adalah pemeliharaan ulat besar yaitu ulat stadia 4 dan 5. Stadia 4 biasanya berlangsung antara empat sampai lima hari dan stadia 5 berlangsung antara enam sampai tujuh hari. Jadi waktu yang dibutuhkan dalam pemeliharaan ulat sutera besar diperkirakan duabelas hari (Gambar 16).

Dalam pengurusan ulat besar ini dibutuhkan waktu dan tenaga yang banyak, sebab pemberian makanan pada stadia 4 dan 5 cukup banyak dan biasanya diberikan bersama-sama dengan tangkalnya dengan jalan pemangkasan daun murbei yaitu diupayakan agar daun murbei itu jangan sampai basah, baik akibat embun di pagi hari maupun dari air hujan, sebab hal ini dapat menimbulkan penyakit pada ulat. Selanjutnya pembersihan kotoran harus setiap saat dilakukan.

Pemeliharaan ulat sutera mulai dari stadia 1 sampai stadia 5 biasanya memakan waktu sekitar duapuluh satu sampai duapuluh dua hari. Setiap minggu ulat sutera dipindahkan dari satu boks menjadi dua atau tiga boks, hal ini dilakukan karena ulat semakin membesar. Apabila ulat telah memasuki usia tiga minggu atau telah berwarna agak kekuning-kuningan dan mengeluarkan lendir pada mulutnya pertanda ulat tersebut sudah akan mengokon, maka langkah selanjutnya adalah memindahkan ulat tersebut ke tempat pengokonan. Ulat tersebut akan berhenti makan dan membuang kotorannya yang terakhir. Tempat pengokonan adalah berbentuk segi empat yang di dalamnya terdapat kotak-kotak kecil, atau terbuat dari susunan belahan bambu yang dianyam. Di dalam kotak-kotak kecil atau di sela-sela belahan bambu inilah ulat diletakkan. Akhirnya ulat mengokon di dalam tempat tersebut.

Sekitar 3–4 hari diperkirakan ulat tersebut sudah berhenti mengokon, maka sudah dapat dipanen dan harus dipintal dalam masa 7–9 hari. Kalau tidak dipintal pupa akan keluar sebagai kupu-kupu yang berarti benangnya sudah terputus-putus. Sekarang ini dari pihak Perum Perhutani sudah memiliki alat pengering kokon yang bertujuan untuk membunuh ulat yang ada di dalam kokon, agar supaya kokon dapat bertahan sampai 3 bulan.

c. Pemintalan Benang Sutera

Dalam pemintalan benang sutera dapat dibedakan antara pemintalan secara tradisional yang dilakukan oleh masyarakat petani kokon dengan pemintalan secara mekanik atau ketel uap

yang dilakukan oleh tenaga-tenaga dari Perum Perhutani. Perbedaan ini dapat dilihat dari segi peralatan yang digunakan, jumlah tenaga kerja yang dipakai dan produksi yang dihasilkan baik dari segi kuantitasnya maupun dari segi kualitasnya.

Pada umumnya sebelum mengadakan pemintalan terlebih dahulu kokon dijemur, kemudian disortir dan selanjutnya direbus dengan menggunakan air biasa yang jernih. Hal ini dimaksudkan agar perekat (sericin) yang membuat kokon mengeras dapat larut. Untuk mendapatkan benang yang berkualitas baik, air rebusan hendaknya selalu diganti, sebab air rebusan yang dipakai beberapa kali dapat mengakibatkan warna benang menjadi kekuning-kuningan atau kehitam-hitaman.

Pada pemintalan secara tradisional yang biasa disebut "pappali sabbe" membutuhkan dua orang tenaga kerja yaitu satu orang yang memutar dan satu lagi yang mengurus benang, termasuk pencarian ujung benang yang dilakukan pada waktu perebusan dengan menggunakan alat bantu dari daun terong. Kokon direbus di atas panci/periuk dengan mempergunakan kayu bakar atau kompor sebagai sumber api. Untuk mendapatkan besar benang (filament) yang dikehendaki maka yang mengurus benang, menggabungkan ujung benang dari sejumlah kokon dan memasukkan ujung benang yang sudah disatukan itu ke lubang cincin di bagian bawah tongkat. Dari sini ujung benang dinaikkan ke pedati bawah dan atas menuju lubang cincin pada papan peluncur. Sebelum mencapai cincin yang terakhir ini, ujung benang dibelitkan antara sesamanya sampai beberapa kali belitan. Dari sini ujung benang menuju "alawiangeng" atau tempat benang. Dengan demikian tenaga pemutar sudah dapat memulai pekerjaannya. Kalau kokon yang satu liter per satu cincin habis, maka tiang "alawiangeng" yang dapat dilepas dilonggarkan untuk mengambil benang tersebut yang biasanya mencapai berat sekitar 30 gram. Dengan bekerja seperti ini kedua orang tersebut menghasilkan benang sekitar 1 sampai 1, 2 kg sehari.

Lain halnya dengan mekanisasi, pemintalan dengan cara ini dipergunakan generator berkapasitas 15 KVA dan sumber panasnya dipergunakan ketel uap dengan tekanan maksimum 6 atmosfer. Pada usaha pemintalan ini menggunakan tenaga kerja sebanyak 24 orang termasuk buruh tetap 9 orang dan yang lainnya sebagai buruh harian. Dari seluruh tenaga kerja tersebut terbagi atas 3 kelompok/sip dalam satu hari yang beranggokakan 8 orang

setiap sip. Sip I mulai bekerja pada jam 06.30–13.30, sip II mulai bekerja pada jam 14.00–19.00, dan sip III mulai bekerja pada jam 20.00–24.00. Jam kerja ini berjalan selama satu minggu dan pada minggu berikutnya diadakan pergeseran jam kerja.

Pertama-tama kokon direbus pada air mendidih selama sekitar 20 menit, kemudian dipindahkan ke tempat pencari ujung benang yang berisi air dengan temperatur sekitar 50°C. Selanjutnya dipindahkan ke tempat pemintalan I yang menggunakan 3 buruh wanita terampil yang tugasnya menaikkan ujung benang ke alat reeling, selanjutnya benang terkumpar dalam haspel ukuran kecil yang jumlahnya sebanyak 42 buah. Proses selanjutnya adalah memindahkan benang dari haspel kecil ke haspel besar. Hal ini dilakukan pada pemintalan II, yang biasanya dikerjakan oleh laki-laki sebanyak 2 orang. Selama proses pemindahan benang tersebut selalu diperciki air supaya tidak putus. Pada alat pemintalan II ini terdapat 10 buah haspel besar yang masing-masing setiap haspel terdiri atas 5 kumparan benang.

Pekerjaan selanjutnya adalah di "golong" yaitu setiap kumparan benang diikat kemudian digabung menjadi lima (1 haspel), diikat kembali kemudian diukel dan selanjutnya dipres dalam ukuran 1 kg. 1 pres biasanya terdiri atas 42–43 ukel. Benang inilah yang menjadi bahan baku bagi perajin penenun sutera di daerah ini.

Hasil pemintalan dengan cara ini, seharinya rata-rata menghasilkan 24 kg yang berarti setiap sip mampu menghasilkan 8 kg dengan waktu sekitar 6 jam, dengan upah Rp.1.800,- setiap orang per harinya bagi buruh harian dan Rp.54.000,- setiap orang per bulannya bagi buruh tetap.

B. TEKNOLOGI DAN PERALATAN

Teknik pertenunan di daerah ini dikenal dengan dua cara berdasarkan peralatan yang digunakan, yaitu dengan cara gedokan atau disebut "ewangeng tennung" dan dengan cara alat tenun bukan mesin (ATBM) atau disebut "bola-bola". Kedua cara ini sebenarnya hampir sama namun dengan cara ATBM lebih cepat dan lebih efisien. Dalam proses perkembangannya, dengan cara gedokan dianggap sangat tradisional.

Menurut Suwati Kartiwa (1977 : 5) bahwa tenun tradisional

mulai dikenal di Nusantara sejak Zaman Pra Sejarah yaitu sekitar Zaman Neolitikum. Kemudian menenun dengan menggunakan benang sutera yang dihiasai benang emas dan perak dimulai sejak meluasnya hubungan perdagangan dengan dunia luar sekitar abad ke-15 dan 16 (Harun Kadir, 1990/91 . 3,4).

Khususnya di Sulawesi Selatan, menurut Mr. Iseki seorang tenaga ekspert dari Jepang (dalam Bachtiar Battori : 1978 . 26) mengemukakan bahwa di Sulawesi Selatan, yaitu di daerah pesisir Mandar Bay (teluk Mandar) dari Cina pada periode Sentoku sekitar abad XV (1426–1430) di masa kekaisaran Dinasti Ming.

Sehubungan dengan persebaran penduduk akibat adanya kontak-kontak antara kerajaan-kerajaan di Sulawesi Selatan diduga bahwa pada saat itu pula membawa pengaruh persebaran unsur-unsur kebudayaan termasuk teknik pertenunan ke seluruh pelosok Sulawesi Selatan termasuk di dalam wilayah Kerajaan Wajo masa itu.

Pada abad ke-17 dan awal abad ke-18, tenun tradisional di Sulawesi Selatan telah berkembang dengan pesatnya. Hal ini dapat dibuktikan bahwa pada kurun waktu tersebut kepandaian mereka telah dikembangkan di daerah lain seperti di Kalimantan. Mereka berasal dari Sengkang, Kabupaten Wajo yang pindah di Kalimantan di bawah pimpinan La Mohang Daerang Mangkau seorang bangsawan Wajo yang kemudian mendirikan Kota Samarinda pada tahun 1708. Darah seni dan kepandaian warisan leluhur mereka tetap terbina dan berkembang di daerah yang baru didatanginya. Juga seni kerajinan tenun berkembang dengan komposisi warna dan motif daerah asalnya. Dari sinilah lahirnya sarung "Samarinda" yang hingga sekarang masih populer (Rukmini, 1979: 9, 10).

Lain halnya dengan cara ATBM, berdasarkan data yang di dapat di lapangan, bahwa ATBM pertama-tama dikenal oleh masyarakat di daerah ini, yaitu sekitar tahun 1957. Pada saat itu seorang anak daerah yang bernama Kile Bolong kembali dari perantauannya di Jawa Timur dengan membawa seperangkat ATBM. Namun pada masa itu ATBM ini hanya digunakan untuk menenun kain/sarung dari benang cooton/kapas.

Dengan adanya prospek masa depan bagi perkembangan ATBM yang sangat memuaskan serta kecepatan produksinya dibanding dengan alat pertenunan gedokan, maka muncullah unit usaha yang mencoba mengalihkan perhatiannya pada pro-

duksi sarung sutera. Pada tahun 1964, seorang pengusaha yang bernama H. Mustaqin mendapat penghargaan dari Presiden atas usahanya tersebut mencoba memfungsikan ATBM tersebut dengan bahan dari benang sutera. Pada periode perintisan pertama itu nit usaha ini hanya mempunyai ATBM 4 buah. Ternyata membawa pengaruh perkembangan yang lebih pesat sehingga alat tenun gedokan sudah tidak terlalu diperhatikan. Akibatnya bermunculan unit-unit usaha pertenunan sutera dengan ATBM yang menghasilkan bukan hanya sarung tetapi juga kain untuk bahan pakaian. Kegiatan menenun kain sutera itu meliputi :

1. Tahap Kegiatan

a. Tahap Persiapan

Pada tahap ini merupakan proses awal dari pembuatan kedua jenis benang sutera mentah (appal sutera) menjadi benang lungsi dan benang pekan. Yang membedakan kedua jenis benang itu yakni pada saat pencolekan dan pencelupannya. Secara rinci dapat dikisahkan seperti berikut.

Pertama-tama benang sutera dikelos, artinya digulung pada bambu kecil atau "bulo-bulo". Kemudian dirangkap atau digandakan yakni benang sutera dari dua kelos digabung selanjutnya digulung menjadi satu pada bambu yang agak besar sedikit. Proses selanjutnya adalah "igatti" atau tuwis, yaitu benang sutera dari kelos hasil penggandaan selanjutnya digabung 3-6 kelos kemudian digulung pada alat "gatti" bentuknya seperti pedati yang terbuat dari kayu. Setelah itu diadakan "mangganra" (Gambar 18) atau penguntaian, yakni benang sutera yang sudah "igatti" dikumparkan ke dalam hapel besar sehingga bentuknya menyerupai kembali seperti benang sutera mentah (appal sutera). Untaian pekerjaan tersebut dimaksudkan untuk mendapatkan ukuran filamin benang sutera yang akan digunakan. Umumnya ukuran tersebut adalah 15 filamin atau 43 diner yang berarti dari setiap 9.000 meter benang sutera beratnya mencapai 43 gram.

Setelah didapatkan ukuran filamin yang dikehendaki, maka diadakanlah pemutihan dengan jalan pemasakan. Zat yang digunakan. Umumnya ukuran tersebut adalah 15 filamin atau 43 diner yang berarti dari setiap 9.000 meter benang sutera beratnya mencapai 43 gram.

Setelah didapatkan ukuran filamin yang dikehendaki, maka diadakanlah pemutihan dengan jalan pemasakan. Zat yang digunakan adalah tepol, soda, dan sabun diterjen atau amoniak, dengan perbandingan untuk 1 kg benang sutera dibutuhkan 30 liter air, 50 gram sabun, 40 gram soda dan tepol 30 cc. Pemasakan ini dilakukan di atas kuali atau panci yang berukuran besar, selama sekitar 30 menit.

Begitu pemutihan selesai maka tibalah saatnya pembuatan benang lungsi dan benang pakan. Untuk benang lungsi biasanya langsung diadakan pencelupan atau pemberian warna dengan kesumba ditambah zat univadin, tepol dan asam cuka (acited). Fungsi univadin adalah untuk meratakan warna, acited adalah berfungsi sebagai penahan warna agar tidak luntur, sedangkan tepol berfungsi untuk memberi warna yang agak lembut. Dalam 1 kg benang sutera memerlukan 30 liter air, 30 cc acited, 30 cc univadin, tepol 20 cc, serta kasumba antara 50–100 gr (tergantung dari corak warna yang diinginkan). Proses pencelupan ini (Gambar 19), pertama-tama semua zat tersebut dicampur dan dimasukkan pada tempat pencelupan yang biasanya terbuat dari drum, kemudian dipanaskan dengan suhu sekitar 50–60°C. Selanjutnya benang sutera dicelupkan ke dalam zat pewarna tadi selama 15 menit. Setelah itu benang sutera dicuci dengan air dingin kemudian dikANJI dan akhirnya dikeringkan dengan jalan diangin-anginkan.

Proses selanjutnya adalah kembali kepada pengelosan (Gambar 20), yaitu benang sutera digulung pada bambu kecil kemudian dilakukan pengharian yakni benang sutera dari 30–40 kelos digabung selanjutnya digulung pada alat hani atau "assaureng" kemudian dilanjutkan penggulangan pada boom (Gambar 22). Kumparan benang inilah yang disebut dengan benang lungsi yang panjangnya sekitar 100 meter dalam 1 boom. Sedangkan untuk pembuatan benang pakan, pertama-tama benang sutera yang sudah diputihkan direntangkan pada alat "panrung" atau pamedangan kemudian dicolek yakni pemberian motif dengan zat pewarna atau kasumba ditambah dengan zat univadin, acited dan tepol dengan perbandingan seperti halnya pada pencelupan (pembuatan benang lungsi). Setelah dicolek, dikeringkan dengan jalan diangin-anginkan atau dijemur pada sinar matahari. Selanjutnya "ibebbe" yakni benang yang diberi motif tadi diikat/dibalut dengan mempergunakan benang Hongkong (rumput Jepang) Gambar 22). Hal ini dimaksudkan agar pada saat pence-

lupan nantinya tidak turut, terkena warna dasar. Proses pencelupan (Gambar 23) ini dikerjakan oleh wanita-wanita terampil yang umumnya berlokasi di Dewa Wage, Kecamatan Sabbangparu. Sebagian besar unit-unit usaha pertenunan di daerah ini membawa benang pakannya untuk dicolek di desa ini.

Setelah benang yang sudah diberi motif tadi diikat, maka dilakukalah pencelupan seperti halnya pada benang lungsi. Hal ini dimaksudkan untuk memberi warna pada benang yang tidak dibalut atau dengan kata lain pemberian warna dasar. Setelah itu dikeringkan dan kemudian dibuka tali ikatan, selanjutnya dikelos, yaitu benang tersebut digulung pada bambu kecil atau "bulo-bulo" yang lebih lazim disebut "taropong". Benang inilah yang disebut benang pakan (Gambar 24).

b. Tahap Pembuatan

Tahap ini biasa disebut tahap "mattaennung" atau menenun yaitu suatu proses kegiatan di dalam pembuatan kain/sarung. Seperti telah dijelaskan di atas bahwa di dalam tahap ini dikenal dengan dua cara, yaitu dengan cara gedokan (Gambar 25) dan dengan cara ATBM (Gambar 26).

Dengan cara gedokan, umumnya dilakukan oleh ibu-ibu rumah tangga, di rumahnya masing-masing sebagai pekerjaan sampingan ketika waktu lowong setelah mengurus pekerjaan rumah tangganya. Begitu pula gadis-gadis sejak usia muda turut membantu menyelesaikan pekerjaan tenunan setelah pulang sekolah. Sebelum kemerdekaan ketika ilmu pengetahuan atau pendidikan formal belum menyentuh kehidupan masyarakat, kegiatan-kegiatan wanita umumnya tertuju pada urusan rumah tangga. Pada saat itu merupakan suatu kebanggaan atau terasa aiblah bila seorang gadis tidak pandai menenun.

Sebelum kegiatan menenun dimulai pertama-tama benang lungsi dipasang atau direntangkan secara vertikal melalui sela-sela "jakka" atau sisir. Satu selah sisir berisi sehelai benang, pada sela-sela sisir tersebut yang panjangnya sekitar 60–70 cm apabila sudah terisi semua, maka dimasukkanlah selebih bambu

("walida") pada sela benang di depan "pappasiala", kemudian dengan alat tersebut benang lungsi sebelah atas diangkat sekitar 25 cm yang diletakkan "jalajja", sehingga benang atas dan benang bawah terkuak lebih lebar. Dimasukkanlah "ulu tennung" di

depan ::pappasiala” dan anak passa di belakangnya, berdempet, selanjutnya ”pappasila” dicabut kembali.

Setelah pemasangan benang lungsi selesai, diadakan kegiatan menenun. Kegiatan ini dilakukan dalam sikap duduk dengan merentangkan kedua kaki ke depan. Penenun duduk diapit oleh ”passa” dan ”boko-boko” yang kedua ujungnya diikat dengan ulang. Belang lungsi direntangkan sepanjang kaki penenun. Pada saat benang pakan akan dimasukkan terlebih dahulu ”kinkingeng” diangkat yang berarti ”pakkarakang” dan ”karak” turut terangkat, sehingga benang lungsi atas dan bawah terkuak maka dimasukkanlah ”walida” atau alat pengetek di antara benang lungsi atas dan bawah serta selanjutnya dimiringkan. Pada saat itu dimasukkanlah benang pakan dengan menggunakan ”taropong” yang diperlengkapi dengan anak taropong sebagai tempat benang pakan. Setiap helai benang pakan dilakukan pengetekan, setelah pengetekkan kembali walida dimiringkan selanjutnya benang pakan kembali dimasukkan secara bolak-balik dan selalu diadakan pengetekan yaitu menghentakkan ”walida” ke ”jakka” agar benang pakan rapat. Hal ini dilakukan terus menerus dan akhirnya terbentuklah kain yang semakin lama semakin panjang. Kain yang sudah jadi biasanya digulung ke ”passaa”, dan selanjutnya benang lungsi di ”pammaluk” diulur.

Proses kegiatan ini dilakukan sampai benang lungsi habis. Kain yang dihasilkan lebarnya berkisar antara 60–70 cm atau selebar dengan panjang ”jakka”. Kain tersebut baru merupakan separuh untuk sebuah kain sarung. Jadi sebuah kain sarung dibutuhkan dua kali penenunan dan selanjutnya disambung atau dijahit untuk mendapatkan sebuah sarung.

Lain halnya dengan cara ATBM, umumnya dilakukan dalam bentuk unit-unit usaha yang memiliki tenaga kerja berkisar antara 30–50 orang, yang tempatnya terpencar-pencar di pemukiman masyarakat dengan tenaga-tenaga terampil dalam hal menenun. Oleh karena ATBM peralatannya agak besar maka umumnya ditempatkan di kolong-kolong rumah, atau di antara dua buah rumah dipasang atap atau tenda untuk ditempatkan ATBM tersebut.

Sama halnya dengan gedokan, yakni sebelumnya diadakan penenunan terlebih dahulu benang lungsi dipasang pada alat tenun. Yaitu boom sebagai tempat kumparan benang lungsi dipasang

pada ujung alat tenun, tetapi agak ke bawah. Benang lungsi ke atas sedikit kemudian ditarik secara vertikal ke ujung alat tenun yang satunya, tetapi terlebih dahulu di "parisi" yaitu benang lungsi dimasukkan pada lubang "are panrung" atau gun, satu lubang berisi dua benang (Gambar 27). Selanjutnya ditarik ke blekang pada "are panrung" yang lain, pada alat ini satu lubang berisi dua benang. Setelah dimasukkan pada "jakka" atau sisir kemudian diikat pada kain "pattekko" yang dihubungkan dengan sepotong bambu yang sudah dibelah (Gambar 28). Pada ujung kain "pattekko" tadi dipasang pada alat gulung, yaitu tempat menggulung kain yang sudah jadi.

Setelah pemasangan benang lungsi selesai maka dilakukanlah pengkanjian (pemberian kanji) yaitu pertama-tama benang lungsi diluruskan atau diperbaiki susunannya dengan menggunakan dua potong bambu sekaligus sebagai pembatas antara benang yang sudah dikanji dan yang belum. Proses pengkanjian ini dimaksudkan agar rangkaian benang selalu dalam keadaan bersatu dan tidak lusuh. Pemberian kanji dilakukan dengan mempergunakan sikat yang agak halus sekitar 2-3 kali kemudian dikeringkan, kegiatan ini tidak dilakukan sekaligus tetapi setiap kali dilakukan pengkajian dilanjutkan dengan penenunan. Setelah batas benang yang sudah dikanji tadi habis ditenun, maka dilakukan lagi pengkajian. Hal ini dilakukan terus menerus sampai habis benang lungsi dalam satu boom.

Pada saat penenun dimulai terlebih dahulu benang pakan dipasang pada "taropong" atau peluncur yang diletakkan pada "tojang" atau ayunan yang diperlengkap "pabbuddu" atau alat pendorong untuk meluncurkan "taropong", dihubungkan dengan injakan yang menggunakan tali yang ditarik lewat dari atas ayunan. Pada saat menenun, sikap badan dalam keadaan duduk di kursi menghadap ke ATBM, kaki berada di atas injakan sedangkan tangan memegang ayunan. Sewaktu proses penenunan berlangsung, benang pakan selalu dicocokkan dengan corak atau motif, kemudian ayunan ditarik sekuatnya ke dada bersamaan dengan kaki menginjak injakan, pada saati itu benang pakan yang ada dalam "taropong" meluncur masuk ke selah benang lungsi, selanjutnya benang pakan kembali bersamaan dengan injakan diinjak, kembali benang pakan meluncur masuk ke sela benang lungsi pada arah yang berlawanan. Kegiatan ini terus berlangsung dan akhirnya menghasilkan kain yang diinginkan, kain yang sudah jadi selalu digulung pada alat gulungan dan sebaliknya benang

lungsi terulur dari boom. Demikianlah proses penenunan ini berlangsung sampai benang lungsi habis satu boom yang menghasilkan kain yang panjangnya sekitar 20–30 meter dengan lebar 110 cm.

2. Peralatan yang Digunakan

a. *Dalam Proses Pembuatan Benang Lungsi dan Pakan*

- 1) "Palaet", yaitu suatu alat pemintalan dari benang sutera mentah (appal sutera) yang digulung ke bambu kecil atau "bulobulo". Cara ini disebut pengelosan.
- 2) "Twis", yaitu menyerupai palet, fungsinya adalah benang yang sudah dikelos tadi digabung 3–4 kelos kemudian masing-masing ujung benangnya disatukan dan selanjutnya digulung pada pedati yang terbuat dari kayu.
- 3) "Ganra ikat", yaitu suatu alat yang menyerupai palet maupun twis, kegunaannya adalah benang yang sudah dirangkap dikumparkan dalam haspel besar agar bentuknya kembali seperti benang appal sutera.
- 4) Kompor minyak, yaitu alat untuk memasak sutera maupun bahan pencelupan.
- 5) Panci besar/drum sebagai tempat untuk memasak sutera maupun bahan pencelupan.
- 6) Timbangan sebagai alat untuk mengukur berat sutera maupun zat-zat lainnya.
- 7) Ember besar/baskom sebagai tempat media.
- 8) "panrung-panrung" atau pepadangan yang terbuat dari kayu berbentuk segi empat panjang, yang ukurannya antara 40 x 70 cm. Gunanya untuk merentangkan benang pakan pada waktu akan dicolek.
- 9) Kuas yang terbuat dari sepotong bambu, salah satu ujungnya dililitkan seutas benang. Gunanya sebagai alat pencolek.
- 10) Benang hongkong/rumput Jepang sebagai bahan pembalut.
- 11) "Boom" terbuat dari balok kayu yang panjangnya 1,5 meter gunanya sebagai tempat penggulungan benang lungsi.
- 12) Anak teropong yang terbuat dari bambu atau kayu ukurannya seperti ibu jari, sebagai tempat penggulungan benang pakan.

b. Peralatan yang Terdapat Dalam Alat Tenun Gedokan

- 1) "Ulu tennung" dan "anak passa" sebagai tempat mengikat kedua ujung benang lungsi.
- 2) "Jejelek" yaitu dua buah tiang dipasang sejajar dengan papasiala, berfungsi sebagai tempat alat penahan pada waktu ulu tennung dimasukkan bersama anak passa.
- 3) "Pappasiala" yaitu bambu yang agak besar dipotong sepanjang gulungan berfungsi sebagai sangkutan benang yang akan membentuk pangkal dan ujung benang lungsi.
- 4) "Cacak", terbuat dari kayu atau bambu, berfungsi sebagai tempat memasang pammaluk.
- 5) "Pammaluk", terbuat dari kayu agak tebal selebar papan, berfungsi untuk menggulung benang lungsi yang telah dianai dan akan ditenun.
- 6) "Pattekko", dari kayu yang agak kuat sebesar jari kelingking, sepanjang pammaluk. Alat ini disangkutkan pada pasak di pammaluk supaya jangan terlepas. Berfungsi untuk menahan ujung benang lungsi.
- 7) "Palapa", terbuat dari pelepah daun enau/kelapa bentuknya pipih selebar kurang 3 cm digunakan sebanyak dua buah, dipasang di antara benang lungsi di sebelah luar pakkarekkang berdempetan dengan gulungan. Berfungsi untuk mengatur jarak dan menegangkan ujung benang serta memudahkan terbentuknya benang lungsi atas dan bawah sewaktu benang pakan dimasukkan.
- 8) "Arek", dari benang yang diatur seperti cincin-cincin sebanyak benang lungsi tenunan. Setiap benang lungsi dimasukkan ke dalam arek, berfungsi mengatur benang lungsi di bagian tengah tenunan.
- 9) "Pakkarekkeng" terbuat dari kayu atau bambu yang agak kecil dan kuat, dipasang melintang di atas benang lungsi. Berfungsi untuk menahan arek.
- 10) "Kingkingeng", berupa kayu atau bambu kecil sepanjang 25 cm, kedua ujungnya diikat tali kemudian dihubungkan dengan pakkarekkeng. Berfungsi untuk mengangkat benang lungsi di saat benang pakan dan walida dimasukkan.

- 11) "Pattenrek", terbuat dari kayu keras dan berat, setebal 3 x 3 cm sepanjang pammaluk. Berfungsi untuk menekan tenunan di waktu merapatkan benang pakan dengan walida.
- 12) "Gulungeng", berupa bambu licin dengan garis menengah 3-4 cm, berfungsi untuk mengatur susunan benang atas dan bawah sekaligus menahan benang lungsi sewaktu benang pakan dan walida dimasukkan.
- 13) "Jakka", berfungsi mengatur benang yang menentukan lebar benang tenunan. Pada setiap sela-selanya dimasukkan sehelai benang lungsi sewaktu mengenai.
- 14) "Sakka", merupakan sebilah belahan bambu kecil yang panjangnya selebar kain tenunan. Pada masing-masing ujungnya diikat sebuah peniti yang ditusukkan pada pinggiran kain tenunan yang sudah jadi. Berfungsi untuk menegangkan kain tenun.
- 15) "Passa", berfungsi menahan ujung benang lungsi yang akan mulai ditenun dan tempat menggulung tenunan yang sudah selesai.
- 16) "Boko-boko" terbuat dari kayu yang bagian tengahnya agak lebar dan melengkung. Di kedua ujungnya terdapat kaitan berfungsi sebagai tempat menyangkutkan tali yang mengikatnya dengan passa, juga berfungsi sebagai sandaran duduk penenun.
- 17) "Walida", terbuat dari kayu rakmisik (tarum) salah satu ujungnya diruncingkan dan salah satu sisinya agak ditajamkan, berfungsi untuk merapatkan benang pakan.
- 18) "Appasoloreng", sebagai tempat meletakkan walida bila dikeluarkan.
- 19) "Kopela", atau sering disebut anak taropong, berfungsi sebagai penggulung benang pakan.
- 20) "Taropong" terbuat dari bambu sebesar gulungan, panjangnya sekitar 30 cm. Berfungsi sebagai tempat anak taropong. Taropong inilah yang diluncurkan bolak-balik membawa benang pakan di antara benang lungsi.
- 21) "Sissirik", ada dua macam yaitu yang terbuat dari sabuk dan ijuk. Berfungsi untuk meratakan dan mengeringkan kanji yang telah dioleskan pada benang lungsi.

c. *Peralatan yang terdapat Pada ATBM (Gambar 29 dan 30)*

- 1) "Boom", sebagai alat/tempat menggulung benang lungsi, yang terbuat dari balok kayu yang panjangnya 1,5 meter.
- 2) "Jakka" berfungsi mengatur benang yang menentukan lebar benang tenunan. Pada setiap sela-selanya dimasukkan sehelai benang benang lungsi sewaktu menganai.
- 3) "Arek" atau gun, dari benang yang diatur seperti cicin-cicin sebanyak benang lungsi tenunan. Setiap benang lungsi dimasukkan di dalam arek, berfungsi mengatur benang lungsi di bagian tengah tenunan.
- 4) "Tojang" atau "lade", terbuat dari kayu yang diperlengkapi dengan alat pengetak, gunanya untuk merapatkan benang pakan.
- 5) "Injakan", terbuat dari dua potong balok kayu yang ditempatkan pada bagian bawah sebagai tempat kaki. Alat ini dihubungkan dengan "Pabbuddu" dengan seutas tali. Apabila balok sebelah kanan diinjak maka Pabbuddu sebelah kanan berfungsi mendorong taropong meluncur ke sebelah kiri melewati sela benang lungsi, begitu pula sebaliknya jika injakan sebelah kiri diinjak maka pabbuddu sebelah kiri berfungsi mendorong taropong kembali meluncur ke kanan melewati sela benang lungsi.
- 6) "Pabbuddu" , terbuat dari sepotong kayu sebagai alat untuk mendorong taropong agar dapat meluncur.
- 7) Taropong dan anak taropong, terbuat dari bambu sebesar gulungeng, panjangnya sekitar 30 cm berfungsi sebagai tempat anak taropong. Taropong inilah yang diluncurkan bolak-balik membawa benang pakan di antara benang lungsi.

C. MODAL DAN TENAGA KERJA

1. Pemilikan Modal

Perajin penenun di daerah ini, baik yang mempergunakan alat gedokan maupun ATBM, umumnya mempergunakan modal sendiri di dalam membiayai usahanya. Data yang didapat bahwa pada awal berdirinya suatu unit usaha mereka beranjak dari modal sedikit, yakni 2—4 ATBM, untuk satu buah ATBM harganya sekitar

Rp. 400.000. Sedangkan untuk alat gedokan, selama beberapa tahun terakhir ini tidak lagi diproduksi sehingga kalkulasi harganya tidak dapat dijelaskan. Selain dengan modal sendiri, juga terdapat di antaranya mendapat pinjaman kredit untuk modal dari pemerintah melalui Bank berupa Kredit Industri Kecil (KIK), dengan bunga sekitar 20% setiap tahun. Bantuan kredit dari pemerintah ini dirasakan besar manfaatnya oleh para unit usaha perajin di daerah ini.

Di samping itu terdapat unit Industri Kerajinan "Bahagia" di bawah koordinasi KUD Sompe. Usaha ini bertujuan untuk membantu perajin dalam usaha permodalan maupun pemasaran. Dalam tahap pertama KUD ini mendapat bantuan lunak sebesar Rp. 2.000.000 dari Badan Kerjasama Wanita Koperasi (BKWK) pusat. Dalam rangkaian usahanya berupaya meningkatkan pendapatan perajin utamanya kepada wanita-wanita ibu rumah tangga dan remaja putus sekolah. Pada tahap pertama kegiatannya mereka membimbing 30 anggota dengan sembilan orang menggunakan ATBM dan sisanya mempergunakan alat gedokan. Mereka diberi modal berupa benang yang sudah dicelupkan (diwarnai) dengan kata lain benang yang siap untuk ditenun. Hal ini dimaksudkan agar modal yang diberikan betul-betul dapat tersalurkan atau dimanfaatkan dalam peningkatan dan pengembangan usahanya. Selain itu benang yang sudah diwarnai dimaksudkan agar kualitas pencelupannya dengan bahan yang digunakan dapat dijamin mutunya. Pada umumnya anggota binaannya dengan mempergunakan alat gedokan mengerjakan usahanya di rumahnya masing-masing dengan peralatan sendiri, kecuali anggota binaan dengan mempergunakan ATBM mereka melaksanakan usahanya pada Balai Usaha Industri Kecil "Bahagia" dengan mempergunakan peralatan kope-rasi.

2. Tenaga Kerja

Seperti telah diuraikan sebelumnya, bahwa dalam usaha per-tenunan di daerah ini umumnya dikoordinir oleh unit-unit usaha dengan menempatkan santra-santra produksi pada desa-desa yang dianggap potensial memiliki tenaga kerja, baik dilihat dari segi kualitas maupun kuantitasnya. Dari sekian banyak unit-unit usaha yang ada umumnya menggunakan peralatan ATBM, oleh karena dianggap lebih produktif dan efisien. Tenaga kerja yang dibutuhkan berkisar antara 20-30 orang wanita sebagai penenun dengan upah Rp. 1.250 per meter, dan 3 orang laki-laki sebagai tenaga

pengelosan dan pencelupan, dengan upah Rp. 55.000 per bulan untuk tenaga pengelosan dan pencelupan, serta Rp. 100 per meter untuk tenaga penganian, yang setiap mereka mampu menghani benang sebanyak 0,5 boom yang panjangnya sekitar 30–50 meter. Kalau tenaga penganian ini mujur dapat bekerja setiap hari maka mereka dapat menerima upah antara Rp. 90.000 sampai dengan Rp. 150.000 per bulannya.

Tenaga-tenaga yang bekerja pada unit-unit usaha pertenunan di daerah ini umumnya berusia muda antara 17–30 tahun. Mereka memasuki sektor lapangan kerja tersebut setelah mereka tamat SD, SMTP, atau SMTA, karena terdorong oleh kebutuhan ekonomi atau desakan sosial akibat pengangguran. Adakalanya penenun atau perajin di daerah ini mereka bekerja di rumahnya dengan peralatan sendiri, sedangkan bahan/benang diambil dari unit usaha (majikan). Tenaga-tenaga ini umumnya sudah berkeluarga dengan usia 30 tahun ke atas. Mereka bekerja pada waktu-waktu luang setelah mengurus pekerjaan rumah tangganya.

Waktu kerja yang digunakan oleh perajin pada tempat unit usaha di daerah ini umumnya dilakukan pada siang hari yaitu jam 07.30–17.00 dengan waktu istirahat pada jam 12.00–13.00. Kelihatannya pengaturan jam kerja tersebut tidak terlalu mengikat sebab adakalanya perajin datang bekerja pada jam 11.00 setelah makan siang di rumahnya. Hal ini dapat diakui sebab pada tempat kerjanya tidak disediakan makan siang, sehingga perajin yang tempat tinggalnya berjauhan dengan tempat kerjanya terpaksa menem-puh dengan cara tersebut. Tetapi bagi perajin yang tempat tinggalnya berdekatan dengan tempat kerjanya umumnya berpedoman pada jam kerja tersebut, dan pada waktu istirahat mereka pulang makan siang di rumahnya. Namun demikian tidak menutup kemungkinan bagi perajin yang bertempat tinggal jauh tidak dapat datang tepat pada waktunya. Hal ini biasa dilakukan dengan mem-bawa bekal dari rumah.

Bagi perajin tersebut, sebelum diangkat sebagai tenaga definitif pada salah satu unit usaha, terlebih dahulu mereka diberi bimbingan selama 3–4 minggu berdasarkan pekerjaannya masing-masing. Selama masa bimbingan mereka diberi upah separuh dari upah yang sebenarnya.

Untuk tenaga pencolekan, tidak termasuk tenaga kerja pada salah satu unit usaha, tetapi mereka merupakan usaha perorangan yang dilakukan oleh wanita-wanita yang terlatih dan terampil,

umumnya berlokasi di Desa Wage, Kecamatan Sabbangparu. Upah pencilupan ini berkisar antara Rp. 2.000 sampai 2.500 untuk satu pemedangan yang berkisar antara 10–15 meter gulungan benang sutera.

D. PRODUKSI

1. Jenis dan Jumlah Produksi

Sebelum masyarakat di daerah ini mengenal adanya ATBM sebagai alat yang produktif, penenun dengan cara gedokan umumnya hanya memproduksi kain sarung dan baju bodo. Untuk kain sarung, yang lebih populer di daerah ini disebut "lape sabbe",

dikenal dengan berbagai macam motif seperti motif bergaris-garis atau biasa disebut corak Mandar. Motif bergaris-garis ini ada yang bentuknya horizontal, melintang atau biasa disebut "corak makkalu", dan ada yang bentuknya vertikal/berdiri biasa disebut "corak tettong". Selain itu juga dikenal corak "baruga", yang terbagi lagi ke dalam motif kotak-kotak besar disebut "cora lebba", motif kotak-kotak sedang disebut "corak tengnga" dan motif kotak-kotak kecil disebut "corak rennik".

Selain daripada corak-corak yang tersebut di atas ada juga corak lain yaitu onkna Bone, bulu alauna tempe, mappagiling, cora subbi, corak pucuk, lace genggang (memakai benang emas/perak), baliare, pitte palopa, bombang dan sebagainya. Pemberian motif terhadap kain sarung tersebut biasa ditempuh dengan jalan memberi motif pada benang pakan, biasa juga ditempuh dengan jalan "massubbi" atau pemberian motif timbul dari bahan benang emas atau perak, motif ini juga sering disebut motif "subbi" atau "lace genggang" atau lebih lazim disebut songket.

Setelah mengenal ATBM bagi perajin di daerah ini mengakibatkan lahirnya kreasi-kreasi dalam pemunculan motif-motif baru, namun motif tradisional masih tetap menampilkan ciri khasnya. Pengembangan kreasi-kreasi baru diupayakan agar produksi kain sutera, tidak lagi sekedar untuk cenderamata atau menjadi pakaian ciri khas tradisi daerah, sutera pun diharapkan jauh berkembang dan masyarakat bahkan diharapkan dapat memasuki pasaran ekspor. Sehubungan dengan kebijaksanaan tersebut maka pemerintah dalam hal ini Departemen Perindustrian Propinsi Sulawesi Selatan selalu mengadakan lomba motif sutera yang diikuti oleh

setiap kelompok atau unit usaha pertenunan sutera yang ada di Propinsi Sulawesi Selatan. Selain itu tidak jarang diadakan seminar-seminar sehubungan peningkatan mutu dan kualitas sutera, serta mengadakan studi banding dengan perajin yang ada di Propinsi lain seperti Bali, Jawa Timur, Jawa Barat dan sebagainya. Bersamaan dengan hal tersebut, dewasa ini produksi dengan cara ATBM bukan hanya berkisar pada kain sarung dan baju bodo, tetapi lebih cenderung untuk memproduksi kain sebagai bahan pakaian, gorden, dasi, tas, sarung bantal, kipas dan sebagainya, dengan bermotif kreasi baru, seperti bermotif aksara lontarak Bugis-Makassar, rumah adat Toraja dan sebagainya.

Dari kelompok-kelompok/unit usaha penenun di Kelurahan Sompe sekarang, dihasilkan sekitar 2.000 meter setiap bulan, yang dikelola oleh 127 orang perajin dengan mempergunakan peralatan gedokan serta 230 orang dengan ATBM. Seorang perajin dengan mempergunakan ATBM biasanya memproduksi kain antara 2–3 meter sehari. Jadi seorang perajin dapat memproduksi kain sekitar 60–90 meter dalam sebulan. Sedangkan perajin dengan cara gedokan mereka hanya mampu memproduksi kain sutera sekitar 4 meter dalam seminggu, atau dengan kata lain dalam sebulannya hanya mampu memproduksi kain sebanyak 16 meter. Untuk satu baju bodo biasanya dapat diselesaikan dalam waktu 2 hari, dengan mempergunakan alat gedokan.

Walaupun kelihatannya usaha pertenunan di daerah ini mengalami perkembangan dari tahun ke tahun, tetapi tidak salah satupun di antaranya bersedia menerima pesanan dalam bentuk partai besar. Pernah, ada pihak dari toko swalayan yang terkenal di Australia datang kepada salah satu unit usaha yang terkenal di daerah ini, yaitu "Usaha Pertenunan ATBM Mustaqin", memesan 1.000 buah dasi per bulan, hal ini ditolak karena kemampuan mereka belum sampai ke situ, karena pertenunan di daerah ini terdapat beberapa kendala yang tidak dapat dipungkiri, sehingga produksi dari setiap bulannya tidak tetap.

Kendala-kendala yang sering ditemui dari usaha-usaha pertenunan di daerah ini adalah karena tidak adanya kedisiplinan kerja dari setiap perajin. Hal ini disebabkan karena tidak adanya unsur yang terlalu mengikat. Seperti halnya industri-industri yang ada di daerah lain, bahwa setiap buruh (tenaga kerja) harus datang bekerja sebab kalau tidak gajinya dipotong. Tetapi perajin di daerah ini, karena upah mereka tergantung dari banyaknya produksi

yang dicapai sehingga kadangkala tidak masuk kerja. Apalagi kalau ada pesta perkawinan di kampung itu, bukan hanya 1–2 hari tidak masuk kerja malahan sampai 10 hari, dan ironisnya bahkan semua perajin tidak masuk kerja. Yang menjadi masalah lagi apabila tiba saatnya musim panen, sebagian atau bahkan semuanya meninggalkan pekerjaannya kemudian beralih profesi sebagai "parenggala" atau pemotong padi sampai musim panen selesai sekitar selama sebulan.

2. Penggunaan Hasil Produksi

Berdasarkan penggunaannya dari hasil produksi perajin tersebut di atas, akan dibedakan berdasarkan jenisnya. "Lipa sabbe" atau sarung sutera dan baju bodo, merupakan pakaian adat suku bangsa Bugis–Makassar. Oleh karenanya dalam upacara adat misalnya dalam pesta perkawinan, penjemputan tamu kehormatan dan sebagainya, selamanya ditampilkan pakaian adat tersebut. Sedangkan untuk kreasi serta motif-motif yang berkembang dewasa ini berupa baju, jas, dasi, kipas, tas, sepatu dan sebagainya. Penggunaannya tidak terikat oleh waktu dan tempat atau dengan kata lain berdasarkan selera si pemakaiannya. Akhir-akhir ini kain sutera yang memiliki motif yang menawan sering dibuatkan bingkai kemudian dipajangkan sebagai perhiasan.

E. DISTRIBUSI

Distribusi hasil produksi tenun di wilayah ini melalui beberapa cara, antara lain, dari produsen – agen – toko – konsumen, kemudian produsen – toko (pengecer) – konsumen dan dari produsen – langsung konsumen.

Dari ketiga saluran distribusi tersebut di atas menunjukkan kepada kita bahwa produksi perajin berupa kain, sarung, baju bodo, dan sebagainya adakalanya dipasarkan secara langsung oleh perajin (majikan) kepada konsumen dengan menjual di tokonya masing-masing. Tetapi ada pula yang tidak langsung sampai ke konsumen melainkan melalui pihak perantara (agen, toko, dan pengecer).

Namun kelihatannya bahwa pemasaran hasil produksi perajin tersebut umumnya dipasarkan melalui toko-toko aneka tekstil baik yang ada di daerah ini maupun daerah-daerah lainnya di Sulawesi Selatan termasuk Ujungpandang. Bahkan adakalanya dibawa/dikirim langsung ke ibukota-ibukota propinsi lainnya, misal-

nya Jakarta, Bandung, Semarang, Surabaya dan sebagainya. Bagi perajin yang terhimpun dalam wadah koperasi, umumnya memasarkan hasil produksinya melalui koperasinya sendiri dengan menjalin hubungan dengan Badan Kerjasama Wanita Kontak Koperasi (BKWK) tingkat propinsi maupun pusat.

Dalam hal pemasaran tersebut tidaklah mengalami kesulitan, walaupun sebenarnya persaingan di antara para unit usaha (produsen) tidak dapat dielakkan, ditambah semakin banyaknya produksi tekstil dari bahan serta lainnya yang memiliki motif dan disain yang handal dan harganya lebih murah dibanding dengan dari benang sutera. Peminat tekstil dari bahan serat sutera ini tetap cukup banyak, terutama dari kalangan masyarakat yang berekonomi menengah ke atas, sebab hal ini dapat membawa pengaruh terhadap prestise seseorang di tengah-tengah masyarakat.

Dalam upaya menciptakan jangkauan pemasaran dan tercapainya konsumen yang lebih banyak, maka promosi terhadap hasil produksi perajin di daerah ini sering dilakukan baik dalam bentuk bazar, pembuatan brosur, pameran/pekan budaya hasil kerajinan tradisional baik dalam tingkat regional, nasional maupun internasional.

Alat transport yang digunakan umumnya menggunakan mobil yang berukuran kecil seperti "pete-pete" atau mikrolet, namun adakalanya membonceng dengan sepeda motor untuk jarak yang dekat dalam lokasi wilayah Kabupaten Wajo sendiri. Untuk transport antarpulau umumnya digunakan kapal laut melalui Pelabuhan Makassar, Pare-Pare dan Bajoe serta Mandai.

Berdasarkan data yang didapat bahwa daerah-daerah pemasaran hasil produksi perajin di daerah ini adalah di Propinsi Sulawesi Selatan, Pulau Kalimantan, Pulau Jawa, Pulau Sumatera, Indonesia Timur (Maluku, Irian Jaya dan sebagainya), dan ekspor ke luar negeri (Malaysia, Australia, Jepang, Amerika Serikat, dan sebagainya).

Namun dari berbagai daerah pemasaran itu yang menduduki tempat tertinggi adalah daerah pemasaran lokal (Sulawesi Selatan). Hal ini tidak dapat dipungkiri oleh karena sarung sutera dan baju bodo merupakan pakaian adat tradisional bagi masyarakat suku bangsa Bugis-Makassar.

F. FUNGSI DAN PERANAN SOSIAL, EKONOMI DAN BUDAYA HASIL KERAJINAN TRADISIONAL

Kalau dilihat sepintas lalu hasil produksi perajin di daerah ini hanyalah merupakan pakaian biasa yang dapat digunakan untuk melindungi tubuh dari suhu panas maupun dingin. Namun di balik itu semua terpatri hubungan dengan aspek-aspek kehidupan masyarakat baik dari pihak produsen maupun konsumen bagi masyarakat suku Bugis-Makassar pada umumnya dan masyarakat Kelurahan Some pada khususnya.

Eksistensi kerajinan tradisional "pattennung sabbe" di daerah ini mempunyai dampak positif yang cukup besar dalam upaya peningkatan taraf hidup masyarakat serta menunjang peningkatan pendapatan daerah. Kerajinan tersebut merupakan suatu kegiatan yang padat karya, apalagi kalau dimulai dari menanam murbei, memelihara ulat dan mengolah jadi benang kemudian memberi nilai tambah dengan produksi kainnya.

Dewasa ini sutera alam sudah mulai merupakan salah satu primadona dari komoditas nonmigas yang bisa menambah devisa negara. Khususnya di Sulawesi Selatan sutera merupakan salah satu komoditas andalannya. Hal ini memungkinkan oleh karena sekian banyak komoditas yang menawarkan peluang usaha yang cukup menarik, hanya sutera alam yang belum banyak dilirik oleh investor. Sejalan dengan kebijaksanaan pemerintah menggalakkan pembangunan di Indonesia Bagian Timur, yang didahului dengan penancangan Konsep Pengwilayahan Komoditas oleh pemerintah Daerah Tingkat I Sulawesi Selatan, sebagai strategi dasar pembangunan daerah Sulawesi Selatan tidak luput mendukung usaha persuteraan.

Bagi masyarakat perajin (produsen), selain berfungsi ekonomi atau mata pencaharian pokok serta selingan dalam menunjang pemenuhan kebutuhan hidup sehari-hari, juga mempunyai fungsi sosial yakni bagi wanita-wanita yang memiliki ketrampilan menenun mendapat pujian dan dikagumi. Bila ia seorang gadis, menjadi salah satu sebab ia cepat dilamar. Ada suatu tradisi bagi masyarakat di daerah ini, bahkan berlaku bagi masyarakat Bugis-Makassar pada umumnya, bahwa hasil tenunan pertama seorang gadis diberikan kepada ibunya untuk disimpan. Setelah kawin, sarung itu diambilnya kembali untuk dijadikan "lipa pappisalingi", yaitu sarung yang akan diserahkan kepada suaminya untuk dipakai pada malam pertama hidup bersama.

Dalam proses kegiatan menenun, nilai-nilai moral dan etika akan selalu terpancar menyertai tata cara menenun agar perajin selalu berdasar kepada tata tertib tertentu yang berpola dalam masyarakat, agar pihak konsumen atau pemakainya dalam keadaan selamat. Jadi seorang perajin tidak hanya mementingkan diri sendiri untuk mengejar produktivitas yang diinginkan, tetapi sejauh itu juga harus memperhatikan kepentingan di pihak konsumen. Untuk memperoleh hasil tenunan yang baik, harus digunakan bahan yang baik dan suci serta dikerjakan di hari-hari yang dianggapnya juga baik. Melalui tenunan ini berarti turut belajar mengenal dan lebih mengerti mana yang patut dan tidak patut baginya.

Menurut Rukmini dalam bukunya *Tenun Tradisional Bugis-Makassar*, juga perkembangan usia seseorang. Misalnya seorang memakai "lipa curek enneng/curak annang", yaitu sarung bercorak enam vertikal dan horisontal, memakai "passapu patinrak" yaitu daster yang berdiri tegak, menunjukkan ia adalah keturunan "Arung Matasek/Karaeng Tiknok", yaitu bangsawan murni. Demikian pula yang memakai "lipa moga", yaitu sarung yang menggunakan corak warna campuran biru, merah jambu, putih, merah tua dan hitam, adalah kelas bangsawan. Bila seorang pria memakai baju "belladada" yakni baju yang terbelah dadanya, atau seorang perempuan memakai baju bodo kasa yang berwarna merah, yaitu baju spesifik perempuan Bugis Makassar tanpa lengan yang agak tebal, berarti mereka telah kawin. Ada pengecualian bahwa, bagi mereka yang telah kawin tetapi belum mempunyai anak, masih boleh memakai baju bodo warna merah darah. Baju bodo warna hijau dipakai oleh putri bangsawan. Baju bodo warna ungu khusus dipakai oleh para janda, baju bodo warna putih dipakai oleh inang pengasuh atau "indo pasusu" dan baju bodo warna hitam dipakai oleh orang-orang tua. Selain baju bodo kasa, ada pula baju bodo rawang. Jenis ini tipis, dipakai anak yang berusia sekitar 10 sampai 16 tahun.

Penggunaan sutera yang begitu penting bermula dari kerajaan, sutera merupakan pakaian bernilai mahal, simbol keagungan dan kebesaran. "Lipa sabbe" atau sarung sutera yang terkenal sebagai pakaian adat di Sulawesi Selatan, pada umumnya merupakan binaan dari Kabupaten Wajo, sampai dibuatkan lagi khusus, yaitu "Kipa Sabbe to Sengkang" artinya sarung sutera orang Sengkang Kabupaten Wajo. Kehadiran pakaian sutera tersebut dianggap tak lengkap upacara kerajaan jika tidak menggunakan pakaian/sarung yang terbuat dari sutera.

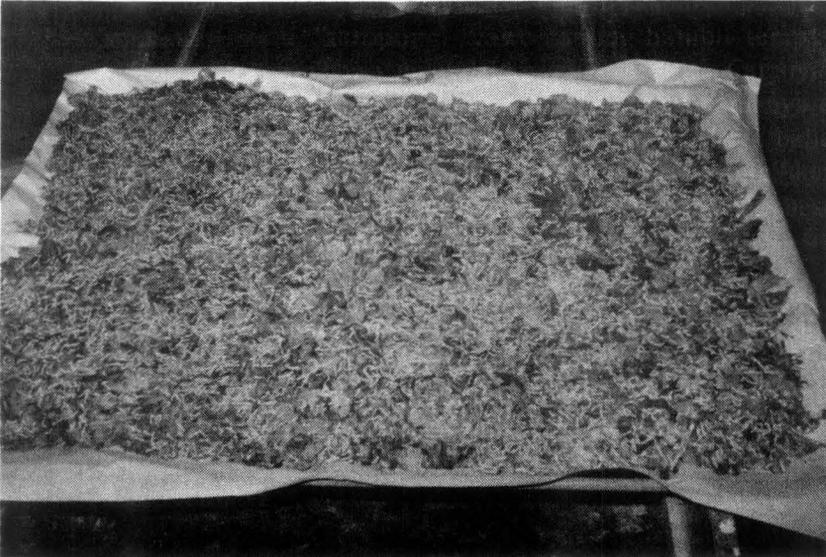
Selanjutnya dikatakan bahwa ternyata bukan hanya hasil tenun itu saja yang mempunyai fungsi-fungsi tertentu, tetapi juga peralatannya. Disamping untuk menenun, difungsikan pula dalam hal-hal yang bersifat mistik religius. Misalnya "wallida", yaitu alat untuk merapatkan benang pakan, selain berfungsi sebagai senjata bagi wanita juga dianggap mengandung makna yang bisa menambah kesaktian. Masyarakat Bugis beranggapan, semua "pannumbuluk" atau ilmu-ilmu kebal menjadi tawar bila menghadapi "walida". "Walida" terkadang pula digunakan bersama "pakkarakkang", yaitu alat mengangkat benang lungsi ketika dimasukkan benang pakan dan "walida". Digunakan pada waktu "mappasili", yaitu acara selamatan pada tujuh bulan hamilnya seorang wanita. "Pakkarakkang" dipakai memikul jenis makanan seperti ketupat dan "walida" digunakan sebagai tongkat. Kemudian si wanita hamil berjalan ke luar masuk rumah tiga kali berturut-turut. Di saat yang terakhir terus ke dapur memukul periuk tanah yang telah disediakan sebelumnya sampai pecah. Pukulan hanya satu kali, maksudnya supaya mudah bersalin sebagaimana mudahnya memecahkan periuk tanah dan tumpahnya air dari periuk yang sudah pecah itu. Makanan yang dipikul maksudnya supaya anaknya kelak hidup serba berkecukupan.

"Boko-boko" yang berfungsi sebagai sandaran perajin sewaktu menenun serta "taropong" yaitu tabung bambu tempat benang pakan, dianggap bisa meredakan angin ribut. Caranya dengan menyimpannya di pintu depan rumah. Sesuai namanya dari kata "boko" yang artinya belakang, mungkin maksudnya bahaya akan membelakangi atau menghindari mereka. "Taropong" karena terbuat dari bambu, walaupun batangnya tidak terlalu besar tetapi tinggi, jarang tumbang bila terjadi prahara.

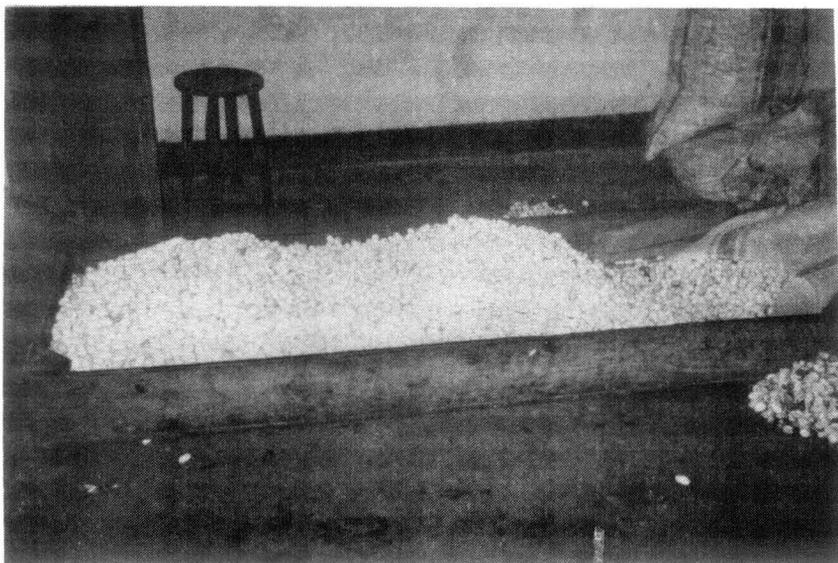
Uraian di atas menunjukkan bahwa fungsi tenun tradisional di daerah ini tersimpan berbagai makna di dalamnya, sekalipun sebenarnya tidak rasional dan berbau mistik. Namun dewasa ini, akibat kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi membawa pengaruh terhadap perubahan pola pikir masyarakat, sebagai konsekuensinya penerapan fungsi-fungsi mistik sudah hampir tidak ditemukan lagi.



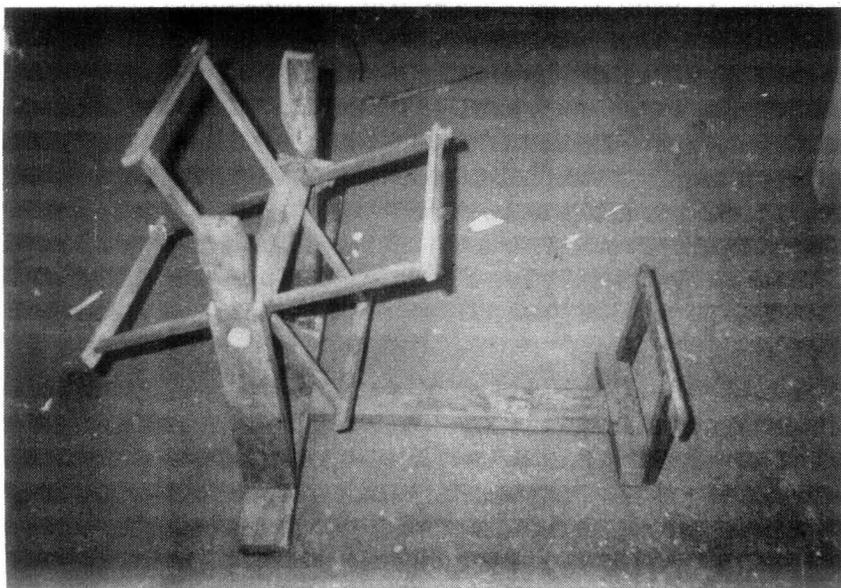
Gambar 15
Kebun Murbei



Gambar 16
Ulat Sutera



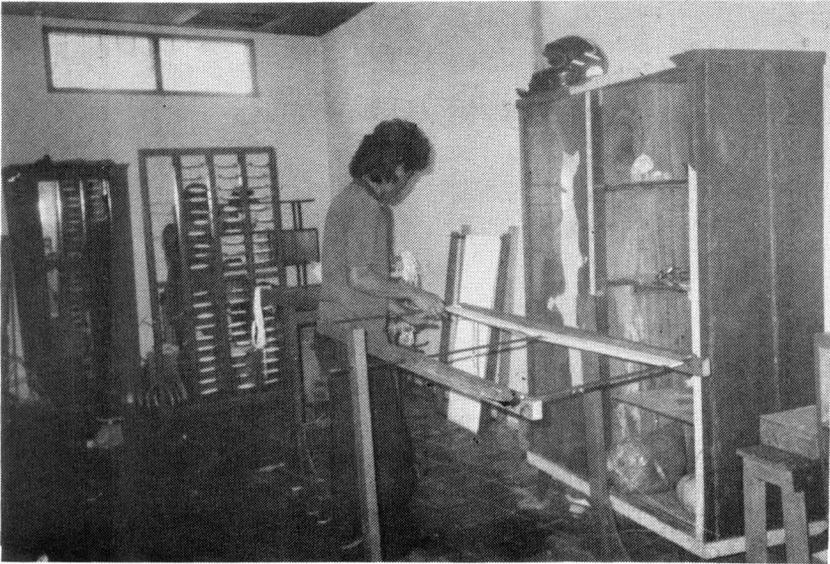
Gambar 17
Kokan yang telah disortir



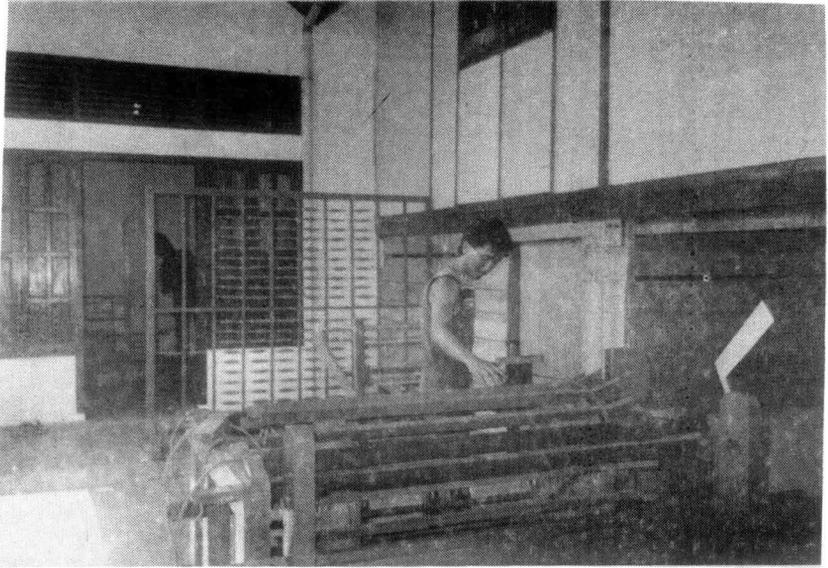
Gambar 18
Mengganra secara tradisional



Gambar 19
Proses pencelupan



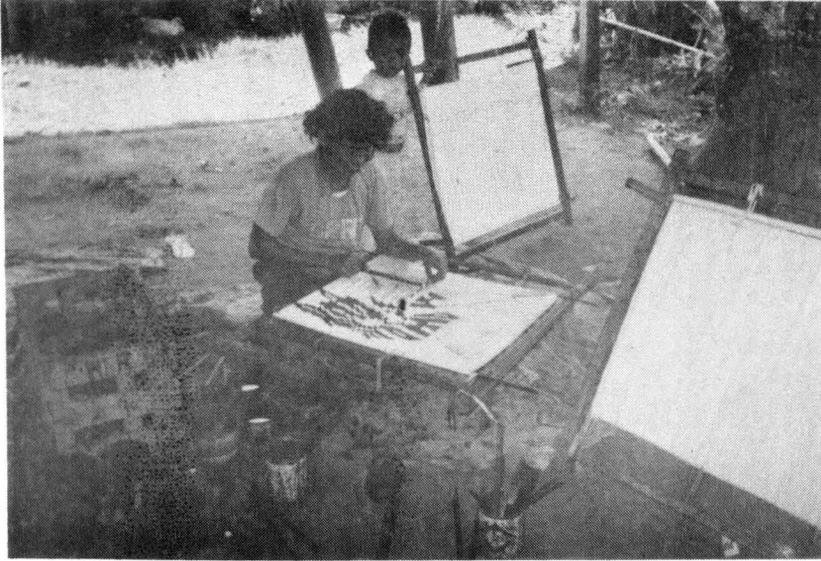
Gambar 20
Proses pengelosan



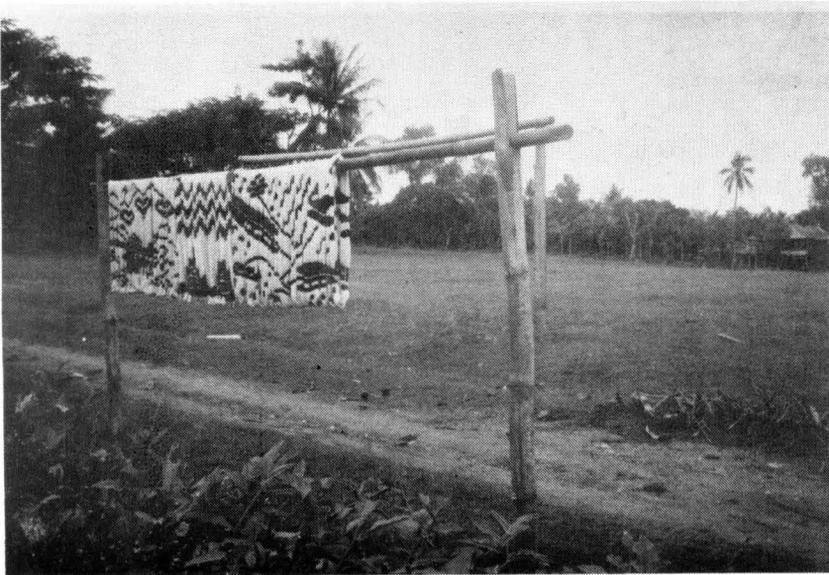
Gambar 21
Proses penggulangan pada boom



Gambar 22
Proses kegiatan "mabbebbe" atau Membalut



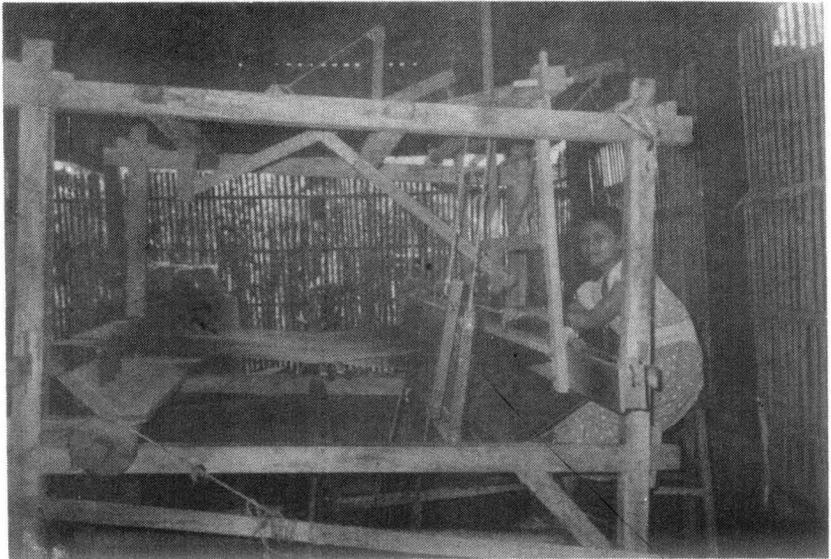
Gambar 23
Proses pencolekan



Gambar 24
Penjemuran benang pakan yang sudah dicolek



Gambar 25
Menenun dengan menggunakan alat gedogan



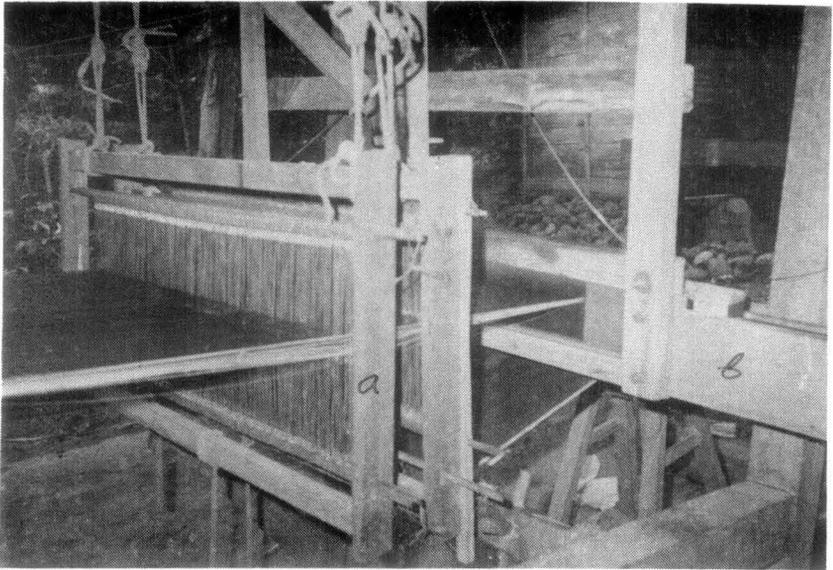
Gambar 26
Menenun dengan ATBM



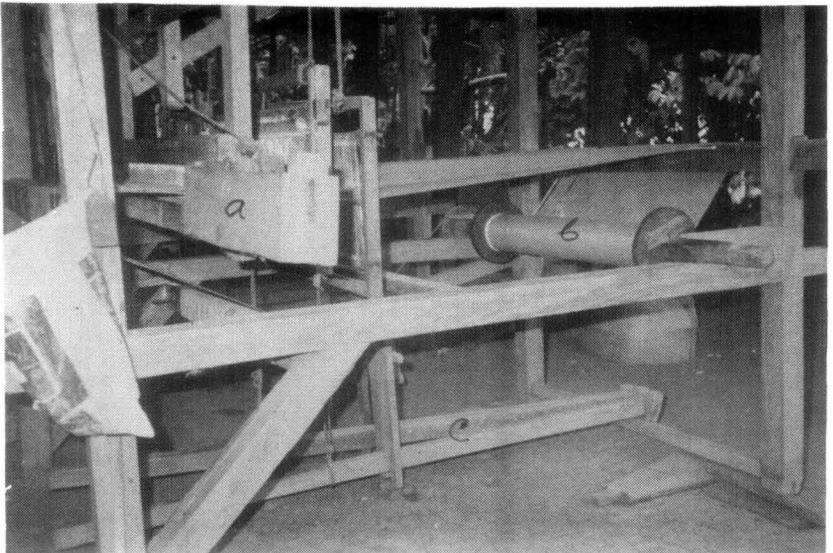
Gambar 27
Proses kegiatan "mapparisi"



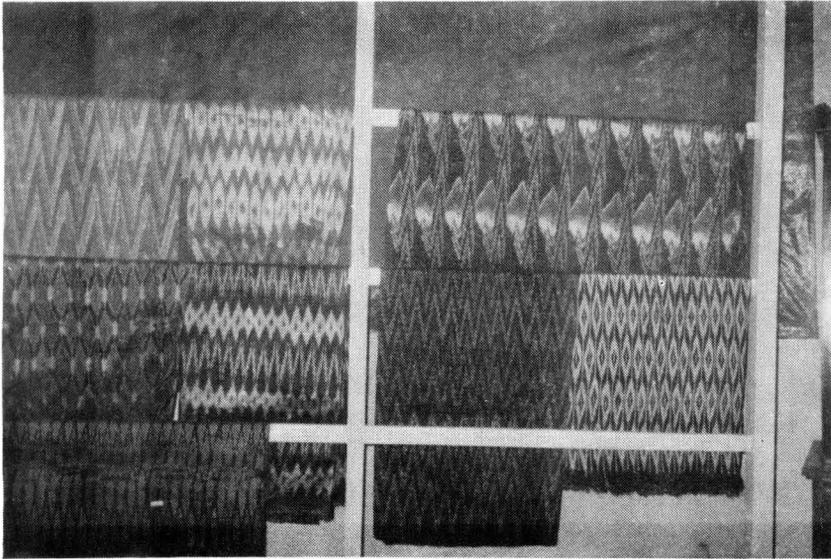
Gambar 28
Pemasangan benang pakan yang diikat pada bambu
kemudian dihubungkan dengan kain "pattekko"



Gambar 29
Peralatan yang terdapat pada ATBM
a. sasirik
b. ayunan



Gambar 30
Peralatan yang terdapat pada ATBM
a. ayunan, b. boom sebagai tempat kumbaran benang
pakan, dan c. Injakan



Gambar 31
Berbagai macam corak hasil kerajinan tenun sutera

B A B V
KERAJINAN TRADISIONAL UKIRAN
PADA KELOMPOK MASYARAKAT
KELURAHAN TIKUNNA MALENONG

A. PEROLEHAN BAHAN

1. Lokasi Keberadaan Bahan

Secara visual pengungkapan ukiran bagi perajin di Tana Toraja pada umumnya dan masyarakat Tikunna Malenong pada khususnya, biasanya diungkapkan melalui benda-benda yang terbuat dari kayu maupun bambu. Atas dasar tersebut bahan utama perajin ukiran di daerah ini adalah kayu dan bambu.

Jenis kayu utamanya adalah kayu "uru" dan "kalapi". Kayu uru ini sangat disenangi oleh para perajin, sebab selain kayunya tidak terlalu keras (dalam standar kualitas nomor tiga) juga warnanya putih sehingga mudah mengerjakannya sehingga dapat melahirkan corak/warna sesuai dengan selera. Kayu "uru" dan "kalapi" ini banyak dijumpai di hutan-hutan sebelah barat dan utara, yaitu di daerah Sa'dan dan Bolokang.

Selain jenis kayu tersebut banyak tumbuh di Tana Toraja, juga banyak tumbuh di daerah lain, seperti Luwu, Mamaju, Polmas, serta di Propinsi Sulawesi Tengah, Sulawesi Tenggara dan Kalimantan Timur (Samarinda). Usaha penebangan umumnya dilakukan pihak pengusaha, tetapi adakalanya dilakukan secara perorangan/kelompok dengan menggunakan gergaji atau mesin pemotong, kemudian dilanjutkan dengan penggergajian. Selanjutnya disalurkan melalui pedagang pengumpul atau pengecer yang

banyak tersebar di daerah ini. Perlu diketahui bahwa kayu gergajian tersebut umumnya berbentuk papan dengan panjang 4–5 meter, lebar 25–80 cm dan tebal 1,5–2 cm.

Sedangkan untuk bahan baku berupa bambu banyak tumbuh di daerah ini dengan sengaja ditanam oleh warga masyarakat di kebunnya masing-masing. Terdapat beberapa jenis bambu yang dapat dijumpai di daerah ini antara lain "ta'lang, pa'tung". Namun yang biasa digunakan sebagai bahan untuk ukiran adalah bambu jenis "ta'lang" yaitu jenis bambu yang agak tipis tidak mudah lapuk dan tidak disenangi rayap. Jarak antara ruas dengan ruas lainnya agak jarang (dapat mencapai 1 meter lebih). Pemilihan bambu yang akan diambil untuk bahan ukiran biasanya yang telah berumur antara 2–3 tahun.

Di samping bahan baku berupa kayu dan bambu, juga dibutuhkan bahan-bahan pelengkap lainnya berupa zat pewarna, yaitu berupa arang yang melengket pada periuk belanga untuk warna hitam, dan dari batu-batuan yang berwarna merah, putih dan kuning. Jenis batu-batuan tersebut banyak ditemukan di bukit-bukit dan pegunungan di Tana Toraja utamanya di bagian barat yaitu di Kampung Bittuang. Selain itu juga dibutuhkan zat pencair pengawet berupa "ballo", yaitu nira aren yang dicampur dengan kulit kayu, yang dipendamkan beberapa hari sehingga unsur gula yang ada di dalamnya berubah menjadi asam. Namun dewasa ini orang sering menggunakan asam cuka yang banyak dijual di toko-toko di daerah ini. Di samping itu juga dibutuhkan kertas gosok (ampelas) dan pernis.

2. Cara Perolehan Bahan

Kayu sebagai bahan utama perajin di daerah ini diperoleh dengan cara membeli. Di daerah ini banyak dijumpai dan dijual oleh pedagang-pedagang pengumpul atau pengecer yang letaknya di pinggir jalan raya di Kota Makale dan Rantepao, Kabupaten Tana Toraja. Harga setiap lembar papan nampaknya bervariasi tergantung dari jenis atau kualitas serta ukurannya. Misalnya selebar papan dengan jenis kayu "uru" dengan panjang 4 meter, lebar 40 cm dan tebal 2 cm, harganya dapat mencapai Rp. 12.000 sedangkan untuk jenis kayu "kalapi" dengan ukuran seperti di atas dapat mencapai harga Rp. 18.000,—.

Umumnya pembelian cara cash harganya murah dan biasanya diberi discount untuk pembelian dalam jumlah besar. Namun

ada pula pembelian secara kredit. Hal ini biasa dilakukan ketika ada order terlalu banyak. Pembelian secara kredit dilakukan dengan memberi uang pangkal sebesar 50% dari total harga, sedangkan angsuran berikutnya dapat dilakukan setelah pembayaran dari keseluruhan order yang dikerjakan. Mengingat tingkat solidaritas pada masyarakat pedesaan cukup tinggi, sehingga transaksi dapat diatur secara longgar sesuai dengan kemampuan masing-masing pembeli. Bahkan ada perajin (majikan) hanya mencatat jumlah bahan yang diambil dengan membuat semacam bon, sedangkan pembayarannya dilakukan setelah barang-barang produk mereka lalu terjual.

Produk transaksi tersebut tidak dikenakan biaya angkutan, atau dengan kata lain bahan (kayu) diterima di tempat pada sentra produksi perajin, kecuali kalau jumlah sedikit antara 1–5 lembar papan biasanya dikenakan biaya angkutan dengan secara damai.

Untuk bahan baku berupa bambu, bagi perajin (majikan) yang memiliki perkebunan bambu, cukup memberi upah kepada seseorang/kelompok untuk melakukan penebangan. Sedangkan perajin yang tidak memiliki perkebunan bambu, mereka membeli kepada petani dengan harga Rp. 2.000,— sampai dengan Rp. 2.500 per batang di lokasi perkebunan. Bambu tersebut biasanya diangkat ke pinggir jalan raya oleh petani, sedangkan biaya pengangkutan ke lokasi sentra produksi ditanggung oleh pembeli. Mengenai pembayarannya hampir sama dengan proses transaksi dalam perolehan bahan kayu.

Sedangkan bahan pelengkap lainnya, seperti zat pewarna, pengawet, pernis, kertas gosok dan sebagainya diperoleh dengan cara membeli. Bahan-bahan tersebut cukup banyak ditemukan di daerah ini dan harganya pun tidak terlalu mahal. Misalnya zat pewarna dengan sebesar bola pimpong harganya sekitar Rp. 1.000,— dan pernis sekitar Rp. 3.000,— per liter, dapat digunakan pada sejumlah besar barang-barang kerajinan.

B. TEKNOLOGI DAN PERALATAN

1. Tahap Kegiatan

a. Tahap Pengawetan

Sebelum kayu atau bambu diproses menjadi barang-barang ukiran, terlebih dahulu diadakan pengawetan. Hal ini dimaksudkan agar produk yang dihasilkan dapat mencapai kualitas standar di

pasaran. Kayu atau bambu yang tidak diawetkan sebelumnya, biasanya terjadi lekukan-lekukan atau keretakan-keretakan pada barang-barang kerajinan ukiran serta tidak dapat tahan lama akibat terjadinya pelapukan.

Proses pengawetan kayu dan bambu masih dilakukan secara tradisional, yaitu kayu yang telah digergaji atau bambu yang telah ditebang, pertama-tama direndam dalam "losso" atau lumpur sekitar 3 bulan, kemudian dikeringkan dengan jalan dijemur pada sinar matahari selama kurang lebih 3 hari, dan selanjutnya dipindahkan pada tempat berteduh selama kurang lebih 2 bulan. Proses pengeringan ini dimaksudkan untuk mendapatkan kayu atau bambu dengan kadar air 12–13 persen berdasarkan petunjuk Departemen Perindustrian Kabupaten Tana Toraja. Namun karena pengelolaannya masih tradisional, yaitu belum adanya mesin pengering (oven) maka kadar air yang dapat dicapai hanya berkisar 20–25%. Dalam rangka lebih meningkatkan kualitas barang-barang kerajinan ukiran di daerah ini, pihak pemerintah dalam hal ini Departemen Perindustrian Kabupaten Tator memperkenalkan cara pengawetan kayu dan bambu, yaitu dengan jalan menyemprotkan garam borax dan asam borax pada barang-barang kerajinan sebelum diukir. Sayangnya bahan-bahan penyemprot itu sulit diperoleh karena tidak dijual di toko-toko. Kalaupun ada hanya merupakan bahan bantuan dari Proyek Bimbingan dan Penyuluhan Industri Kerajinan (BIPIK) Ujung Pandang.

b. Tahap Pembuatan

Pada tahap pembuatan jenis barang yang akan diukir membutuhkan keterampilan tersendiri, sebab umumnya barang-barang yang dihasilkan merupakan perkakas rumah tangga dan perhiasan yang memiliki bentuk menawan misalnya, miniatur "Tongkonan", tempat rokok dan sebagainya. Jadi bukan berarti ukirannya semata yang dapat memberikan pesona dan daya tarik, tetapi juga bentuk serta desain barang-barang itu sangat diperlukan.

Dalam pembuatan suatu barang kerajinan, kayu yang telah diawetkan terlebih dahulu dihaluskan dengan jalan diketam. Setelah halus terus diukur dengan mistar serta ditandai atau digaris dengan pensil sesuai jenis barang yang diinginkan. Untuk barang yang bentuknya bundar biasanya diukur dengan mempergunakan jangka yang terbuat dari bambu. Selanjutnya dipotong dengan gergaji mengikuti garis yang dimaksud. Dengan demikian lahirlah

suatu bentuk yang diinginkan. Tetapi ada pula beberapa jenis barang kerajinan yang dibuat terdiri atas beberapa potongan kayu yang dirangkai sedemikian rupa sehingga tercipta suatu jenis barang yang sangat indah, misalnya tongkonan, burung, udang, dan sebagainya.

Sedangkan untuk barang-barang kerajinan yang terbuat dari bambu, pertama-tama dipilih bambu yang halus dan tidak pecah serta besar bambu disesuaikan dengan jenis barang yang diinginkan. Jenis-jenis barang kerajinan yang umumnya diproduksi oleh perajin di daerah ini dengan bahan dari bambu seperti suke, suling, kap lampu dan sebagainya.

Dalam pembuatan barang-barang dari bambu, kelihatannya tidaklah terlalu sulit dibanding dengan dari bahan kayu. Sebab kebanyakan barang-barang tersebut atas potongan-potongan bambu yang kemudian kedua ujungnya diberi papan kayu sebagai penutup. Kecuali kap lampu, yang terdiri dari potongan-potongan dan belahan-belahan bambu yang dirangkai sedemikian rupa berdasarkan keinginan pembuatnya.

Setelah barang-barang kerajinan telah terbentuk, selanjutnya diadakan penghalusan kembali dengan menggunakan kertas gosok (amplas) dengan ukuran 0,1–0,2. Untuk bambu biasanya hanya digosok dengan kain saja. Hal ini dimaksudkan agar tidak terjadi goresan-goresan pada kulit bambu. Setelah itu dilanjutkan kegiatan pengukiran.

c. Tahap Pengukiran

Sebelum diadakan pengukiran, terlebih dahulu bahan yang terbuat dari kayu tersebut dihitamkan dengan memberi arang yang diambil dari belanga. Kemudian digosok dengan daun "panopi" yang mengandung getah sampai licin dan berkilat, lalu dibiarkan beberapa menit sampai kering. Proses selanjutnya adalah melukis dengan mempergunakan pinsil sesuai dengan motif yang diinginkan, dengan maksud untuk memberi gambaran yang jelas agar proses pengukiran dapat berjalan lancar sesuai yang direncanakan.

Untuk bahan dari bambu tidak diberikan warna hitam sebelumnya tetapi langsung dilukis, kemudian dilanjutkan dengan pengukiran.

Dalam proses pengukiran digunakan pisau "pa'sura" yaitu pisau pengukiran. Oleh karena motif ukirannya adalah merupakan ukiran tenggelam, maka pisau pengukir ditarik mengikuti garis-

garis yang telah dibentuk dengan kedalaman antara 1–2 mm. Setelah barang ukiran telah selesai maka dilanjutkan dengan pemberian warna. Pembuatan warna diambil dari batu-batu yang berwarna merah, kuning dan putih, digosok pada batu asah yang dibasahi sedikit air. Hasil kikisan dari batu asah tersebut kemudian dipindahkan pada mangkuk kecil atau bekas tempat sabun deterjen, dan selanjutnya dicampur dengan "ballo" atau asam cuka.

Warna yang digunakan sangat terbatas, seperti warna putih, merah, kuning dan hitam. Menurutnya warna-warna itu mempunyai arti yang sangat penting bagi masyarakat Toraja. Untuk bahan ukiran dari kayu, pemberian warna dasar (hitam) dilakukan sebelum tahap ukiran dilaksanakan, sehingga pemberian warna setelah tahap pengukiran sisa hanya memberi warna yang diinginkan seperti kuning, merah dan putih pada bekas goresan pisau ukiran.

Menurut L.T. Tandilintin (1974 : 199) bahwa, pada mulanya masyarakat Toraja hanya mengenal empat macam ukiran dan merupakan pokok ukiran Toraja sekarang ini yang dinamakan "Garonto' Passura". Pada mulanya dipasang pada rumah atau "tongkonan" dan tempat-tempat tinggal lainnya, karena ukiran-ukiran itu mengandung arti simbolis yang tertentu sehubungan dengan falsafah kehidupan manusia Toraja pada waktu itu.

Keempat macam ukiran yang dimaksud dapat dilukiskan di bawah ini berdasarkan peranan dan artinya.

- 1) "Pa "barre Allo", yaitu ukiran yang dibentuk bundaran matahari atau bulan yang mempunyai arti sebagai lambang atau simbol Ketuhanan atau kebutuhanan dari orang Toraja. Matahari atau bulan adalah melambangkan sumber perpercarannya pandangan hidup dan kehidupan orang Toraja (Gambar 31).
- 2) "Pa 'manuk Londong", yaitu ukiran yang berbentuk ayam jantan yang mempunyai arti sebagai lambang kepemimpinan yang mengatur kehidupan masyarakat berbangsa dan bernegara. Tidak semua orang harus diberi predikat Londong, hanya mereka yang merupakan tokoh dalam keluarga dan masyarakat, sebab dia selalu adil dan mengayomi. Londong diartikan juga sebagai hukum atau aturan-aturan serta adat istiadat yang membina dan mengendalikan sikap dan tingkah laku setiap anggota masyarakat (Gambar 32).

- 3) "Pa 'tedong", yaitu ukiran yang berbentuk kepala kerbau yang mempunyai arti bahwa kerbau itu sebagai lambang kemakmuran (Gambar 33). Dengan demikian, maka dalam kehidupan orang Toraja kerbau itu disebut sebagai pokok harta benda atau dengan istilah "tedong garontosanan". Dalam kehidupan orang Toraja penilaian dan transaksi seluruhnya dimulai dengan nilai kerbau. Jual beli, tukar menukar barang, dalam nilai hukum perkawinan dinilai dengan kerbau. Demikian pula strata sosial dibedakan dengan jumlah kerbau, yaitu yang paling tinggi disebut "tana bulaan", yaitu untuk orang bangsawan, dikenal dengan jumlah 24 ekor kerbau. Juga korban utama bagi kehidupan orang Toraja ialah dengan kerbau sehingga pada setiap upacara selalu disediakan kerbau. Sedangkan pada "Deata dan Tomembali Puang" tidak dijadikan korban persembahan.
- 4) "Pa 'susuk", yaitu ukiran-ukiran yang hanya berbentuk jalur-jalur panjang apakah mendatar atau menurun yang kelihatan berjejer memenuhi tempat yang diukir. Ukiran ini mempunyai arti sebagai lambang sosial orang Toraja karena mempunyai kedudukan yang sama di hadapan Tuhannya dan juga sebagai lambang sama pandangan dan pergaulan sosial, yaitu masyarakat demokratis (Gambar 34).

Setelah berkembangnya pengetahuan dan kemajuan masyarakat Toraja terutama dalam berkembangnya seni ukiran Toraja maka berkembanglah ukiran-ukiran itu mengikuti cara terbentuknya keempat ukiran tersebut di atas dengan mengambil bentuk-bentuk seluruh peralatan hidup manusia Toraja termasuk bangunan rumah "tongkonan" dan "alang" (Gambar 35).

Akibat dari bertambah banyaknya motif ukiran Toraja, maka dalam hal ini dapat digolongkan empat golongan ukiran sesuai dengan arti dan peranannya, sebagai berikut:

- 1) "Goronto' Cassura" (pokok-pokok ukiran) yaitu sebagai dasar kehidupan orang Toraja. Untuk jelasnya lihat 4 pokok ukiran tersebut di atas.
- 2) "Passura' Todolo" (ukiran tua) yaitu ukiran yang melambangkan peralatan hidup dan kehidupan untuk upacara-upacara, pemujaan serta aturan-aturan kehidupan, seperti:
 - a) "Pa'erong", yaitu ukiran yang berbentuk suastika mem-

punyai arti kesaktian, bahwa dalam kehidupan itu ada perbedaan karena kepintaran, keberanian, keluhuran dan sosial.

"Pa'erong" kebanyakan dipasang pada tempat-tempat yang mempunyai arti penting atau dituangkan seperti pada peti jenazah, pintu rumah yang mempunyai peran adat (Gambar 36).

b) "Pa'ulu Karua", yaitu ukiran yang mengartikan kesempurnaan dari manusia karena memiliki peranan dan pengetahuan dalam delapan segi seperti "Tominaa Bakaa" yaitu pujangga ahli yang memiliki kemampuan dalam berbagai hal (Gambar 37).

c) "Pa'doti Langi", yaitu ukiran yang melambangkan kemuliaan atau keagungan, bahwa manusia itu ada yang diagungkan dan dimuliakan seperti keagungan "Doti Langi" yakni kain sutera halus (Gambar 38). Dan manusia itu diharuskan cinta dan berusaha mencari keagungan atau kemuliaan sebagai manusia agar dapat menikmati ketenteraman dan kebahagiaan batin dan badani.

d) "Pa'kadang Pao", yaitu ukiran yang melambangkan kemampuan untuk mencari sesuatu dengan menjolok, apakah dijolok dengan akal budi atau dijolok dengan perbuatan, lambang cita-cita tinggi. Ukiran "pa'kadang pao" ini di berbagai tempat dipakai sebagai lambang usaha mencapai sesuatu dengan menjolok seperti menjolok buah mangga (Gambar 39).

e) "Pa'barana", yaitu ukiran yang melambangkan tuntutan hidup dan kehidupan agar dapat menjadi pelindung, pengayuman baik untuk lingkungan rumah tangga, keluarga ataupun masyarakat. Seperti peranan "barana" yakni pohon beringin yang sangat rimbun dan dijadikan pelindung baik karena lebatnya maupun sebagai tanaman yang dipandang memberi kehidupan. Juga selalu dikaitkan dengan penghargaan perlindungan serta pemberkatan dari Tuhan Yang Maha Kuasa terhadap manusia (Gambar 40).

f) "Pa'lolo tabang", yaitu sebagai lambang bahwa semakin tua semakin keras, makin tua makin matang dan berjasa sehingga dapat dikenal oleh sesama manusia. Seperti keadaan daripada tanaman semacam palam yang merah, yaitu daunnya makin tua makin merah. Dana peranan dari "tabang" dalam

kebudayaan orang Toraja sebagai tanaman yang dijadikan hiasan yang sangat indah serta dianggap keramat nampaknya. Sehubungan dengan itu, maka tanaman tabang ini banyak ditanam di sekitar pekarangan yang memberi indah dan keramatnya pekarangan rumah dan umumnya pada pekarangan rumah adat/tokonang Toraja (Gambar 41).

g) "Pa'daun bolu", yaitu ukiran yang bentuknya seperti daun sirih, dengan arti sebagai simbol atau lambang kehidupan pertalian atau perhubungan. Sehubungan dengan peranannya dalam melakukan hubungan/perjodohan, sehingga dalam usaha melamar seorang gadis dipakai daun sirih sebagai isi peralatan untuk mengadakan lamaran yang dikatakan "umbaa pangngan" (Gambar 42).

h) "Pa'bombo uai", yaitu bentuknya seperti binatang air yang sangat lincah di atas permukaan air. "Bombo uai" mengartikan sebagai lambang atau simbol bahwa haruslah manusia itu berjiwa besar dan selalu mampu menghadapi pasang dan gelombang situasi atau masalah, artinya setiap orang harus menguasai masalah tugas dan kewajibannya dengan tidak terombang-ambing (ketabahan) (Gambar 43).

i) "Pa'kapu' baka", yaitu bentuk ukiran yang memberikan arti sebagai penutup dari suatu tempat penyimpanan barang berharga dan kuncinya atau ikatannya hanya diketahui oleh pemiliknya. "Pa'kapu' baka" sebagai simbol dari semacam penutup lumbung atau berangkal, yang mengartikan sebagai kemampuan menjaga dan hemat dalam segala kegiatan untuk kepentingan hidup seterusnya, juga mengartikan bahwa bukan saja harta yang dijaga juga aturan dan adat-istiadat sebagai pegangan hidup juga dijaga dan dipegang teguh (Gambar 44).

j) "Pa'bungkang tasik", yaitu ukiran dengan mengambil peranan seperti kepiting laut, terus menerus di dalam dasar laut. Bungkang tasik sebagai binatang laut yang tidak dapat diombang-ambingkan oleh situasi yang terjadi di sekitarnya dengan tabah dan tenang bergerak dengan sangat hati-hati (lambat). Air pasang dan air surut silih berganti tetapi mereka tetap di dasar laut, melambangkan harus sifat dan tata cara adat yang sudah ada baik sebagai takdir maupun atas aturan dari yang menguasai hidup manusia. Simbol tidak dibenarkan

menentang hukum alam (Gambar 45).

k) "Pa'tangki pattung", yaitu ukiran yang berbentuk cabang bambu atau betung pada tiap ruas. Tangki pattung ini keras dan kuat yang sukar dikeluarkan dari batangnya kecuali dipotong oleh karena kuatnya, maka selalu dipergunakan untuk memagar dan menjaga yang perlu dilindungi. Ukiran ini mempunyai arti sebagai simbol bahwa sekalipun hanya bagian yang kecil tetapi mempunyai peranan sama dengan yang besar (perbandingan batang pattung dan cabang pattung) malahan yang kecil atau bagian yang kecil itu mempunyai arti dan peranan yang menentukan dalam kehidupan sehingga jangan diabaikan atau dipandang rendah. Makna dan artinya sebagai pedoman hidup dalam mengambil sikap dan tingkah laku di semua lapisan masyarakat (Gambar 46).

3) "Passura' Malolle" (ukiran kemajuan dan perkembangan), yaitu ukiran yang banyak dipakai pada mengukir bangunan rumah pribadi dan "tongkonan batu a'riri" yaitu rumah Toraja yang tidak mempunyai peranan adat. Pemakaian ukiran ini pada bagian rumah yang memberikan arti hubungan dan perkembangan. Ukiran ini kebanyakan sebagai simbol sikap dan tingkah laku sosial atau pergaulan dengan dibatasi oleh pranata etis dan moral. Oleh sebab itu ukiran inilah terbanyak dari sekian ukiran Toraja karena memberikan arti simbol pada berbagai tingkatan sosial orang Toraja. Ada kalanya "passura' malolle" ini ada pertalian arti dan maknanya dengan "passura' todolo" sebagai lambang pembinaan dan pengendalian sosial. Adapun contoh dari "passura' malolle" antara lain sebagai berikut.

a) "Pa'salabbi", yaitu ukiran yang berbentuk pagar yang dianyam, yang artinya sebagai simbol atau lambang setiap anggota masyarakat harus membatasi diri dalam pergaulan untuk tidak terjadi penyinggungan atau pelanggaran. Pembatasan tersebut berlaku untuk setiap orang, agar hubungan dan hidup dengan batasan. Batasan sesuai dengan norma dan aturan yang berlaku untuk seluruh masyarakat. "Pa'salabbi" adalah sebagai simbol pembinaan diri dan pembatasan dalam hubungan atau interaksi sosial (Gambar 47).

b) "Pa'tanduk ra'pe", yaitu ukiran yang berbentuk tanduk yang agak mendatar, yaitu suatu simbol pemimpin masyarakat yang telah mempunyai kekuasaan tidak dipakai untuk menindas atau memperkosa hak orang lain. Dalam hal ini haruslah bersikap terbuka terhadap setiap orang dan memberikan pelayanan yang merata. Jadi "Pa'tanduk ra'pe" adalah simbol bagi pemimpin yang baik dan terbuka serta berlaku adil pada yang dipimpinya. Sebagai tuntutan norma dan nilai etis serta moral untuk setiap pemimpin (Gambar 48).

c) "Pa'takku pere", yaitu ukiran yang mempunyai bentuk binatang air di dalam sawah. Binatang air ini lama kelamaan menjadi kepompong dan memanjat ke atas batang padi akhirnya ke luar menjadi belalang. Pa'lakku pere ini memberikan gambaran bahwa hidup manusia ini mengalami proses beberapa kali untuk selamat sampai terakhir, makanya harus sabar dan taat pada aturan. Pa'takku pere adalah simbol proses hidup manusia bahwa beberapa kali terjadi perubahan dan jikalau diikuti dengan sabar aturan-aturannya akhirnya akan selamat atau berhasil (Gambar 49).

d) "Pa'bunga kaliki", yaitu ukiran yang berbentuk bunga dari pepaya, yaitu jika mulai berbuah asalkan daun tumbuh, tumbuh pula atau ikut pula bunga untuk menjadi buah. Maksud dari pada "pa'bunga kaliki" ini adalah sebagai simbol bahwa berusaha hidup seperti buah atau bunga pepaya, setiap usaha dan kegiatan memberi hasil yang baik dan terus menerus. Simbol ini mendorong agar setiap manusia jangan puas dengan yang ada tetapi berusaha untuk mendapatkan hasil terus menerus artinya sebagai simbol ketekunan untuk mendapatkan hasil terus menerus artinya sebagai simbol ketekunan untuk keberhasilannya (Gambar 50).

e) "Pa'poya mundan", yaitu ukiran yang berbentuk tali jerat burung belibis. Pa'payo mundan mengartikan sebagai simbol harus berusaha memikat untuk menangkap sesuatu seperti muda-mudi saling mengikat untuk bersatu. Jadi pa'payo mundan adalah simbol kehidupan manusia (pria dan wanita) saling mengikat (Gambar 51).

f) "Pa'bulintang siteba", yaitu bentuk ukiran yang merupakan binatang air sebagai cikal bakal dari katak. Bulintang siteba ini jika diperhatikan tidak henti-hentinya bergerak

beramai-ramai tetapi tidak ada satu sama lain yang dirugikan yang seolah-olah berjuang untuk mencapai kesempurnaan, sebagai satu katak kecil. Pa'bulintang siteba' adalah simbol kepada kehidupan yang penuh dengan perjuangan dan pertarungan untuk sampai pada kebahagiaan (Gambar 52).

g) "Pa'bulintang situru", yaitu sama dengan pa'bulintang siteba' mempunyai sifat dan bentuk dari binatang air cikal bakal katak kecil, tetapi tidak bergerak seperti bertarung hanyalah beriringan. "Pa'bulintang situru' merupakan simbol dari sifat manusia dalam kelompok tertentu yang selalu bersatu, sejalan maka pasti akan sampai kepada tujuan bersama. Jadi simbol ini menggambarkan persatuan dan kesepakatan dalam berjuang akan berhasil dan dapat merubah kehidupan lama pada kehidupan baru seperti dari bulintang yang hidup di air dapat menjadi katak dan bisa hidup tanpa air.

h) "Pa'papan kandaure", yaitu ukiran yang meniru anyaman kandaure yang dibuat dari manik-manik sebagai perhiasan yang bernilai tinggi pada orang Toraja. Pa'papan kandaure, mengartikan bahwa seluruh masalah yang dikerjakan bersama secara gotong-royong hasilnya akan kita hargai dan menilainya pula tinggi secara bersama. Simbol kesepakatan dan pengakuan bersama secara suka rela, hal ini seperti adat yang sudah disepakati harus pula ditaati dan dijunjung tinggi secara suka rela, atau sebagai simbol keserasian dan keseimbangan (Gambar 53).

i) "Pa'sulan", yaitu ukiran yang berbentuk anyaman atau susunan jahitan yang sangat menarik. Ukiran pa'sulan ini melambangkan bahwa dalam masyarakat ini terdapat ke berbagai lapisan masyarakat dan harus diatur dan dianyam atau dihubung-hubungkan agar terdapat kesatuan, keseimbangan dan keserasian, olehnya itu harus ada alat pengikat atau penjahit agar dapat berhubungan. Jadi pa'sulan ini melambangkan taat pada aturan-aturan yang memperbaiki dan membina keserasian masyarakat, atau sebagai simbol pembinaan aturan-aturan sosial (Gambar 54).

j) "Pa'sepu torongkong", yaitu ukiran yang menggambarkan pundi-pundi orang rongkong. Pundi-pundi itu kedua ujungnya dihias dan dilapis dengan kertas serta tidak ada lapisan-lapisan penyimpanan di dalamnya. Sepu torongkong mengartikan

tidak ada rahasia jikalau kita sudah bersatu atau bersepakat karena telah masuk dalam satu aturan atau tempat yang kuat seperti pundi-pundi dari luar dan tidak berlekuk-lekuk di dalamnya. Sepu' torongkong mempunyai arti sebagai kerukunan dan kesatuan yang kuat adalah kehidupan yang tentram dan selamat (Gambar 55).

- 4) "Passura' pa'baraan", yaitu ukiran yang melambangkan kegembiraan yakni bermotif massal atau bermotif jamak yang banyak dipergunakan pada peralatan-peralatan upacara dan hiasan-hiasan dalam seni hias Toraja, seperti:
 - a) "Pa'manik bu'ku", yaitu ukiran yang bagaikan bintik-bintik pada leher burung tekukur, yang melambangkan bahwa tuntutan hidup dari manusia harus selalu nampak simpatik, bergembira, bergembira sehingga diperlukan pakaian-pakaian yang indah-indah. Pa'manik bu'ku melambangkan kehidupan keindahan dan kegembiraan bagi manusia.
 - b) "Pa'ara' dena", yaitu sebagai bintik-bintik pada dada badan dari burung pipit, burung pipit yang bergerak lincah dan cekatan sehingga pa'ara' dena' itu sebagai lambang kecekatan dan keterampilan dari manusia.
 - c) "Pa'komba kalua", yaitu seperti gelang yang dipakai wanita, melambangkan bahwa manusia itu harus memiliki sifat sopan santun yang tenang agar dapat penilaian baik dari semacam manusia. Sifat sabar dan sopan santun dengan penuh kehalusan itu diperlukan bagi perawan-perawan atau gadis-gadis.
 - d) "Pa'barra'-barra", yaitu ukiran yang seperti lubang-lubang kecil seperti segi tiga sebesar butir padi. Pa'barra-barra melambangkan bahwa semua manusia sama di hadapan Tuhan Yang Maha Kuasa dan Maha Pencipta.
 - e) "Pa'bu'a kapa", yaitu ukiran seperti biji atau buah kapas yang mau mekar, melambangkan bahwa manusia selalu mencari jalan untuk mendapatkan kemakmuran dan kebahagiaan.
 - f) "Pa'gayang", yaitu ukiran yang berbentuk keris yang disebut gayang, melambangkan bahwa semua manusia itu mempunyai harga diri dan prestise yang tak dapat dilanggar se-

hingga pa'gayang sebagai simbol mempertahankan harga diri dan nilai hidup (Gambar 56).

Dari sekian banyak ukiran yang telah diutarakan di atas, hanyalah merupakan sebagian dari jumlah ukiran yang ada, diperkirakan tidak kurang dari 100 macam bahkan selalu bertambah akibat daripada kemampuan dan kreasi daripada perajin untuk mengkombinasikan dari jenis ukiran yang ada. Dari sekian banyak motif ukiran tersebut, kesemuanya tidak sekaligus dipasang pada satu bangunan atau peralatan tetapi ada kalanya hanya beberapa buah ukiran saja yang mempunyai arti dan makna untuk ukiran itu ditempatkan.

Perlu diketahui bahwa pengungkapan jenis ukiran pada bangunan-bangunan tidaklah sembarangan, sebab bukan semata-mata hanya untuk memperindah, tetapi di balik itu tersirat makna terhadap kehidupan orang Toraja. Misalnya pa'barre allo dan pa'manuk londong, selalu ditempatkan pada bagian atas dinding depan tongkonan. Sedangkan pengungkapan jenis ukiran pada benda-benda kerajinan baik berupa peralatan rumah tangga maupun souvenir, kelihatannya tidak ada aturan yang mengikat tentang jenis ukiran apa yang harus ditempatkan pada salah satu benda tertentu, tetapi tergantung dari keinginan serta selera bagi perajin.

2. Peralatan yang Digunakan

Jenis peralatan yang digunakan oleh para perajin di Kelurahan Tikunna Malenong, masih sangat sederhana. Sebagian di antaranya dibuat sendiri dan sisanya dibeli di pasaran atau dipesan pada pandai besi yang terdapat di daerah Toraja sendiri (Gambar 57 dan 58). Jenis peralatan itu antara lain:

- a. *Ketam*, berguna untuk menghaluskan bahan (papan) yang akan digunakan (Gambar 57a).
- b. *Mistar siku*, gunanya untuk mengukur dan sekaligus sebagai penggaris dalam rangka membentuk jenis barang yang akan dibuat (Gambar 58b).
- c. *Pensil*, gunanya untuk membuat suatu gambar tentang motif yang akan diukir.
- d. *Gergaji*, ini berguna untuk memotong dan membelah (Gambar 57d).

- e. *Palu*, sebagai alat pukul pada paku untuk menyambung/me-rangkai potongan-potongan kayu dalam membentuk suatu barang kerajinan. Palu ini terbuat dari kayu maupun besi (Gambar 57c).
- f. *Kampasu*, yaitu suatu alat yang terbuat dari sebilah bambu yang sudah dibelah dengan lebar sekitar 2 cm dan panjang 10--50 cm. Penggunaan alat ini diperlengkapi dengan "ussu" yaitu penusuk yang ditancapkan pada ujung bambu tembus pada papan, sedangkan ujung yang satu ditancapkan pisau mengukir. Ujung yang ditancapkan pisau diputar sejauh 360° sehingga membentuk goresan lingkaran (seperti jangka) (Gambar 58c).
- g. *Penusuk*, yaitu suatu alat yang terbuat dari besi menyerupai paku yang tajam atau orang sering menggunakan jangka besi. Penggunaan alat ini adalah sebagai penusuk pada salah satu ujung kampasu agar tidak bergerak.
- h. *Pisau pengukir*, yaitu suatu alat yang terbuat dari besi yang dicampur dengan besi baja agar lebih tajam, bentuknya agak pipih dengan lebar 1,5 cm dan panjang 17 cm, pada ujung yang satu dibuat agak runcing dan tajam. Penggunaan alat ini dilakukan untuk mengukir dengan memegang seperti pena dan selalu mengikuti garis yang telah dilukis (Gambar 58e).
- i. *Lidi*, yaitu suatu alat yang digunakan untuk memberi warna pada ukiran yang telah dibuat.
- j. *Kuas*, yaitu suatu alat yang terbuat dari ijuk dengan gagang kayu, dipakai untuk memberi pernis pada barang kerajinan yang telah selesai (Gambar 58f).

C. MODAL DAN TENAGA KERJA

1. Pemilikan Modal

Modal merupakan salah satu faktor utama dalam proses pelaksanaan kegiatan para perajin. Sebab modal selalu terkait dengan jumlah biaya-biaya produksi, yaitu biaya pembelian peralatan, bahan baku maupun bahan pelengkap, upah tenaga kerja dan biaya pemasaran.

Umumnya modal kerja yang dipergunakan perajin di Kelurahan Tikunna Malenong berpangkal dari modal kecil atas usaha sendiri. Caranya para perajin menyisihkan sebagian dari hasil

pertanian atau hasil penjualan ternaknya yang berupa babi atau kerbau. Jenis peralatan yang digunakan itu sangat sederhana, sehingga bermodalkan uang Rp. 50.000,- dapat terbeli. Demikian pula jenis bahan yang digunakan cukup bermodalkan uang Rp. 50.000,- sudah dapat membeli beberapa lembar papan serta beberapa bahan tambahan seperti zat pewarna, asam cuka, pernis dan sebagainya.

Modal Rp. 100.000,- sudah dianggap cukup sebagai tahap awal untuk lahirnya kegiatan perajin secara perorangan dengan lokasi sentra produksi di rumahnya. Kegiatan ini dikembangkan secara terus menerus hingga terbentuk suatu unit usaha dengan asset yang lumayan. Seperti suatu sanggar ukiran yang dijumpai di daerah ini, pada awalnya mereka hanya bermodalkan peralatan yang tidak banyak jumlahnya. Kemudian menerima pesanan dari perhotelan maupun toko-toko souvenir di daerah ini, dari uang panjar yang mereka terima kemudian dibelikan bahan berupa papan, bambu, dan bahan-bahan lainnya. Hal ini dikembangkan terus-menerus dan akhirnya menjadi suatu usaha yang berupa sanggar ukiran terkenal di daerah ini. Apalagi karena letak sentra produksinya berada pada sekitar pintu gerbang perkampungan masyarakat Toraja di Kete', sebagai salah satu obyek wisata di daerah ini.

Di lokasi, tidak ditemui adanya suatu usaha kerajinan yang bermodalkan berupa bantuan maupun pinjaman. Kalau pun ada hanya merupakan bimbingan teknis berupa diklat tentang administrasi dan management yang dilakukan oleh Departemen Perindustrian Kabupaten Tana Toraja. Sebab usaha ini hanya merupakan pekerjaan sampingan dalam rangka mengisi waktu-waktu senggangnya setelah melakukan pekerjaan pokoknya sebagai petani, atau dilakukan pada musim-musim paceklik tiba.

2. Tenaga Kerja

Sebagaimana telah diutarakan di atas bahwa kegiatan perajin di daerah ini merupakan usaha sampingan guna lebih meningkatkan pendapatan dan kesejahteraan mereka. Usaha-usaha yang ada kebanyakan bersifat perorangan dengan tenaga kerja diambil dari keluarganya sendiri (anak-anak mereka) atau tetangganya yang terdekat, dengan menfungsikan kolong rumahnya atau pekarangan sebagai sentra produksi. Lain halnya dengan sanggar ukiran yang ada di daerah ini, mereka menghimpun pemuda-

pemudi yang putus sekolah kemudian dibimbing dan dibina untuk menjadi tenaga-tenaga pengukir. Pada umumnya mereka berumur antara 15–25 tahun dan masih bujangan, mereka bekerja mulai pagi sampai sore hari bertempat di sanggar ukiran serta sekaligus meladeni para pembeli. Bagi mereka yang bertempat tinggal jauh atau mereka yang sudah berkeluarga, pada umumnya mereka membawa pulang barang-barang kerajinan untuk diukir di rumahnya.

Jumlah tenaga kerja yang tertampung pada sanggar tersebut sekitar 40 orang, tetapi yang aktif setiap hari di sanggar ini hanya 15 orang. 2 orang sebagai tenaga tukang pembuat barang-barang kerajinan dan 13 orang tenaga pengukir. Untuk tenaga pembuat barang-barang kerajinan tidak selamanya 2 orang tetapi kadangkala ditambah sampai 5 orang. Hal ini disesuaikan dengan pesanan yang ada. Bagi pengukir, pada umumnya mereka mengukir suatu jenis barang sampai selesai tanpa adanya pengklasifikasian tenaga kerja pada jenis ukiran tertentu. Mengenai upah/gaji mereka ditentukan oleh harga kerajinan yang mereka produksi, sebab harga tersebut dibagi dua yakni separuh untuk perajin dan separuhnya lagi untuk majikan. Hal ini dapat mendorong serta merangsang para perajin untuk lebih giat bekerja serta mengembangkan kreasi-kreasi mereka. Dari upah yang mereka terima tidak termasuk uang makan pada siang hari di sanggar tersebut. Begitu pula perajin yang bekerja di rumahnya mereka diupah seperti tersebut di atas, kecuali mengenai uang makan di rumahnya tidak dihitung. Hal ini ada pengecualian bagi perajin yang bekerja di sanggar, sebab mereka juga mempunyai tugas lain yaitu meladeni para pembeli.

D. PRODUKSI

1. Jumlah dan Jenis Produksi

Nampaknya agak sulit untuk menentukan berapa jumlah produksi yang dapat dikerjakan oleh setiap perajin untuk setiap jenis barang kerajinan. Hal ini disebabkan karena tidak adanya jam kerja tertentu bagi para perajin. Mereka biasanya datang pada pagi hari saja kemudian siangnya mereka pulang atau sebaliknya ataukah sekali mereka tidak datang, sebab mereka harus mengerjakan sawah dan ladang mereka. Namun penulis berusaha mencoba mengkalkulasi produksi rata-rata setiap perajin untuk setiap bulan atau setiap tahunnya terhadap beberapa jenis barang kerajinan yang telah banyak dijumpai dan dipasarkan di toko-toko sou-

venir, antara lain miniatur tongkonan, babi berukir, tempat/ asbak rokok, papan hias berukir, bentuk burung/udang, tabung bambu berukir, kotak-kotak ukiran, dan suling.

Apabila diasumsikan bahwa perajin bekerja secara full time atau bekerja sepanjang hari yakni dari jam 08.00 – 16.00 per hari dan bekerja selama 6 hari per minggu, jadi bukan dikategorikan sebagai pekerjaan sampingan seperti dijumpai pada sentra-sentra produksi, maka miniatur tongkonan dapat dibuat 9 buah per bulan, babi berukir dapat dibuat 25 buah per bulan, asbak rokok dapat dibuat 30 buah per bulan, papan hias berukir dapat dibuat 20 buah per bulan, bentuk burung/udang dapat dibuat 55 buah per bulan, tabung bambu berukir dapat dibuat 100 buah per bulan, kotak-kotak ukiran dapat dibuat 31 buah per bulan, dan suling dapat dibuat 100 buah per bulan (Gambar 59 dan 60).

Selain jenis barang-barang kerajinan ukiran yang diutarakan di atas, masih banyak lagi barang ukiran yang tidak dapat dikemukakan satu per satu oleh karena pada hakekatnya barang-barang ukiran yang dapat diproduksi adalah tergantung kepada kebutuhan dan keinginan konsumen atau masyarakat pemakai. Jadi dengan kata lain hampir semua barang untuk keperluan rumah tangga dapat dikerjakan atau diproduksi dengan hiasan bermotifkan ukiran Toraja.

Dewasa ini sudah sering ada pesanan barang-barang, seperti meja papan, kaki meja, kursi, plafon, lemari dan beberapa barang lainnya yang dihiasi dengan memakai motif ukiran Toraja. Bahkan tidak kalah pentingnya sekarang ini adalah kemasan kopi bubuk dari bambu dan kayu yang telah diawetkan. Pesanan dari kemasan kopi bubuk tersebut umumnya datang dari industri kopi bubuk, seperti industri kopi bubuk Kapal Api di Surabaya.

2. Penggunaan Hasil Produksi

Jenis produksi untuk peralatan rumah tangga umumnya berbentuk baki, tempat kopi/teh, tempat rokok, asbak, tempat dokumen/surat kabar, kap lampu dan sebagainya. Sedangkan dalam bentuk perhiasan, seperti miniatur rumah Tongkonan, ukiran-ukiran pada papan dalam bentuk lukisan pemandangan, rumah tongkonan/alang, matahari, kerbau, ayam (Gambar 61) dan sebagainya, serta perhiasan-perhiasan dari bambu. Umumnya dipajangkan atau diletakkan di lemari maupun di atas meja pada sudut-sudut kamar.

E. DISTRIBUSI

1. Cara Penyaluran Hasil Produksi

Pada dasarnya industri identik dengan pemasaran yaitu dapat diartikan sebagai usaha penyebarluasan suatu barang dari produsen ke konsumen. Usaha pemasaran hasil-hasil produksi kerajinan ukiran di Kelurahan Tikunna Malenong ini tidaklah mengalami kesulitan, sebab Tana Toraja termasuk daerah tujuan wisata primadona di Sulawesi Selatan bahkan di Indonesia, setelah Bali. Berkaitan dengan industri pariwisata tersebut, memberi peluang cukup besar terhadap prospek pemasaran barang-barang kerajinan di daerah ini.

Usaha perindustrian tersebut umumnya dipasarkan melalui sanggar kerja mereka, sebab sebagian besar wisatawan baik mancanegara maupun domestik, selain berkeinginan untuk memiliki barang-barang kerajinan tersebut sebagai cenderamata, juga berkeinginan mengetahui sejauh mana proses pembuatannya. Selain pemasaran melalui sanggar kerja mereka, juga dipasarkan melalui toko-toko souvenir yang ada di Rantepao dan Makale Kabupaten Tana Toraja, kadangkala juga dipasarkan pada waktu hari-hari pasar di daerah ini.

Untuk perdistribusian antara daerah maupun antar pulau, umumnya melalui pedagang-pedagang pengumpul atau pengecer dengan memborong produksi kerajinan dari berbagai jenis di sentra produksi. Bagai pengusaha (majikan toko souvenir) baik yang ada di Ujungpandang maupun yang ada di ibukota-ibukota propinsi lain umumnya mereka memesan langsung barang-barang kerajinan yang diinginkan. Dewasa ini ada perusahaan yang bergerak di bidang usaha kopi bubuk yaitu perusahaan kopi bubuk "Kapal Api" di Surabaya, mengadakan kontrak order berupa kemasan kopi bubuk itu sendiri diciptakan oleh Balai Industri Ujungpandang, sehingga berhasil meraih penghargaan dari pemerintah berupa Upakarti tahun 1990.

Upaya menciptakan jangkauan pemasaran yang lebih luas dan tercapainya konsumen yang lebih banyak, maka promosi terhadap hasil produksi perajin di daerah ini sering dilakukan baik dalam bentuk buklet pariwisata yang dipatikan di dalamnya tentang kerajinan tradisional. Sebab bagaimanapun kerajinan tradisional cukup besar sumbangsuhnya di dalam industri pariwisata, oleh karena umumnya para wisatawan merasa tidak puas bila tidak

membawa pulang barang-barang kerajinan sebagai cenderamata pada suatu daerah yang dikunjunginya. Selain berupa buklet, promosi juga biasanya dilakukan dalam bentuk pameran maupun pekan budaya.

2. Alat Angkut yang Digunakan

Alat transportasi yang digunakan umumnya menggunakan mobil angkutan umum "pete-pete" berupa mobil kijang, untuk wilayah Tanah Toraja. Sedang untuk antardaerah maupun pulau, umumnya para pemesan datang sendiri mengambil barang-barang kerajinan yang dipesannya, dengan menggunakan kendaraan umum atau pribadi, kemudian diantarpulaukan melalui pelabuhan Makassar.

Berdasarkan data yang diperoleh bahwa daerah-daerah pemasaran hasil produksi perajin di daerah ini adalah meliputi daerah-daerah Tingkat II di Sulawesi Selatan utamanya di Kotamadya Ujungpandang dan ibukota propinsi lainnya di Indonesia. Bahkan telah memasuki pasaran ekspor seperti Australia, Jepang, Amerika Serikat dan sebagainya.

F. FUNGSI DAN PERANAN SOSIAL, EKONOMI DAN BUDAYA HASIL KERAJINAN TRADISIONAL

Kerajinan tradisional ukiran di Kelurahan Tikunna Malenong daerah Tingkat II Tanah Toraja, dapat digolongkan ke dalam seni rupa. Oleh sebab itu untuk mengerjakan pekerjaan tersebut bukanlah merupakan suatu pekerjaan yang mudah, melainkan hanya dapat dikerjakan oleh orang-orang yang ahli dan berbakat dalam hal ukir mengukir. Mengingat pengungkapan ukiran pada bangunan-bangunan tertentu merupakan suatu keharusan adat, menjadikan salah satu sebab bagi perajin mendapat kedudukan terhormat dalam masyarakat. Di sisi lain akan menjadi motivasi bagi generasi muda dalam memacu diri untuk mengembangkan bakat-bakat seni yang mereka miliki.

Walaupun keberadaan kerajinan tradisional ukiran di daerah ini sebagian besar masih bersifat pekerjaan sampingan bagi warga masyarakat dalam mengisi waktu-waktu luangnya dalam upaya meningkatkan taraf hidup mereka. Namun prospek pengembangannya cukup cerah mengingat daerah tersebut sebagai obyek

wisata primadona di Sulawesi Selatan. Diharapkan pada masa-masa yang akan datang kerajinan tradisional dapat membuka lapangan kerja dan kesempatan berusaha bagi masyarakat di daerah ini.

Adalah suatu kebanggaan atau prestise bagi perajin apabila mereka diberi kepercayaan untuk mengukir suatu rumah Tongkonan atau Alang, sebab selain mempunyai nama tersohor di mata masyarakat dia pun mendapatkan upah yang cukup banyak. Apalagi dewasa ini bangunan-bangunan perhotelan pun sudah menjadi sasaran obyek pengukiran, walaupun motif ukirannya dibatasi, tidak sama dengan motif ukiran pada rumah Tongkonan.

Mengukir bangunan-bangunan rumah tongkonan dan alang pada masyarakat Toraja, bukanlah semata-mata untuk menghiasi atau menambah keindahan serta menurut tingkat kemampuan ekonomi pemiliknya, melainkan merupakan suatu tuntutan adat yang disesuaikan dengan tingkat kedudukan pemiliknya serta harus pula mematuhi syarat-syarat yang harus dipenuhi pada bangunan-bangunan itu. Hal ini nyata sekali pada bangunan-bangunan Tongkonan yang tampak di daerah ini, yaitu Tongkonan yang diukir pada segenap dindingnya adalah rumah turunan tingkatan "to parenge" (Dewan Pemerintah Adat) dan bangunan yang diukir sebelah atas dinding depan bangunan adalah rumah turunan anak "to makaka" (bangsawan dan tokoh masyarakat) serta ada juga bangunan yang tidak boleh diukir adalah merupakan rumah "Kau-man" (golongan budak atau pesuruh). Ukiran pada bangunan itu dapat menyatakan syarat-syarat yang telah dipenuhi pada pesta penghabisan bangunan itu.

Motif-motif ukiran yang diungkapkan pada barang-barang kerajinan, baik berupa peralatan rumah tangga maupun berupa perhiasan, tidak mempunyai arti stratifikasi sosial bagi pemiliknya, tetapi semata-mata hanya menambah keindahan dari produksi kerajinan tersebut. Hal mana semua motif ukiran Toraja dapat diungkapkan lewat barang-barang kerajinan di daerah ini. Suatu kebanggaan tersendiri bagi para konsumen setelah mengunjungi daerah wisata Tana Toraja dan membawa pulang barang kerajinan sebagai cenderamata dan menjadikannya perhiasan di rumahnya, memberi kesan seolah-olah keadaan alam dan lingkungan masyarakat Taana Toraja masih terbayang di pelupuk matanya.

Dalam upacara "Rambu Solo" (pemakaman), kerajinan ukiran selalu dihadirkan dalam motif "pa'erong", yaitu ukiran yang ber-

bentuk swastika mempunyai arti kesaktian, bahwa dalam kehidupan itu ada perbedaan karena kepintaran, keberanian, keluhuran dan kesusilaan. Ukiran itu dituangkan pada peti jenazah.

Selain motif ukiran yang dapat memberi arti dari segala aspek kehidupan masyarakat Toraja (lihat penggolongan motif-motif ukiran). Juga warna yang digunakan dapat memberi arti yang sangat penting dalam kehidupan masyarakat Toraja sehari-hari terutama dalam menghadapi upacara-upacara "rambu tuka" dan "rambu solo", sebab keempat warna yang digunakan masing-masing mempunyai tempat pemakaiannya sesuai dengan arti dari masing-masing warna yang sangat diyakini oleh setiap orang yang memakainya. Dari keempat warna tersebut masing-masing mempunyai arti dan waktu penggunaannya, seperti :

1. **Warna merah dan putih** melambangkan kehidupan manusia. Warna merah artinya melambangkan darah dan putih melambangkan tulang. Kedua warna ini dapat dipergunakan di mana saja baik pada tiap-tiap upacara maupun pada hari-hari biasa lainnya.
2. **Warna kuning**, yaitu lambang kemuliaan dan ketuhanan. Warna ini dipergunakan pada waktu menghadapi upacara-upacara "rambu tuka" (kelahiran) untuk keselamatan dan kehidupan manusia.
3. **Warna hitam**, yaitu lambang dari kematian dan kegelapan. Warna ini biasa digunakan pada waktu menghadapi upacara "rambu solo" (kematian) untuk pemakaman manusia atau pada waktu bersusah atau berkabung.

Pemberian hanya 4 (empat) warna pada barang-barang produksi kerajinan, memberi arti yang esentisi bagi adat dan kebudayaan Toraja. Dikenal dalam kebudayaan Toraja 4 (empat) adat yang dinamakan "Ada patang sulapa" atau "Ada' A'pa' Oto'na" yaitu adat yang susunannya 4 (empat). Pengungkapan angka 4 (empat) tersebut didukung dari beberapa sumber antara lain.

1. **Permulaan kata dalam musyawarah** dimulai dengan mencari "tepo' a'pa'na" dari seorang yang menjadi persoalan yang diungkapkan dengan "Menrupa nasangmo tepo a'pa'na, lesu karuanna anna dalug snagpulo annanna" dan seterusnya. Artinya sudah hadir semua keempat garis keluarga turunannya dan

- garis keluarga perdelapannya serta garis keluarga perenam belasnya. Maksudnya seluruh keluarga dari garis bapak dan ibu sudah hadir semua.
2. **Desa dibagi dalam 4 (empat) bagian.**
 3. **Dewan Pemerintahan Adat**, yaitu "To parenge" yang terdiri atas 4 (empat) orang.
 4. **Pokok ukiran Toraja dikenal 4 (empat) macam.**
 5. **Susunan Tana'** ada 4 (empat) tingkatan, yaitu Tana' Bulaan (kasta bangsawan Tinggi), Tana' Bassi (kasta bangsawan menengah), Tana' Karurung (kasta rakyat merdeka), dan Tana' Kuakua (kasta hamba sahaya).
 6. **Menurut mitos kelahiran manusia ada 4 (empat) proses** yang diciptakan oleh "Puang Matua" dan diberi tugas dan kewajiban sebagai berikut.
 - a. *Kelahiran yang pertama* ialah diciptakan "Pung Matua Datu Laukku" melalui "Saun Sibarrung", menerima "Sularan Aluk" (agama dan aturan hidup).
 - b. *Kelahiran yang kedua*, ialah kelahiran "Puang Adang" dari perkawinan Banggai Rante dan Tallo' Mangkakalena atas suruhan Puang Matua, menerima Maluangan Ba'tang (kepemimpinan dan kecerdasan).
 - c. *Kelahiran yang ketiga*, ialah diciptakannya Puang Matua Pande Pong Kambuno Langi' melalui pula Saun Sibarrung, menerima Pande (keahlian, tukang-tukang dan kecerdasan).
 - d. *Kelahiran keempat* ialah diciptakannya Ratto Kalembang oleh Puang Matua sebagai nenek manusia yang terakhir di atas langit, menerima Matutu Inaa (pengabdian).
 7. **Penjuru bumi** menurut ajaran Aluk Todolo ada 4 (empat), yaitu "Ulunna langi" dengan nama Daa-Daya, "Pollo'na Langi" dengan nama Loo'-Lau', "Matallona Langi" dengan nama Lan Matallo, dan "Matampu'na Langi" dengan nama Diong Matampu' sesuai dengan perjalanan matahari.



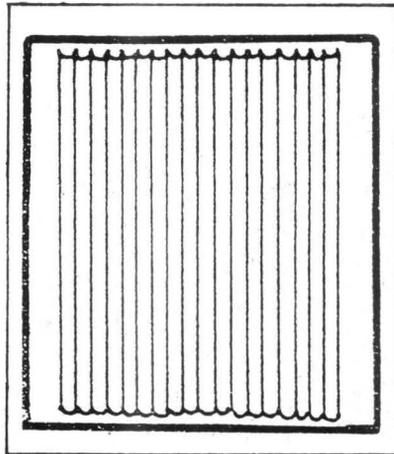
Gambar 32
"Pa 'barre allo"



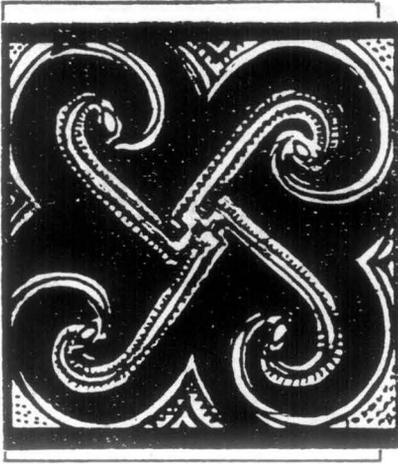
Gambar 33
"Pa 'manuk londong"



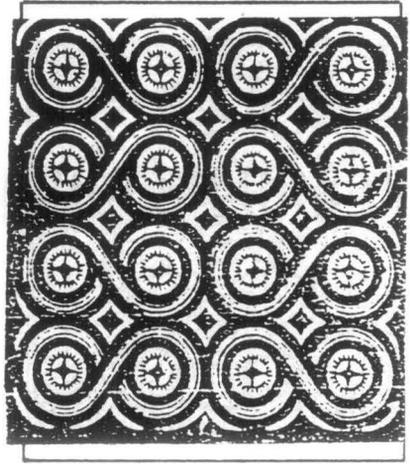
Gambar 34
"Pa 'redong"



Gambar 35
"Pa 'susuk"



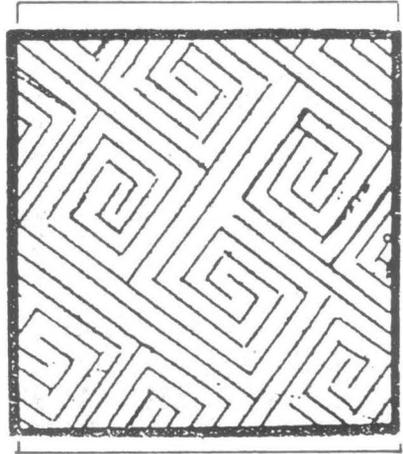
Gambar 36
"Pa'erong"



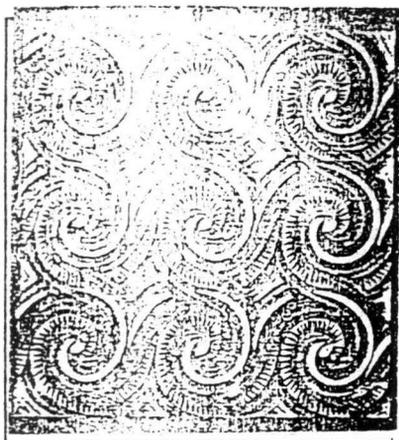
Gambar 37
"Pa'ulu karua"



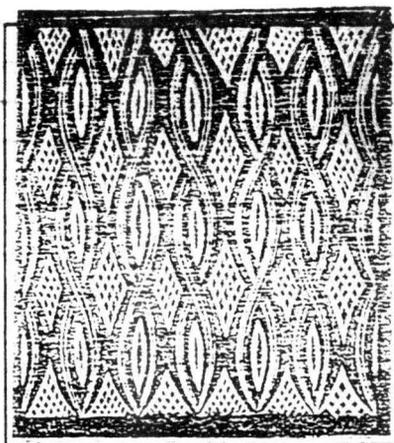
Gambar 38
"Pa'doti langi"



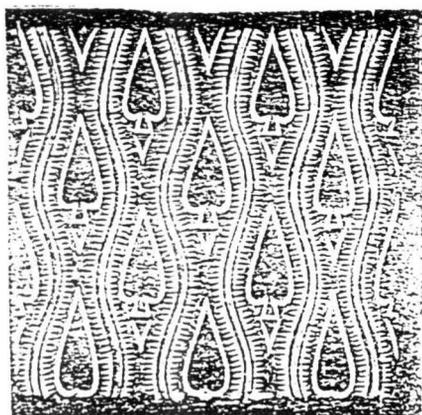
Gambar 39
"Pa'kadang pao"



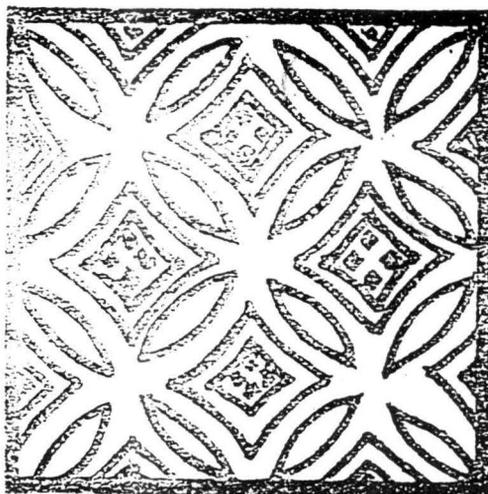
Gambar 40
"Pa barena"



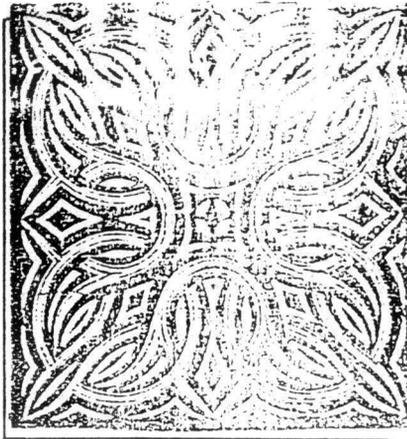
Gambar 41
"Pa loto tobang"



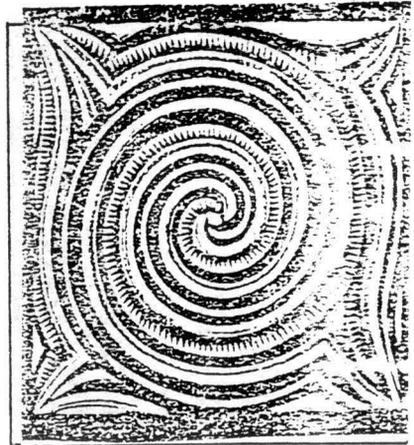
Gambar 42
"Pa daun bolu"



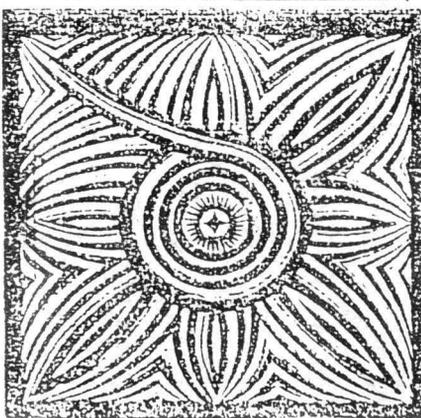
Gambar 43
"Pa bombo uai"



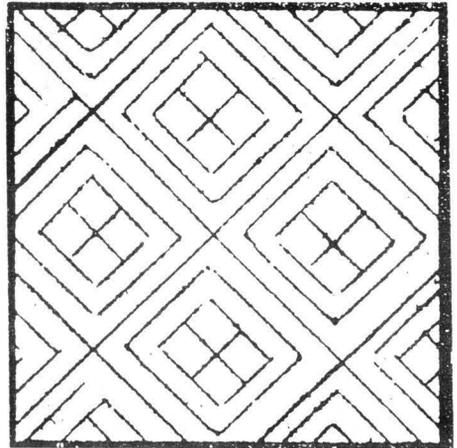
Gambar 44
"Pa'kapu baka"



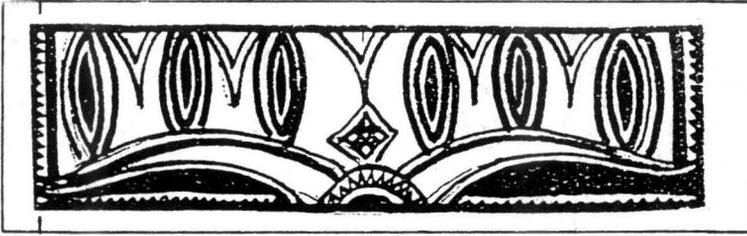
Gambar 45
"Pa'bungkang tasik"



Gambar 46
"Pa'tangki pattung"



Gambar 47
"Pa'salobi"



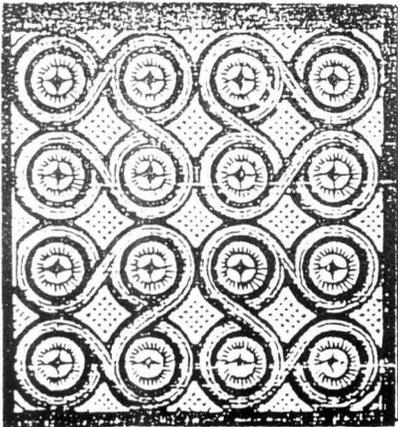
Gambar 48
"Pa'tanduk rape"



Gambar 49
"Pa'takku pere"



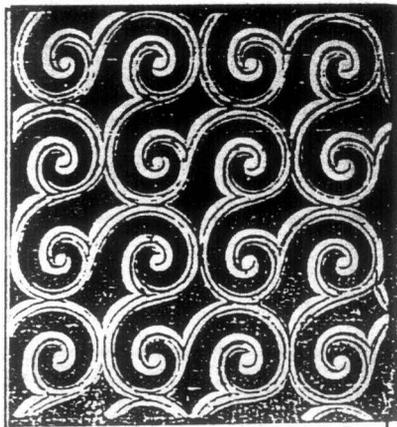
Gambar 50
"Pa'bunga kaliki"



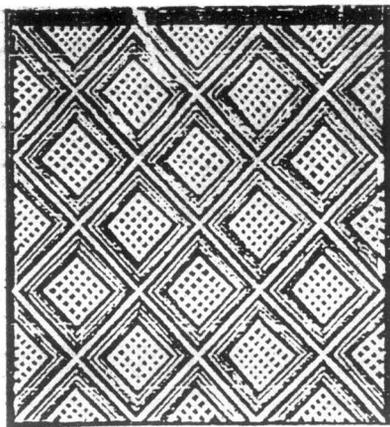
Gambar 51
"Pa'poya monda"



Gambar 52
"Pa'balintang siteba"



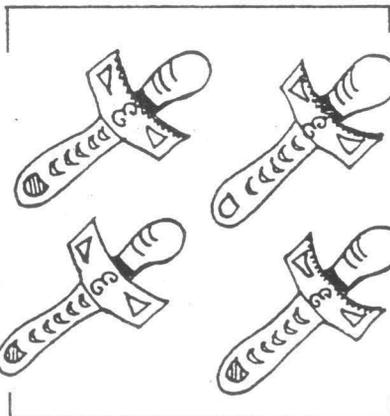
Gambar 53
"Pa'papan kandaure"



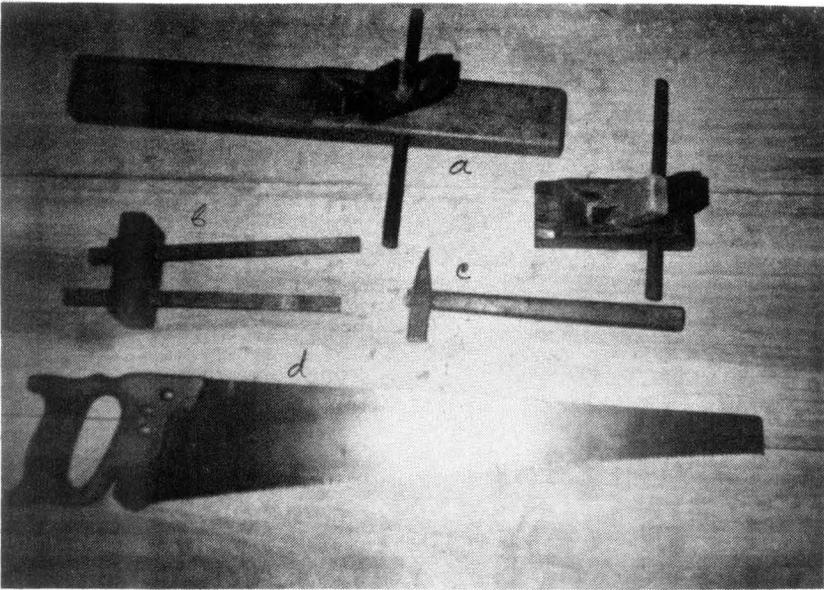
Gambar 54
"Pa'sulan"



Gambar 55
"Pa'sepu torongkong"

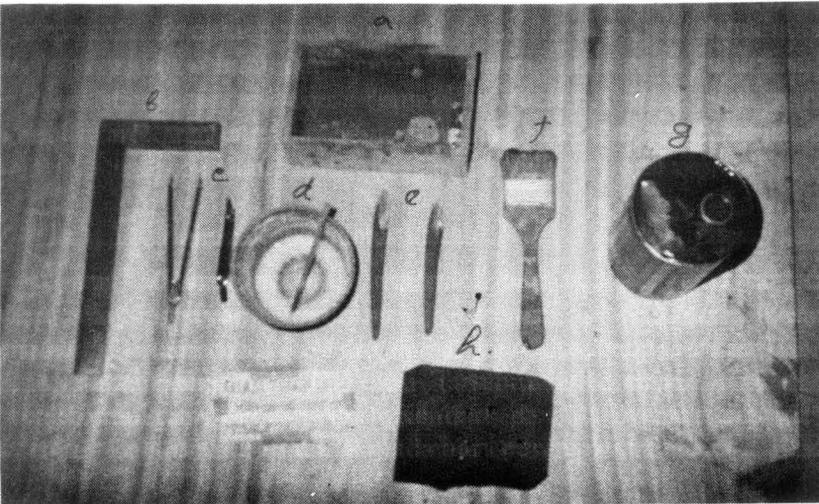


Gambar 56
"Pa'gayang"



Gambar 57

Peralatan ukir berupa: a. ketam, b. pengukur, c. palu, dan d. gergaji

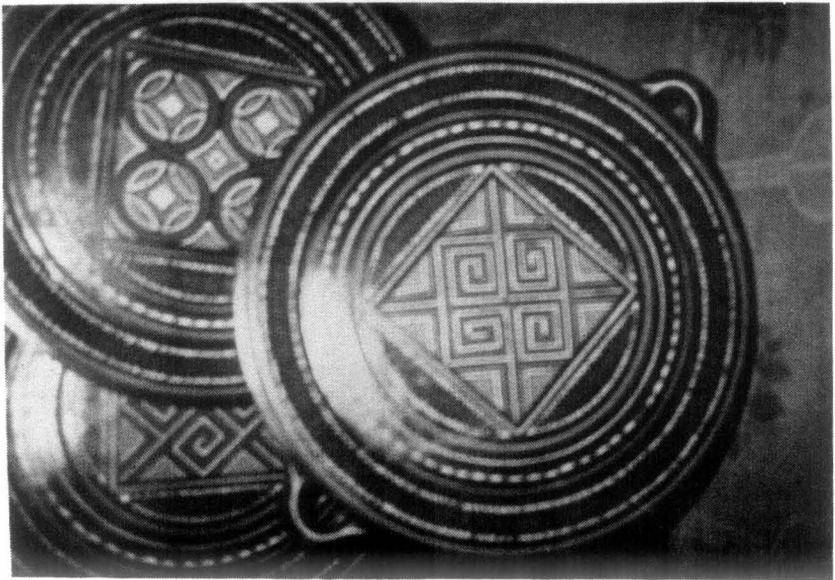


Gambar 58

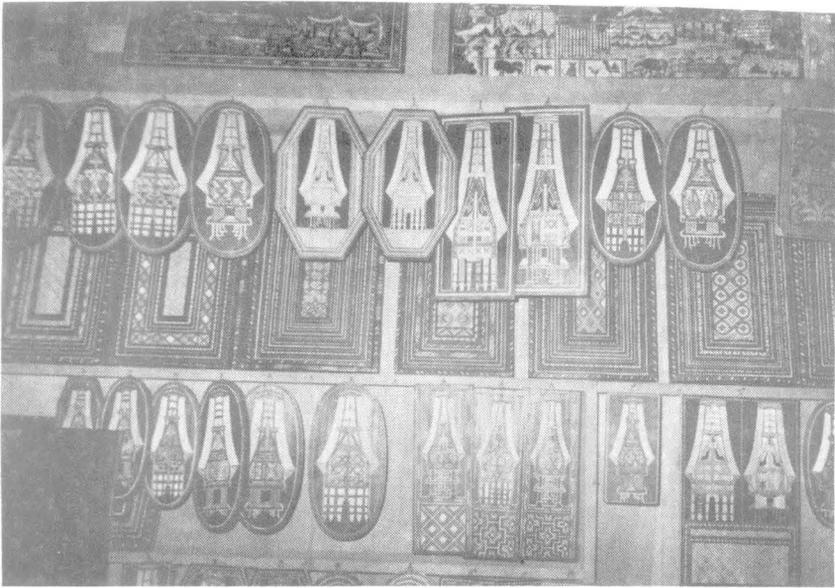
Bahan yang digunakan dalam proses pembuatan kerajinan ukir: a. zat warna merah, b. mistar siku, c. kampsu, d. zat warna putih, e. pisau pengukit, f. kuas, g. pernis, dan h. amplas



Gambar 59
Peti kayu berukir sebagai tempat pakaian atau tempat
barang-barang berharga lainnya



Gambar 60
Baki ukir, salah satu barang kerajinan yang terbuat
dari kayu di Kelurahan Tekunna Malenong



Gambar 61
Sebagian barang-barang kerajinan ukiran yang terbuat
dari papan kayu

BAB VI

KERAJINAN TRADISIONAL DENGAN BAHAN LOGAM BESI PADA KELOMPOK MASYARAKAT DESA MASSEPE

A. PEROLEHAN BAHAN

Perajin pandai besi di Desa Massepe ini memerlukan bahan baku utama dan bahan penolong. Bahan baku utama meliputi berbagai jenis besi rongsokan (besi-besi tua), sedang bahan penolongnya antara lain arang, air biasa dan air garam yang di dalam bahasa setempat disebut dengan nama "uwae peje".

1. Lokasi Keberadaan Bahan

Bahan baku ini diperoleh dari pedagang-pedagang besi rongsokan yang umumnya berdomisili di kota-kota besar, seperti Kotamadya Pare-Pare dan Kotamadya Ujungpandang. Bahkan ada pedagang-pedagang besi tersebut berdomisili di luar Sulawesi Selatan, seperti dari Kendari dan Balikpapan sebagai pemasok bahan baku utama kepada para perajin/pandai besi di Massepe.

2. Cara Perolehan Bahan

Biasanya pedagang-pedagang besi rongsokan ini menghimpun bahan-bahan tersebut dari para pedagang-pedagang kecil yang berkeliling mencari kepelosok kampung-kampung di berbagai daerah di Sulawesi Selatan. Di samping itu kadang kala sesuai

kebutuhan seorang pedagang besi rongsokan turun secara langsung ke lokasi dimana bahan-bahan tersebut berada. Biasanya lokasi bahan baku utama yang diperoleh oleh para pedagang semacam ini terdapat di tempat adanya pekerjaan proyek atau pabrik-pabrik produksi besar, seperti proyek pembuatan jembatan, pabrik semen Tonasa (Pangkep), pabrik gula (Bone), tambang/pabrik besi dan nikel di Soroako, dan pabrik minyak tanah di Balikpapan serta pabrik pupuk di Bontang (Kaltim). Bahan-bahan baku utama yang diperoleh itu pada umumnya sudah tidak berfungsi lagi pada kebutuhan proyek atau pabrik-pabrik tersebut, seperti rongsokan-rongsokan besi botol gas, besi plat, besi per oto, besi blok dan sebagainya (Gambar 62).

Sebaliknya, bahan baku utama yang ditimbun oleh para pedagang besi tersebut langsung diserap oleh para perajin besi. Baik dibeli secara langsung oleh perajin sendiri maupun yang diantar oleh pedagang itu sendiri ataupun oleh pedagang-pedagang setempat ke Massepe, dengan jalan pembayaran uang tunai ataupun dengan cara cicilan atau piutang.

Kebutuhan konsumsi besi sebagai bahan baku utama dengan memperoleh jalan membeli baik dengan uang tunai maupun dengan jalan cicilan (piutang) bagi seorang perajin besi harganya bermacam-macam. Tergantung dari jenis barang produk yang dioleh (ditempa) oleh setiap orang, baik perajin perseorangan (Ammechang/Ammacang) maupun perajin yang terhimpun dalam satu unit produksi yang dalam bahasa setempat disebut dengan nama "Ammanreang". Seperti misalnya, bahan baku utama yang dipakai untuk menempa (mengolah/memproduksi) "pattore/subbe" dan "bingkung" (pacul) berbeda dengan bahan baku utama untuk menempa (mengolah/memproduksi) "kandau" (sabit) atau "bangkung" (parang). Bahan baku utama yang diperlukan untuk memproduksi bingkung dan pattore harus besi yang berbentuk plat atau pipih dan lebar. Sedangkan pada setiap ammanreang (unit produksi) yang memproduksi kandau dan bangkung bisa mempergunakan besi bulat seperti jenis besi beton.

Dari berbagai jenis besi yang digunakan untuk memproduksi berbagai alat-alat keperluan rumah tangga dan pertanian bila dipandang dari kadar yang terkandung di dalamnya, maka besi yang dipakai oleh setiap unit produksi di Massepe dapat digolongkan sebagai berikut.

Besi yang dapat digolongkan ke dalam besi kelas satu, yaitu besi pipa, besi botol gas, besi per oto, besi real dan besi blok oto. Harga besi jenis macam ini dibeli oleh perajin berkisar Rp 400 per kg. Besi yang dapat digolongkan ke dalam jenis besi kelas dua, yaitu besi beton no.4, 6 dan 8, dan besi landasan. Harga besi macam jenis ini dibeli oleh perajin sekitar Rp 300 per kg. Sedang besi yang dapat digolongkan ke dalam jenis besi kelas tiga adalah besi galangan atau jembatan. Harga besi macam jenis ini dibeli oleh perajin berkisar sekitar Rp 200 per kg.

Bahan baku utama untuk jenis besi kelas satu dipakai dalam pengolahan (memproduksi) rotary (suku cadang traktor mini), kelewang, pamuttu (wajan, khusus blok mesin oto) dan mata kapak (oase). Bahan baku utama asal jenis besi kelas dua dipakai untuk memproduksi "bangkung" (parang), "besi kaniai" (tombak), sode (saji/sutel besi), "kandaou" (sabit), "pa" (pahat), "pakkerrri" (kukur), "saddang pessi" (linggis besi), "siu" (mata luku). Sedang bahan baku utama dari jenis besi kelas tiga diperuntukkan untuk memproduksi oase-oase (kapak kecil), "sepatu nyarang" (sepatu kuda), "sekopang" (sekop) dan "bingkung" (pacul).

Kebutuhan konsumsi sebagai bahan baku penolong seperti osing (arang kayu jati) dimaksudkan sebagai bahan bakar di dalam mengolah (menempa) produk kerajinan pandai besi di Massepe. Arang tersebut didatangkan dari luar Desa Massepe, yaitu Bajoe, Palanro dan Tanete di Kabupaten Barru serta dari Wellonge di Kabupaten Soppeng. Bahan penolong ini diperoleh dengan jalan membeli, yang harganya sekitar Rp 4.250 per karung (satu karung sekitar 40-50 kg).

Sedang bahan baku penolong lainnya, seperti air biasa dan wae pece (air garam) diperoleh di sekitar rumah dari tiap-tiap unit produksi dengan cuma-cuma. Akan tetapi garam sebagai bahan campur air untuk memperoleh wae pece dibeli di pasar yang didatangkan oleh pedagang-pedagang garam dari Pare-Pare dan Ujungpandang, yang harganya sekitar Rp 125 per liter. Air biasa berfungsi sebagai bahan pendingin dan untuk memadamkan api bila sudah tidak diperlukan lagi. Sedang wae pece (air garam) sebagai bahan untuk menyepuh setiap bentuk produk yang telah jadi.

B. TEKNOLOGI DAN PERALATAN

Teknologi pengolahan besi dari bahan baku hingga menjadi barang jadi bagi perajin atau pandai besi di Masepe berlangsung dalam dua macam bentuk. Pertama teknologi dengan bentuk produksi yang terhimpun dalam satu unit, yang disebut "ammanreang", dan bentuk yang kedua adalah teknologi produksi secara perseorangan, yang disebut "Ammecang" atau "Ammacang" (keahlian/kepandaian perseorangan dalam bentuk-bentuk produk tertentu).

Kedua bentuk produksi tersebut di atas perbedaannya hanya terletak pada teknik pengolahan saja. Produksi secara "ammanreang" mempergunakan api dan memerlukan beberapa tenaga kerja lainnya sebagai pembantu "palanro besi" (pandai besi) yang terhimpun dalam satu unit atau bengkel produksi (Gambar 63). Sedangkan untuk produksi secara perseorangan (ammecang/ammacang), teknik pengolahannya tidak memakai api, dan juga tidak mempergunakan tenaga kerja lain sebagai pembantu yang dikerjakan pada umumnya di bawah kolong rumah mereka masing-masing.

Tata cara atau proses dari kedua bentuk produksi yang disebutkan di atas, baik teknologi maupun peralatan-peralatan yang digunakan dapat dikisahkan sebagai berikut.

1. Teknologi dan Peralatan Sistem Produksi Bentuk Ammanreang

Sebutan "ammanreang" yang dalam bahasa Bugis mempunyai makna tempat mencari secara bersama-sama penghidupan. Maksudnya, secara bersama-sama atau berkumpul mengerjakan sesuatu demi untuk kelanjutan hidup "ammanreang" adalah bengkel (unit) tempat seseorang "palanro besi" (pandai besi) melakukan kegiatan produksi (produk besi). Bentuk "ammanreang" di Masepe pada umumnya persegi panjang dengan luas sekitar 4 x 6 meter. Bangunan ini menyerupai sesuatu pondok dengan memakai tiang-tiang kayu, atap ilalang dan pada umumnya tanpa dinding. Di dalam "ammanreang" inilah palanro besi beserta pembantunya "apa gurunya" bekerja untuk memproduksi bermacam-macam bentuk produk dari besi (alat-alat keperluan rumah tangga dan lahan pertanian, (Gambar 64).

Di dalam bangunan tersebut terdapat beberapa peralatan yang dipergunakan oleh "palanro besi" untuk mengolah atau menempa besi. Peralatan tersebut terdiri dari "assuang" (pompa puputan),

''bola-bola assauang'' (dipan assauang), ''lanraseng'' (landasan), ''dulang'' (wadah tempat air) dan seperangkat alat-alat lainnya, yaitu ''betele'' (alat pembelah dan pemotong besi), ''sipi'' (jepitan), ''palu-palu'' (martil), ''patteta'' (alat untuk mengesatkan palu-palu dan ''lanraseng''), ''kikiri'' (kikir), ''akkikirikeng'' (wadah tempat mengikir), dan ''gurinda'' (Gambar 65).

''Assauang'' adalah alat untuk memuput api dari pembakaran osing (arang) pada saat proses pengolahan berlangsung. Assauang terdiri atas dua buah pokpa dengan konstruksi seperti bentuk silinder. Ukuran tabung bermacam-macam, sesuai dengan jenis barang produk yang diolah atau ditempat. Sebab, kenyataannya semakin kuat dan lebar radius sisi assauang dan besar tabungnya, maka semakin kuat pula daya tiupnya. Sedang sebaliknya, semakin kecil tabung assauang dan semakin pendek radius sisinya, maka semakin lemah pula daya tiup assauang tersebut. Ukuran panjang atau tinggi assauang dalam setiap bengkel/unit produksi di Massepe ini pada umumnya ketika assauang ditegakkan adalah sekitar 1 (satu) meter, dan radius kedua sisinya ialah sekitar 25 cm.

Tabung assauang dibuat berasal dari kayu jati atau kayu cendana yang sudah dikorek dagingnya. Pada bagian sisi sebelah atas diberi lubang sebagai tempat untuk memasukkan ''jalapa'' (tangkai pompa). Bila proses pengolahan berlangsung kedua jelapa diangkat naik turun oleh ''passau'' (tukang puput). Udara yang terdapat dalam assauang mengalir melalui ''bulo-bulo assauang'' (pipa assauang) yang terdapat pada sisi bagian sebelah assauang, dan menghembus bara api yang terdapat dalam ''laliang'' (tungku atau unggun) yang terdapat di muka assauang, dimana diletakkan arang.

Pada umumnya unit-unit/bengkel produksi pandai besi di Massepe saat ini dalam menggunakan alat assauang untuk mendapatkan hembusan guna menimbulkan api pada osing sudah mulai ditinggalkan. Alat ini oleh mereka diganti dengan memanfaatkan tenaga listrik atau diesel (mesin pembangkit tenaga listrik) guna mendapatkan daya tiup untuk menimbulkan api pada osing.

Lanraseng (landasan) adalah tempat (alas) untuk menempa besi yang sedang diolah. Pada dasarnya semua lanraseng yang digunakan oleh perajin pandai besi di Massepe ini dalam bentuk persegi. Besi lanraseng itu ditancapkan pada sepotong kayu balok, dan ditanamkannya ke dalam tanah dan gunanya ialah untuk menyerap bunyi gemerincing dari besi yang dipukul (ditempa).

Dulang, adalah wadah tempat menyimpan air. Ia terbuat dari sepotong kayu bulat yang sudah dikorek pada salah satu sisinya, ataupun dari drum yang telah dibelah dua. Air di dalam dulang inilah yang dipergunakan untuk menyepuh atau memadamkan api.

Proses pengolahan barang jadi, dari bahan baku utama dan bahan penolong hingga menjadi barang jadi di dalam sistem bentuk produksi ammanreang, serta alat-alat dan cara penggunaannya pada setiap tahap kegiatan adalah sebagai berikut.

Sebelum pekerjaan menempa dimulai, terlebih dahulu para "ana guru" (pembantu/buruh) mempersiapkan kepingan-kepingan besi sesuai jenisnya untuk barang produk yang telah ditetapkan sebagaimana perintah Palanro Bessi. Selanjutnya ana guru memotong dan membelah kepingan-kepingan besi tersebut sebagaimana perkiraan ukuran dan bentuk barang produk yang akan ditempa/diolah. Di dalam melakukan pemotongan dan pembelahan tersebut dipergunakan alat yang disebut "betele".

Lempengan atau kepingan besi yang sudah dipotong dan dibelah itu dimasukkan ke dalam bara api (dari arang) yang terdapat di dalam laliang (tungku/unggun). Pada saat kepingan itu dibakar dalam laliang, Pasau (tukang pompa atau puput) melakukan pekerjaannya, yaitu dengan memuput sehingga besi itu menjadi pijar. Saat kepingan besi yang dibakar itu sudah pijar, maka palanro bessi mengangkatnya ke atas "lanraseng" (landasan). Besi pijar yang diangkat oleh palro bessi adalah dengan menggunakan "sipi" (jepitan), yang dipegangnya dengan tangan kiri. Sedang tangan kanannya memegang palu-palu (martil) untuk memukul-mukul besi yang sedang akan ditempa. Pada saat besi pijar diangkat ke atas lanraseng oleh palanro bessi, maka para "patete" (pembantu yang bertugas memukul) yang terdiri dari "panalo" (patete yang terampil) dan "padua" (pateta yang belum terampil) sudah bersiap-siap dengan palu-palu di tangan mereka masing-masing untuk segera melaksanakan tugas yang dibebankan padanya (Gambar 66).

Palu-palu yang dipergunakan oleh patete (pangalo dan padua) berukuran lebih berat dari palu-palu yang dipergunakan oleh palanro bessi. Mereka mempergunakan irama dan gerakan pukulan palu-palu yang dilakukan oleh palanro bessi. Biasanya setelah palanro bessi memukul, maka selanjutnya diikuti oleh pangalo, kemudian pada akhirnya di lanjutkan oleh padua. Demikianlah

ketiganya saling silih berganti melakukan penempaan atas besi pijar untuk setiap barang produk yang diinginkan. Di dalam proses penempaan tersebut bila besi pijar yang sedang ditempa itu sudah dingin, maka besi tersebut ditaruh kembali, diangkat ke atas lanraseng dengan sipi untuk kemudian dipukul kembali. Pekerjaan seperti itu berlangsung terus menerus sehingga bahan utama tadi yang ditempat akhirnya menjadi barang setengah jadi.

Di dalam proses penempaan bahan baku utama seperti tersebut di atas, konsentrasi mereka bertiga (palanro bessi, pangalo dan padua) terpusat pada besi tempaan. Sebab bila mereka kurang hati-hati, maka palu-palu yang masing-masing mereka pergunakan itu akan bertabrakan, dan di samping itu pula pukulannya tidak merata terhadap bahan baku utama yang sedang diolah. Pada saat proses ini berlangsung pangalo duduk saling berhadapan dengan palanro bessi. Sedangkan padua duduk pada sisi sebelah kanan palanro bessi.

Sementara itu, pada saat tahap penempaan bahan baku utama sedang berlangsung sedang lanraseng dan palu-palu yang dipergunakan menjadi licin akibat pukulan besi sewaktu dipukul, maka lanraseng dan palu-palu tersebut dikesatkan kembali. Hal ini dimaksudkan untuk menghindari agar besi yang merupakan bahan baku utama yang sedang dalam proses itu tidak menggelinding sewaktu sedang ditempa. Alat pengesat tersebut bernama "Pat-teta" yang terbuat dari besi baja dengan bentuk pipih. Cara mengesatkannya ialah dengan memukul-mukul patteta tersebut pada permukaan lanraseng dan palu-palu.

Di saat menjelang berakhirnya barang produk tersebut ditempa, para palanro bessi membubuhi cap dan merek yang mereka gunakan. Cap dan merek yang mereka gunakan itu ialah terbuat dari besi tempaan mereka sendiri, yang pada saat digunakannya dipukul pada salah satu sisi barang produk yang sedang dikerjakan dalam keadaan pijar. Cap yang lazim mereka pergunakan nampaknya ditiru dari berbagai macam jenis cap barang produk asli dari barang yang mereka buat. Cap yang paling mereka gemari ialah cap mata, cap kunci, cap dadu, cap jangkar, dan cap roda. Sedangkan mereka yang mereka pakai umumnya singkatan dari tiap nama palanro bessi bersangkutan, seperti misalnya LUD, AR, dan LE, yang masing-masing berarti La Muhammad, Amir dan La Joke. Kadangkala terdapat juga palanro bessi lainnya tidak membubuhi mereka dari setiap barang produknya atas singkatan nama

sendiri, tetapi melainkan member merek pada setiap barang produknya dengan nama/merek palanro besi yang lain. Rupanya hal tersebut ia lakukan semata-mata untuk mempercepat proses pemasarannya, karena merek palanro besi yang digunakannya itu sudah dikenal oleh para konsumen. Tindakan yang dilakukan ini memang sudah sepengetahuan palanro besi yang bersangkutan, sebab di antara mereka adalah merupakan keluarga dekat juga.

Pekerjaan tahap berikutnya, yaitu setelah pembubuhan mereka dan cap selesai, kemudian dilanjutkan dengan pekerjaan menghaluskan atau menajamkan (finishing) barang produk setengah jadi tersebut. Pekerjaan pada tahap ini biasanya dilakukan oleh "pak-kikiri" (tukang kikir). Kadangkala terdapat juga dalam setiap bengkel produksi "pattetenya" bekerja rangkap sebagai pak-kikiri. Kerja rangkap yang demikian karena tidak ada tukang kikir atau untuk menekan biaya produksi. Barang produksi yang akan dikikir itu diletakkan pada "akkikirikeng" (wadah tempat mengikir) yang terbuat dari sepasang tanduk kerbau. Akkikirikeng ini berbentuk konstruksi sedemikian rupa, sehingga bisa dibesarkan dan sebaliknya dapat pula dkecilkan sesuai dengan macam jenis barang dan sebaliknya dapat pula dkecilkan sesuai dengan macam jenis barang produk yang akan dikikir. Pengikiran dilakukan dengan mempergunakan alat "kikiri" (mata kikir, Gambar 67).

Setiap jenis barang produk yang selesai dikikir oleh tukang kikir, maka pada tahap berikutnya ialah pekerjaan "massapu" (menyepuh) sebagai pekerjaan tahap yang terakhir. Maseppu dimaksudkan untuk memperkeras dan memperkuat daya tahan dari setiap jenis barang produk yang memperkeras dan memperkuat daya tahan dari setiap jenis barang produk yang baru ditempa. Pekerjaan ini biasanya dilakukan oleh palanro besi sendiri. Pada sisi mata setiap jenis barang produk yang disepuh dioles dengan "uawaw pajje" (air garam). Setelah itu lalu barang produk tersebut diletakkan ke dalam bara api yang terdapat di laliang. Bila jenis barang tersebut sudah pijar, maka palanro besi mengangkat dan mencelupkan barang produk tersebut ke dalam air yang terdapat di dalam dulang. Kecekatan dan keterampilan dalam menyepuh ini amat diperlukan. Sebab, bila tidak hati-hati, maka setiap jenis barang produk itu akan lembek jadinya, atau sebaliknya akan menjadi keras sehingga mudah retak atau patah. Setelah pekerjaan maseppu selesai, maka berakhirlah

kegiatan perajin pandai besi. Barang produk yang demikian diserahkan kepada para pedagang untuk dipasarkan, dan selanjutnya untuk melengkapi barang produk tersebut sehingga siap pakai para pedagang puluhan yang mengusahakan (memesan) tangkai dan sarungnya pada "pangulu bingkung" (pembuat tangkai parang), dan pewarna kalewang (pembuat sarung kalewang, dan sebagainya).

Khusus di dalam pengolahan (teknologi) barang produk tertentu, seperti jenis produk "pattora/subbe" atau "soddo" (tajak), "bingkung" (cangkul) dan "oase-oase" (kampak) terdapat sedikit variasi, di samping mengikuti pola teknik yang dikemukakan di atas, ketiga macam jenis barang produk tersebut ditambahi "pamuttu" (baja cor) bagi pattora/subbe atau soddo dan bingkung. Sedang untuk oase-oase dilumuri kepingan waja (Gambar 68).

Pamuttu (baja cor) yang dilumuri pada mata pattora/subbe atau soddo dan bingkung berasal dari leburan blok mesin oto (mobil) yang tidak dipakai lagi. Blok mesin tersebut dibakar di dalam laliang sehingga satu blok mesin mobil menggunakan waktu sekitar empat atau empat setengah jam. Dan setiap blok tersebut menghasilkan pamuttu sekitar delapan kilogram. Gumpalan beku dari blok mesin oto dipukul-pukul di atas lanraseng dengan mempergunakan palu-palu. Dan di atas lanraseng itu diletakkan sandal tua tua barang yang lembek lainnya sebagai alas, maksudnya agar gumpalan tersebut tidak berdedak sewaktu dipukul. Dengan teknik yang demikian, maka gumpalan yang dipukul itu akan berabuk menyerupai kerikil sewaktu dipukul. Kerikil gumpalan beku blok mesin oto inilah yang disebut pamuttu.

Selanjutnya, teknik atau proses pelumuran pamuttu kepada mata pattora/subbe atau soddo dan bingkung dikerjakan pada saat barang produk yang ditempat itu sedang pijar. Kemudian baru dipukul-oukuk dengan palu-palu hingga ia melekat dan bersatu dengan jenis macam barang produk tersebut. Pelumuran pamuttu (baja cor) itu dimaksudkan untuk memperkuat daya tahan barang produk tersebut, sebab besi bahan baku utama yang dipakai untuk memproduksi pattora/subbe atau soddo dan bingkung itu bukan berasal dari besi yang berkadar baja yang tinggi.

Di lain pihak, proses untuk memproduksi jenis barang produk oase-oase (kampak) oleh perajin (palarro bessi) memasukkan kepingan baja, seperti asal jenis botol gas dan besi pipa ke dalam

lipatan besi produk yang sedang ditempa. Sebab bahan baku utama yang diolah/ditempat untuk produk jenis barang oase-oase adalah besi yang kurang kadar bajanya seperti besi galangan. Sesudah dipukul dengan palu-palu, maka baja sebagai bahan pelumuran itu akhirnya bersatu dengan besi utama yang melipatnya. Kemudian oase tersebut menjadi kuat daya tahannya. Demikian teknologi dan peralatan sistem produksi bentuk ammanreang.

2. Teknologi dan Peralatan Sistem Produksi Bentuk Perseorangan (Ammecang/Ammacang)

Teknik atau proses pengolahan dari bahan baku utama hingga menjadi barang produk jadi di kalangan para perajin besi dalam sistem produksi secara perseorangan, sebagaimana yang dikemukakan sebelumnya ialah tidak menggunakan api. Sedang peralatan yang digunakan pada umumnya sama seperti peralatan lainnya yang digunakan pada sistem produksi secara ammanreang (bengkel/unit produksi), seperti lanraseng, palu-palu, betele, akki-kirikeng, kikiri, dan gurinda (Gambar 69). Akan tetapi di dalam proses sistem semacam ini, nampaknya ada suatu alat yang cukup vital dan memegang peranan penting sebelum menempa atau mengolah bahan baku tersebut, ialah gunting yang tidak digunakan oleh perajin lainnya yang memproduksi barang produk di ammanreang. Gunting hanya diperuntukkan untuk memotong bahan baku utama yang tipis, yaitu "simpe" (besi tipis asal pengikat kotak). Sedangkan bahan baku lainnya dengan menggunakan betele sebagai alat pemotong.

Adapun macam jenis barang produk yang ditempat dalam sistem produksi adalah "rabbakang" (ani-ani), "piso" (pisau), "piso leppi" (pisau lipat), dan "paru" (parut kelapa). Karena itulah bagi setiap perajin yang melakukan proses pengolahan dengan mengerjakan secara perorangan, bagi mereka oleh warga setempat lainnya disebut gelar sesuai dengan barang jenis produk yang ditempa. Seperti misalnya, seorang perajin besi produk ani-ani disebut dengan nama "palanro rakapeng", perajin besi produk yang menempa/menghasilkan pisau disebut "palanro piso", dan perajin besi yang menempa/memproduksi parut kelapa disebut dengan nama "palanro paru". Kecuali gelar, mereka yang khusus memproduksi pisau, parut dan ani-ani sering juga disebut

''ammacang'' (kepintaran). Penamaan ammacang bagi mereka. kemungkinan amat erat kaitannya dengan proses sosialisasi, yaitu dimana pekerjaan menjadi perajin besi produk parut, pisau, dan ani-ani itu tidak memerlukan suatu proses belajar sebagaimana keahlian yang dimiliki oleh para palanro besi (produksi amman-reang).

Umumnya, para palanro (perajin) piso, paru dan rakkapeng bekerja di bawah kolong rumah mereka masing-masing. Dan dari ketiga macam jenis barang produk ini, hingga dewasa ini khusus barang produk jenis rakkapeng secara drastis amat menurun secara tajam. Sebab barang produk tersebut yang khusus bermanfaat untuk menuai padi kurang dipergunakan lagi oleh para penuai padi di sawah, yang saat ini diganti oleh produk lainnya, yaitu ''kandao'' (sabit). Hal ini rupanya merupakan dampak adanya perubahan tanaman jenis padi yang sejak beberapa tahun lalu digalakkan oleh pemerintah pada para petani sawah, yang cara penuaiannya bukan lagi dengan ani-ani tetapi dengan sabit.

Pada dasarnya teknik atau proses pengolahan bahan baku dari besi dan ''simpe'' sehingga menjadi barang produk jadi (siap pakai) adalah sebagai berikut. Pada tahap pertama kepingan besi dan simpe dibelah dan dipotong, yang masing-masing dengan betele dan gunting sesuai dengan ukuran yang diinginkan. Bahan baku utama untuk rakkapeng ''piso leppi'' (pisau lipat) adalah berasal dari simpe. Sedangkan bahan baku utama untuk produk paru dan ''piso-piso'' (pisau kecil) adalah besi plat kendaraan.

Setelah dibelah dan dipotong sesuai ukuran yang diinginkan, maka pada tahap berikutnya ialah simpe dan besi landasan tadi dipukul-pukul dengan palu-palu di atas lanraseng (landasan) supaya rata dan licin. Bila barang jenis produk yang diolah adalah rakkapeng dan piso, maka lalu dibentuk sesuai dengan modal yang diinginkan. Dan bila yang diolah adalah paru, maka besi plat landasan tersebut diberi bergaris, lalu sisi yang bergaris itu dicungkil dengan mempergunakan paku pencungkil sehingga permukaannya menjadi kesat. Sedang piso atau rakkapeng yang sudah dibentuk tadi, kemudian dihaluskan dan ditajamkan (finishing) dengan mata kikir. Pekerjaan mengikir dilakukan pada wadah akkikirikeng, dan setelah itu maka selesailah setiap jenis barang produk yang diolah dan selanjutnya siap dilemparkan ke pasaran (konsumen) lewat para pedagang.

C. MODAL DAN TENAGA KERJA

1. Pemilikan Modal

Modal utama yang dimiliki para perajin palanro besi adalah milik sendiri, seperti bengkel dan segala macam jenis peralatan. Demikian pula halnya perajin besi produk perseorangan (palanro rakkapeng, piso dan paru) atau ammacang, segala peralatan yang digunakan adalah merupakan milik sendiri. Akan tetapi perbedaannya, ialah sekalipun peralatan-peralatan yang digunakan itu milik sendiri, namun mereka tidak pernah dipanggil dengan sebutan punggawa oleh masyarakat desa lainnya. Hal ini disebabkan karena di dalam memproduksi itu ia tidak mempergunakan tenaga lain sebagai buruh atau "ana guru".

Namun dalam kegiatan pengolahan atau penempaan segala jenis barang-barang produk yang dihasilkan oleh setiap perajin besi di Massepe, baik yang diproduksi secara bersama (ammanreang yang memakai tenaga kerja) maupun diproduksi secara perorangan (ammacang) dalam sistem pemilikan modal melalui dua macam cara yaitu.

Pertama, dalam istilah setempat disebut "modala alena" (modal sendiri), dan kedua "pisaroang" (borongan). Pemilikan modal sendiri (modala' alena) setiap jenis barang produk yang diolah atau ditempa oleh bengkel/unit produksi (ammanreang) adalah milik palanro besi (perajin besi) atau punggawa. Maksudnya modal kerja yang dipakai, baik tempat (bengkel) peralatan dan maupun segala macam bahan baku adalah milik punggawa. Sedang pi'sarong, khusus bahan baku untuk barang produk baik yang ditempa atau diolah secara bersama (ammanreang) maupun perseorangan (ammacang) adalah merupakan milik pedagang. Jadi dalam bentuk produksi semacam ini setiap palanro besi hanya menerima upah dari pedagang. Atau dengan kata lain dalam istilah setempat "padangngang mappisaro" (pedagang mengupahkan) pembuatan jenis barang produk yang dipesan palanro besi (perajin besi).

Di antara kedua bentuk produksi di atas berdasarkan pemilikan modal, maka bentuk pi'saroanglah yang paling lazim berlaku di kalangan para perajin besi di Massepe. Sebab pada bentuk produksi tersebut para perajin besi tidak lagi bersusah payah memikirkan segala macam bahan baku yang diperlukan, dan juga karena sebagian dari mereka itu memang sudah berutang pada

para pedagang bagi keperluan untuk memenuhi konsumsi sehari-hari. Demikian pula halnya, sebab setiap perajin besi di Massepe sama apabila mereka memproduksi dalam bentuk modal sendiri (modala' alena), maka segala macam produk tersebut akan dijual juga kepada para pedagang tersebut.

2. Tenaga Kerja

Sebagai manifestasi dari sistem pemilikan itu tercermin dalam pola interaksi yang berlangsung antara palanro besi di satu pihak dengan para pekerja atau buruh khususnya bukan anggota keluarga yang dipekerjakan pada pihak lain. Palanro besi, sebagai pemilik modal atau alat produksi yang mempekerjakan orang lain, seperti pattete', passau, pakkikiri, maka ia mendapat panggilan atau julukan "punggawa" dari buruhnya. Sebaliknya, tenaga kerja yang digunakannya itu mendapat sebutan "ana' guru" dari pihak palanro besi.

Sedangkan bentuk produksi perseorangan, hanyalah untuk produksi ammanreang yang menggunakan tenaga kerja sebagai pembantu atau buruh (ana' guru). Dari keempat tenaga yang digunakan itu masing-masing mempunyai pembagian tugas, yaitu passau sebagai tukang puput, pompa, panggalo sebagai tukang tempa yang terampil, padua sebagai tukang tempa tidak terampil (pembantu pangalo) dan pakkikiri sebagai tukang kikir. Sedang tugas-tugas lainnya adalah merupakan bagian dari si perajin itu sendiri (punggawa). Namun kadang-kadang ada unit produksi (ammanreang) si perajin besi hanya mempekerjakan tenaga pembantu sebanyak tiga orang, yaitu hanya passau, padua dan pangalo. Sebab ketiga pembantu ini kadang-kadang bersama dengan palanro besi dapat merangkap pekerjaan sebagai tukang kikir, terutama dimaksudkan untuk menekan biaya produksi.

Walaupun di dalam sistem pemilikan modal dikenal dua macam bentuk di kalangan para perajin dalam memproduksi setiap jenis barang jadi, namun di dalam tata cara pengupahan dari palanro besi (perajin besi/punggawa) kepada para tenaga kerja yang dipakai (ana guru) hanya dikenal suatu bentuk saja. Yaitu sistem upah yang berlaku terhadap ana guru pada setiap bengkel/unit produksi (ammanreang) di Massepe ini ialah sistem upah menurut produksi yang dicapai oleh ana guru berdasarkan satuan barang produk tertentu. Jadi di dalam sistem upah seperti ini, para ana guru mendapatkan upah berdasarkan satuan barang

produk yang dikerjakan, dan tingkat keterampilan yang dimiliki masing-masing.

Sebagai wujud dari sistem tersebut di atas, maka masing-masing bengkel/unit produksi (ammanreang) memperlihatkan aneka macam upah yang berbeda terhadap ana gurunya sesuai dengan nilai dari macam jenis barang produk yang diolah atau ditempanya. Sementara itu, upah yang diterima oleh tukang puput (passau) adalah seperdua dari upah yang diterima oleh masing-masing tukang pukul (pattete') dan tukang kikir (pakki-kiri). Perbedaan ini disebabkan karena pekerjaan passau tidak memerlukan keterampilan dan energi yang banyak seperti pada tugas/kerja lainnya yang dimiliki oleh pattete dan pakkikiri. Karena itulah tidak jarang seorang tenaga passau cukup hanya dilakukan oleh anak-anak atau seorang perempuan saja. Sekalipun upah yang diterima antara pangalo (pattete/pemukul terampil) dengan padua (pattete/pemukul belum terampil) adalah sama, namun bagi pangalo tidaklah menjadi masalah karena keahlian yang dimiliki memberi peluang bagi dirinya untuk menjadi palanro besi bila ia berhasil di tempat tersebut, atau ia sudah sanggup berdiri sendiri untuk mendirikan bengkel produksi.

D. PRODUKSI

Kegiatan perajin besi di Massepe dalam menempa atau mengolah besi rongsokan sebagai bahan baku hingga menjadi barang jadi berlangsung terus-menerus sebagaimana lingkaran, baik teknologi yang dimiliki maupun peralatan yang digunakannya. Setiap perajin (palanro besi) baik yang memproduksi secara perorangan bekerja sekitar tujuh jam sehari, yaitu mulai pukul 7.00 hingga pukul 17.00 dengan pembagian sebagai berikut. Biasanya tahap pertama dimulai pukul 07.00 hingga pukul 12.00. Kemudian tahap kedua berlangsung pukul 14.00 hingga pukul 17.00. Sedangkan pukul 12.00 hingga pukul 14.00 merupakan waktu istirahat untuk makan siang dan sholat Lohor.

Secara teori masing-masing perajin bekerja selama enam hari dalam seminggu. Hari libur di kalangan mereka ialah pada hari pasar Desa Massape yang jatuh hari Selasa. Akan tetapi pada kenyataannya, tidak jarang ditemukan beberapa unit/bengkel atau perajin lainnya (ammacang) tidak melakukan pengolahan produksi pada hari kerja, sebab si perajin atau salah seorang tenaga kerja yang digunakan, atau bahkan semuanya terlibat dalam pelbagai

kegiatan yang berhubungan dengan upacara-upacara adat dan keagamaan serta kegiatan-kegiatan lainnya. Demikian pula bila salah seorang anggota unit/bengkel produksi jatuh sakit dapat dipastikan ammanreang tidak berproduksi. Selain faktor-faktor yang disebutkan di atas amat mempengaruhi jumlah produksi, juga faktor pemasaran. Sebab tidak semua barang produksi mendapat permintaan dari pasar secara terus menerus, terutama produksi untuk lahan pertanian, seperti "kandau" (sabit), "sui" (mata bajak) dan "rakkapeng" (ani-ani). Permintaan produksi ini besar bila terjadi musim turun ke sawah.

Berdasarkan data yang terdapat dalam wilayah Desa Massepe dewasa ini ada sekitar kurang lebih 155 perajin yang terdiri atas sekitar 115 buah bengkel/unit atau ammanreang yang berproduksi, dan sekitar 40 perajin yang berproduksi secara perseorangan (ammacang). Masing-masing bengkel/unit maupun perajin perseorangan umumnya memproduksi suatu macam jenis produksi. Akan tetapi ada juga unit/bengkel perajin yang memproduksi lebih dari satu macam jenis. Untuk jelasnya jenis, jumlah produksi serta pemanfaatan atau penggunaan hasil produksi dari kedua bentuk teknologi (ammanreang dan ammacang) perajin besi di Massepe ini adalah sebagai berikut (Gambar 70).

1. Jenis, Jumlah dan Kegunaan Hasil Produksi Ammanreang (Bengkel/Unit Produksi)

a. "Bangkung" (Parang) atau "Kelewang"

Bengkel/unit (ammanreang) dalam satu hari dapat memproduksi parang sebanyak 30 buah atau 180 buah per minggu, atau sekitar 720 buah per bulan, dengan tenaga kerja empat orang (termasuk "palanro besi"/punggawa). Bahan baku yang diperlukan dalam sehari meliputi asal besi pipa atau botol gas sebanyak 18 kg, dan osing (arang) sebanyak satu karung.

Parang amat bermanfaat di kalangan para petani, para tukang kayu sebagai alat pemotong dan menebang kayu. Sedang di kalangan rumah tangga, khususnya di pedesaan parang amat berguna untuk keperluan mengupas dan membelah kelapa dari kulitnya, dan beberapa keperluan lainnya.

b. "Oase" (Kapak)

Ammanreang yang mengolah atau menempa oase (kapak) dengan tenaga kerja empat orang (termasuk palanro besi/pung-

gawa) di dalam sehari dapat memproduksi sebanyak 20 buah, atau sebanyak 120 buah atau sekitar 480 buah dalam sebulan. Bahan baku yang digunakan untuk memproduksi jenis ini dalam sehari meliputi besi pipa atau botol gas sebanyak 5 kg atau besi galangan dan jembatan sebanyak 17 kg, dan osing satu karung.

Hasil produksi perajin besi semacam ini, selain amat berguna di kalangan para petani ladang juga untuk menebang pohon dan membelah kayu di kalangan para tukang kayu.

c. *"Piso Traktor Mini" (Pisau Traktor Mini/Rotary)*

Ammanreang yang menempa atau mengolah piso traktor mini, dengan tenaga kerja empat orang (termasuk palanro besi) dalam sehari dapat memproduksi satu setel pisau traktor (rotary). Bahan utama yang digunakan ialah besi pipa atau botol gas, dan besi per oto (mobil) sebanyak 20 kg, dan satu karung osing (arang).

Piso traktor mini ini berguna untuk mengolah atau membajak tanah pertanian, baik di tanah basah maupun di tanah kering.

d. *"Bingkung" (Pacul/Cangkul)*

Ammanreang yang memproduksi bingkung dapat menempa bingkung dalam sehari sebanyak 10 buah, dengan tenaga kerja empat orang (termasuk palanro besi). Bahan yang diperlukan besi galangan atau besi jembatan sebanyak 11 kg, pamuttu sebanyak 1 kg, dan osing satu karung.

Bingkung khususnya di kalangan petani amat bermanfaat, untuk membongkar tanah baik di sawah maupun di ladang atau kebun.

2. Jenis, Jumlah dan Kegunaan Hasil Produksi Perseorangan (Ammacang)

a. *"Paru" (Parut)*

Setiap perajin besi perseorangan ini dalam satu hari dapat memproduksi sebanyak 30 buah. Bahan baku utama yang digunakan ialah besi plat landasan sebanyak 8 (delapan) kg.

"Paru" merupakan salah satu alat kebutuhan rumah tangga, yang berguna untuk memarut daging kelapa atau ubi kayu.

b. *"Piso Leppi" (Pisau Lipat)*

Perajin besi perseorangan (palanro piso leppi) dalam sehari dapat memproduksi sebanyak 20 buah. Bahan bakunya ialah 2 (dua) kg dan simpe (besi tipis pengikat kotak atau peti aneka jenis barang).

Piso leppi merupakan salah satu keperluan rumah tangga dan kadang-kadang dapat dibawa pergi sesuai kebutuhan. Sebab amat berguna untuk mengiris atau mengupas bahan-bahan makanan yang ringan atau lembek, seperti roti, mangga, pepaya dan sebagainya.

c. *"Piso-Piso" (Pisau Kecil)*

Perajin besi perseorangan (palanro piso-piso) dalam sehari dapat memproduksi 20 buah. Bahan baku utama yang digunakan 3 (tiga) kg besi beton.

Piso-piso ini merupakan salah satu kebutuhan rumah tangga, yaitu berguna untuk mengiris dan mengupas bahan-bahan makanan yang tidak keras, seperti bubi kayu, pepaya, mangga, pisang, dan sebagainya.

d. *"Rakkapeng" (Ani-Ani)*

Perajin besi perseorangan (palanro rakkapeng) ini dalam sehari dapat memproduksi sebanyak 144 buah atau 6 kodi. Bahan baku yang digunakan adalah simpe sebanyak 4 (empat) kg.

Rakkapeng ini khusus digunakan untuk mengetam atau menuai padi, seperti jenis padi pulut dan banda.

E. DISTRIBUSI

1. Cara Penyaluran Hasil Produksi

Pola pendistribusian barang produk hasil usaha para perajin besi (palanro bessi) di Massepe, penyalurannya secara tidak langsung, melalui pihak kedua atau ketiga dan melalui lembaga pasar. Sebab, sebagaimana yang disebutkan di bagian muka bahwa para perajin besi selalu produsen tidak melakukan penjualan langsung kepada konsumen yang membutuhkannya. Di samping itu, tingkah laku mereka sebagai produsen tidak lepas dari keterikatan dengan para pedagang-pedagang besar sebagai pensuplier bahan-bahan

baku yang amat dibutuhkannya. Umumnya bahan-bahan baku tersebut berasal dari para pedagang di luar Desa Massepe, seperti besi, osing, pengülü bangkung dan wanua kalewang.

Barang jadi yang mereka produksi disebarakan dan diedarkan serta disampaikan ke tangan konsumen yang membutuhkannya melalui beberapa lembaga. Lembaga-lembaga tersebut dapat digolongkan sebagai pedagang besar pedagang kecil, "pakbalu pakgandeng" (pengecer yang mengikuti peredaran hari pasar), dan "pakbalu" (pengecer tetap). Kesemuanya ini saling kait mengait yang pada akhirnya membentuk suatu sistem tata niaga, dimana masing-masing lembaga membawa peranannya pada segi-segi tertentu di dalam pendistribusian hasil kerajinan para perajin (pandai) besi asal Desa Massepe ke tangan para konsumen yang membutuhkannya.

Dalam kegiatan pendistribusian (tata niaga) dari tiap hasil barang produk perajin besi, pedagang besar melaksanakan fungsi ganda, yaitu bertindak sebagai penimbun (suplier) bahan baku, dan bertindak sebagai penimbun barang hasil produk perajin besi. Seperti bahan baku dalam bentuk besi mereka datangkan dari pedagang-pedagang besar yang terdapat di kota-kota besar seperti Pare-pare, Ujungpandang, Kendari, Balikpapan, dan Soroako. Sedang bahan baku osing (arang) mereka datangkan dari Bajoe, Palanro, Tanete, (Kabupaten Barru), dan Wellonge (Kabupaten Soppeng). Dan bahan baku (kelengkapan) bagi "panglu bangkung" (hulu parang) dan "wanua kalewang" (hulu parang panjang/pedang) dalam bentuk kayu jati dan kayu cendana mereka datangkan dari desa Batu-Batu, Kabupaten Soppeng.

Namun ada pula barang produk perajin besi yang diedarkan dan disampaikan oleh pakbalu pakgandeng dan pakbalu ke tangan konsumen tidak berhubungan langsung dengan konsumen. Inilah yang dimaksud dengan distribusi tidak langsung. Sebaliknya, bahan baku yang mereka timbun langsung diserap oleh para perajin besi sebagai konsumennya.

Di samping pedagang besar yang bergerak dalam pola distribusi hasil produk barang kerajinan besi di Massepe ini, juga terdapat pedagang kecil. Perbedaannya hanya terletak di segi modal saja, di mana para pedagang kecil tidak melakukan penimbunan dalam bentuk relatif banyak. Bahkan bahan baku yang mereka (pedagang kecil) peroleh bagi keperluan mapisaro (memesan dengan bentuk upah) dibelinya dari para pedagang besar.

Sama pula halnya dengan pedagang besar, maka bagi pedagang kecil barang produk perajin besi yang mereka timbun juga didarkan dan disampaikan ke tangan konsumen yang membutuhkan melalui "pakbalu pakgandeng" dan "pakbalu".

"Pakbalu pakgandeng" adalah pengecer yang bergerak mengedarkan dan menyampaikan barang produk kerajinan besi ke tangan konsumen lewat pasar yang satu ke pasar lainnya. Jangkauan distribusi mereka itu bukan saja di pasar-pasar dalam kawasan Sulawesi Selatan tetapi juga di luar Sulawesi, seperti Balikpapan (Kalimantan Timur) dan Jambi (Sumatera).

2. Alat Angkut yang Digunakan

Mereka menggunakan jasa angkutan mobil dari Desa Massepe, seperti pasar Amparita, Bilokka, Tanru Tedong, Rappang, dan pasar-pasar di luar wilayah Kabupaten Sidrap, seperti pasar di Kota Polewali dan Wonomulyo (Kabupaten Polmas), pasar di Kabupaten Mamuju, Majene, Bone, Barru, Wajo, Enrekang, dan Soppeng. Sedang jangkauan distribusi yang jarak letaknya relatif jauh dan di luar Sulawesi menggunakan jasa angkutan laut, seperti perahu penisi yang cukup besar, seperti Bone-Bone (Luwu), Gonggala, Boul, Tolo-Toli, Palu (Sulawesi Tengah), Kendari (Sulawesi Tenggara), Jambi, dan Balikpapan (Kalimantan Timur).

e. "Pattora"/Subbe" (Subek)

Ammanreang yang memproduksi pattora/subbe (sudek) dapat menempa atau mengolah pattora 30 buah per hari, dengan tenaga kerja empat orang (termasuk palanro besi/punggawa). Bagi perajin yang memproduksi barang tersebut memerlukan besi landasan sebanyak 16 kg, pamuttu 1,5 kg, dan esing satu karung.

Pattora/subbe berguna untuk menyiangi tanaman-tanaman yang sedang tumbuh, yaitu dengan maksud membongkar akar-akar tanaman liar dan rerumputan lainnya. Para petani menggunakan alat ini hanya pada musim kering saja, karena pada musim hujan tanah menjadi lembab atau basah yang menyebabkan tanaman liar atau rerumputan lainnya sukar untuk dibongkar.

f. "Sui" (Mata Bajak)

Ammanreang yang mengolah sui dapat memproduksi sekitar 30 buah per hari, yaitu dengan tenaga kerja empat orang (ter-

masuk palanro besi/punggawa). Dalam hal ini perajin memerlukan besi landasan sebanyak 40 kg dan osing satu karung.

Sui (mata bajak/luku) berguna untuk mengolah lahan persawahan atau kebun seperti membongkar dan membalik tanah.

g. *"Sepatu Nyareng" (Sepatu Kuda/Ladam)*

Ammanreang yang mengolah dan menempa sepatu nyareng di dalam satu hari dapat memproduksi 20 pasang, yaitu dengan tenaga kerja tiga orang (termasuk palanro besi/punggawa). Bahan yang diperlukan meliputi bahan baku besi galangan atau besi jembatan sebanyak 20 kg dan osing satu karung.

Sepatu nyareng digunakan untuk menarik bendi. Produksi sepatu nyareng di kalangan para perajin besi di Massepe dewasa ini kapasitas menurun secara drastis, karena terdesaknya kendaraan tradisional oleh kendaraan mobil.

h. *"Pa" (Pahat)*

Ammanreang yang dapat menempa dan mengolah pa' (pahat) di dalam satu hari dapat memproduksi sebanyak 30 buah, dengan tenaga kerja empat orang (termasuk palanro besi/punggawa). Bahan yang diperlukan besi beton sebanyak 10 kg, dan osing satu karung.

"Pa" berguna untuk membuat lemari, meja dan bahkan untuk membuat rumah dari kayu, dan sebagainya.

i. *"Kandau" (Sabit/Arit)*

Ammanreang yang dapat menempa dan mengolah jenis barang kandau dengan tenaga kerja empat orang (termasuk palanro besi/punggawa), di dalam satu hari mereka dapat memproduksi sebanyak 30 buah. Untuk itu mereka memerlukan besi beton sebanyak 80 kg, dan osing satu karung.

Kandau digunakan untuk menyangi tanaman padi di sawah dan kebun. Di samping itu dapat pula digunakan untuk memungut hasil tanaman padi jenis varietas unggul, memungut hasil tanaman tebu dan menyabit rumput untuk makanan hewan ternak piaraan (sapi/kerbau dan kuda).

j. "Soddo/Sikopang"

Dalam hal ini ammanreang dapat memproduksi soddo/sikopang sebanyak 18 buah per hari, dengan tenaga kerja empat orang (termasuk palanro besi/punggawa). Untuk itu ammanreang memerlukan bahan baku dari besi.

Soddo/sikopang (alat semacam sekop) amat bermanfaat untuk membongkar pematang sawah sebagai jalanan air, serta meratakan dan memperdalam saluran air menuju/keluar dari petak persawahan. Di samping itu, juga amat berguna di kalangan para peternak ikan tambak, yaitu berfungsi untuk menggali dan mengambil tanah untuk menimbun pematang tambak.

k. "Saji Bessi/Sode" (Sutel)

Ammanreang dapat memproduksi saji besi/sode sebanyak 40 buah dalam sehari, yaitu dengan tenaga kerja tiga orang (termasuk palanro besi/punggawa). Dalam hal ini memerlukan besi landasan sebanyak 20 kg dan osing satu karung.

Saji besi/sode biasa digunakan oleh ibu-ibu rumah tangga sebagai keperluan dapur untuk memasak dan menggoreng bahan-bahan makanan.

l. "Saddang Pessi" (Linggis)

Ammanreang yang memproduksi linggis (saddang pessi) di dalam sehari dapat mengolah/menempa sebanyak 15 batang, dengan tenaga kerja empat orang (termasuk palanro besi/punggawa). Mereka memerlukan bahan baku besi beton 24 kg dan osing satu karung.

Di samping saddang pessi berguna untuk menggali lubang dalam pembuatan pagar, sumur, menanam bermacam-macam jenis tanaman, juga berguna untuk membongkar akar tanaman, batu-batuan atau membongkar tanah.

m. "Pakkeri" (Kukur Kelapa)

Ammanreang dapat memproduksi pakkerri (kukur kelapa) sebanyak 25 buah per hari, dengan tenaga kerja tiga orang (termasuk palanro besi/punggawa). Bagi yang mengolah jenis barang tersebut memerlukan besi beton 8 kg, dan osing satu karung sebagai bahan baku.

Pakkeri berguna untuk mengukur daging kelapa dari batok atau tempurungnya.

n. *"Bangkuang Lampe" (Parang Panjang)*

Ammanreang yang memproduksi bangkuang lampe di dalam satu hari dapat memperoleh sebanyak 15 buah, dengan tenaga kerja empat orang (termasuk palanro besi/punggawa). Untuk produksi itu diperlukan besi pipa atau besi botol gas sebanyak 13 kg dan osing satu karung.

Bangkuang lampe berguna untuk menyiangi pematang tambak yang ditumbuhi rerumputan liar dan peternakan (alat pemotong hewan: kambing/sapi/kerbau). Di samping itu juga berfungsi sebagai alat penjaga diri serta berfungsi untuk menyiangi tanaman atau pematang yang ditumbuhi oleh rerumputan liar.

o. *"Bessi Kinjai" (Semacam Tombak)*

Ammanreang yang menempa atau mengolah jenis barang produk besi kanjai, di dalam sehari dapat memproduksi sebanyak 30 buah, dengan tenaga kerja empat orang (termasuk palanro besi/punggawa). Bahan baku yang diperlukan ialah besi beton sebanyak 10 kg dan osing satu karung.

Bessi kanjai berguna sebagai alat tusuk, senjata untuk membela diri dan juga digunakan sebagai alat untuk berburu, seperti berburu binatang babi, rusa dan berburu ikan (bagi bessi kanjai yang berukuran kecil).

Kegiatan pendistribusian barang produk perajin besi seperti tersebut di atas terdapat suatu perbedaan antara lain yang beroperasi di pasar-pasar yang mudah dijangkau dengan menggunakan jasa kendaraan mobil seperti pulang pergi dari Desa Massepe dalam jangka waktu sehari hingga seminggu. Sedang, pakbalu pakgandeng yang beroperasi ke kawasan pasar yang jaraknya relatif jauh dengan menggunakan jasa angkutan laut, biasanya memakan waktu satu sampai 4 bulan.

"Pakbalu" juga pengecer, akan tetapi perbedaan yang esensial antara pakbalu pakgandeng dengan pakbalu terletak pada daerah operasi, dimana lembaga pakbalu tidak berpindah-pindah sebagai mana yang terjadi pada pakbalu pakgandeng. Para pakbalu barang produksi perajin besi Massepe tersebar di pasar-pasar yang terdapat dalam kawasan Sulawesi Selatan pada khususnya, seperti

di daerah Sidrap, Soppeng, Wajo, Bone, Enrekang, Binjai, Barru, Pangkajene Kepulauan, Pinrang, Polmas, Majene dan Mamuju. Bila lembaga-lembaga yang lain dilaksanakan oleh penduduk yang bertempat tinggal di Massepe, maka sebaliknya para pakbalu adalah umumnya para migran dari Massepe yang menetap di daerah tempat ia berusaha atau memasarkan barang produksi tersebut.

Barang dagangan yang diedarkan oleh pakbalu pakgandeng dan pakbalu diambil dari para pedagang, baik asal pedagang besar maupun pedagang kecil. Umumnya barang tersebut diperoleh dengan cara "inreng" (piutang) dari para pedagang. Atau dengan kata lain pedagang "mappapinreng" (mempitangkan) barang hasil produk para perajin besi kepada pakbalu pakgandeng dan pakbalu, yang selanjutnya untuk dijual pada pembeli (konsumen) yang membutuhkannya. Harga barang-barang produk tersebut bagi pedagang pengecer diangsur sedikit demi sedikit kepada para pedagang besar atau pedagang kecil ketika sudah terjual.

Bila diperhatikan arus distribusi baik berupa bahan baku maupun berupa barang jadi, seperti dari produsen suplier bahan baku ke perajin besi sebagai konsumen, dan sebaliknya dari perajin besi selaku produsen (hasil produksi) ke konsumen atau pemakai, maka kedudukan pedagang besar amat strategis. Ia merupakan sentral dari kegiatan tata niaga, baik berupa barang baku maupun berupa barang jadi. Dengan kekuatan modal yang ia miliki memperkokoh supremasinya dalam dunia usaha kerajinan pandai besi Massepe. Pada satu pihak ia memelihara hubungan dengan palanro besi (termasuk ammacang) dan pengulu bangkung atau pawanua kalewang melalui Saroang. Di pihak lain ia memelihara hubungan dengan pakbalu pakgandeng dan pakbalu melalui inreng selaku pemasar yang langsung ke tangan pemakai. Oleh sebab itu para pedagang besar sering juga disebut dengan gelar sebutan "punggawa" karena ia sanggup memperjakan orang sebagai anak gurnya. Beda sebutan punggawa bagi palanro besi dan pedagang besar hanya barangkali pada ruang lingkup kerja, dimana palanro besi bergerak dalam bidang produsen, sedang pedagang besar bergerak dalam bidang tata niaga atau pendistribusian baik bahan baku maupun hasil-hasil produksi.

Jadi, bila diperhatikan arus distribusi barang produk perajin besi Massepe, maka dapat digolongkan ke dalam dua golongan. Pertama, barang produk yang diperniagakan bersifat lokal, dan kedua barang-barang produk yang diperniagakan bersifat umum.

Barang produk yang diperniagakan bersifat lokal dikonsumsi oleh daerah tertentu, terutama hasil produk spesifik seperti "bingkung taiya" (cangkul yang pakai tangkainya) di daerah Wajo, Bone, Polmas, Mamuju dan Sopeng, serta Pangkep dan sekitarnya atau rotary (suku cadang traktor mini) di daerah Sidrap, Pinrang dan Barru. Sedangkan barang produk yang diperniagakan secara umum adalah seperti pisau, linggis, parut, parang, kampak dan sabit/arit.

F. FUNGSI DAN PERANAN SOSIAL, EKONOMI DAN BUDAYA HASIL KERAJINAN TRADISIONAL

1. Di Pihak Produsen

Bagi produsen alat-alat rumah tangga dan alat pertanian dalam bentuk hasil kerajinan pandai besi Massepe mempunyai fungsi sosial, ekonomi dan budaya.

Fungsi sosialnya karena para produsen mampu menyerap tenaga-tenaga kerja yang ada di lingkungan sekitar tempat bengkel berada. Umumnya para tenaga kerja yang diserap adalah para anak putus sekolah atau yang tidak mampu melanjutkan ke jenjang yang lebih tinggi. Demikian pula tenaga-tenaga yang tidak terlatih itu, mereka dididik dan ditempa secara alamiah hingga mampu mewarisi keahlian sebagai perajin mandiri.

Fungsi ekonomi menjadi fungsi utama, karena mereka merupakan mata pencaharian dalam memenuhi kebutuhan rumah tangganya. Para perajin mengelola bengkel pandai besi dengan menerapkan sistem ekonomi tradisional, yaitu dengan menjadi tenaga ahli, sekaligus manajer yang menerima, mengolah dan mendistribusikan hasil-hasil produksi. Mereka belum mengenal sistem pembukuan yang diatur secara administratif, sehingga modal usaha yang dikelola hanya dapat diperkirakan tanpa jumlah yang tepat. Hubungan tenaga kerja dengan para pemilik bengkel lebih mirip hubungan *patron client*.

Fungsi budaya yang terkait para produsen yaitu karena peranannya memproduksi alat-alat rumah tangga dan pertanian yang sesuai dengan tingkat budaya teknologi masyarakat yang agraris. Para produsen merupakan orang-orang yang tetap setia melestarikan unsur-unsur budaya agraris yang tradisional.

2. Di Pihak Konsumen

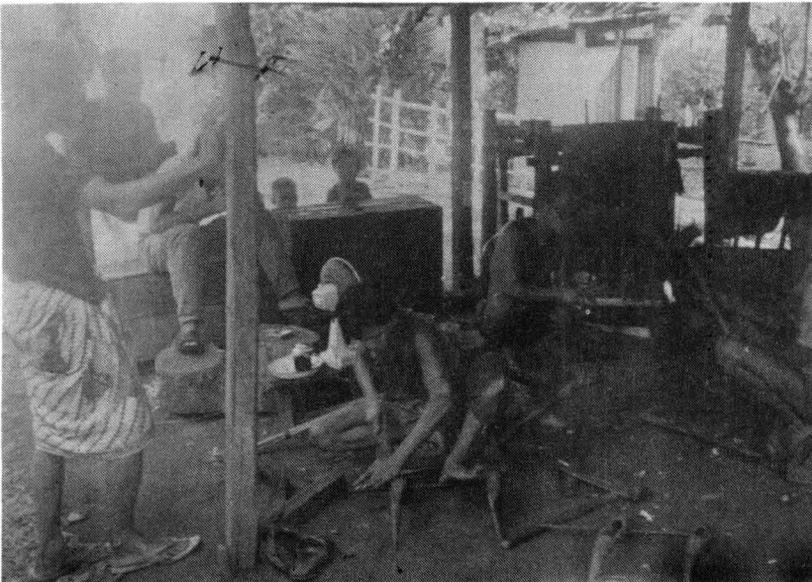
Fungsi ekonomi sosial dan budaya yang terkait dengan para konsumen hasil kerajinan pandai besi di Massepe ialah karena hasilnya sesuai dengan kemampuan ekonomi masyarakat sehingga masyarakat dapat membelinya. Pada umumnya masyarakat yang menjadi konsumen adalah mereka yang masih menggunakan teknologi sederhana, seperti alat-alat rumah tangga dan pertanian pada masyarakat kelas bawah yang pada umumnya merupakan mayoritas penduduk Sulawesi Selatan. Sedangkan fungsi budaya bagi konsumen yaitu tetap lestarnya unsur-unsur budaya tradisional di bidang kebutuhan alat-alat rumah tangga dan pertanian dari besi.



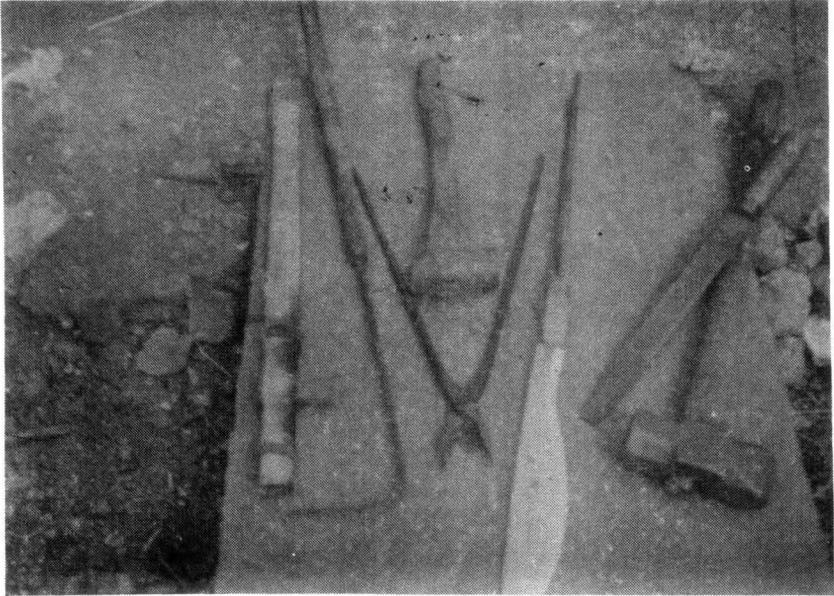
Gambar 62
Tumpukan besi-besi tua, terletak di halaman rumah pedagang
sebelum disalurkan kepada pandai besi



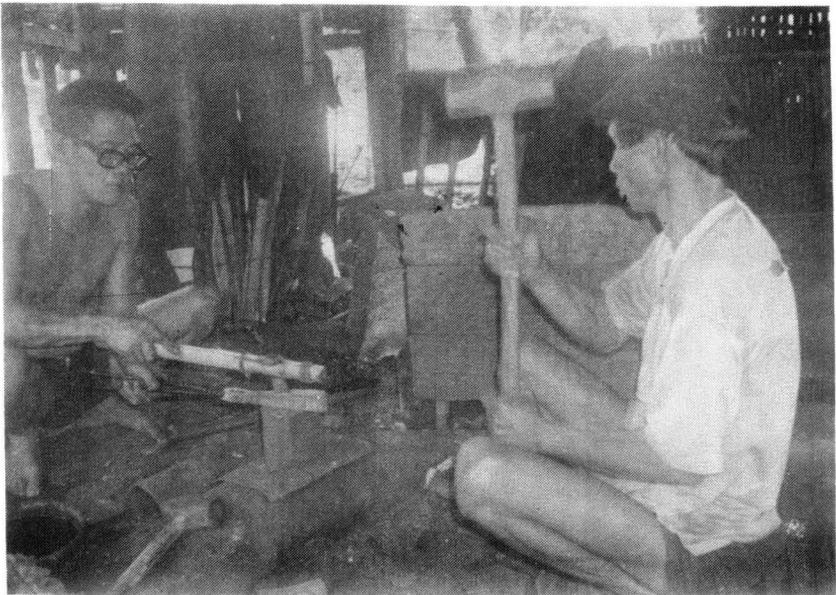
Gambar 63
Bengkel kerja dilihat dari sisi depan



Gambar 64
Para pekerja pandai besi sibuk bekerja



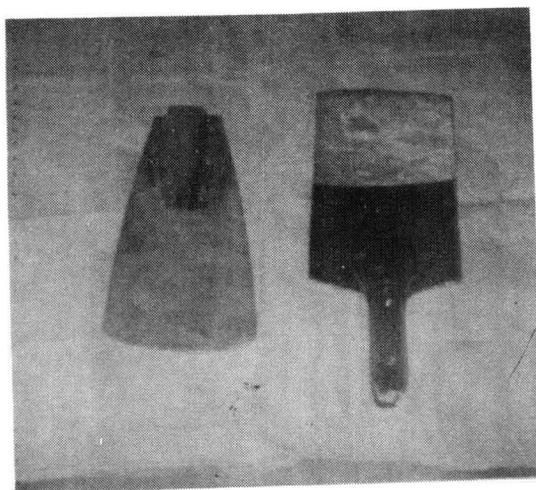
Gambar 65
Jenis alat kerja pandai besi



Gambar 66
Pekerja pandai besi sedang memasukkan baja ke dalamnya
kemudian dibentuk menjadi sebuah parang



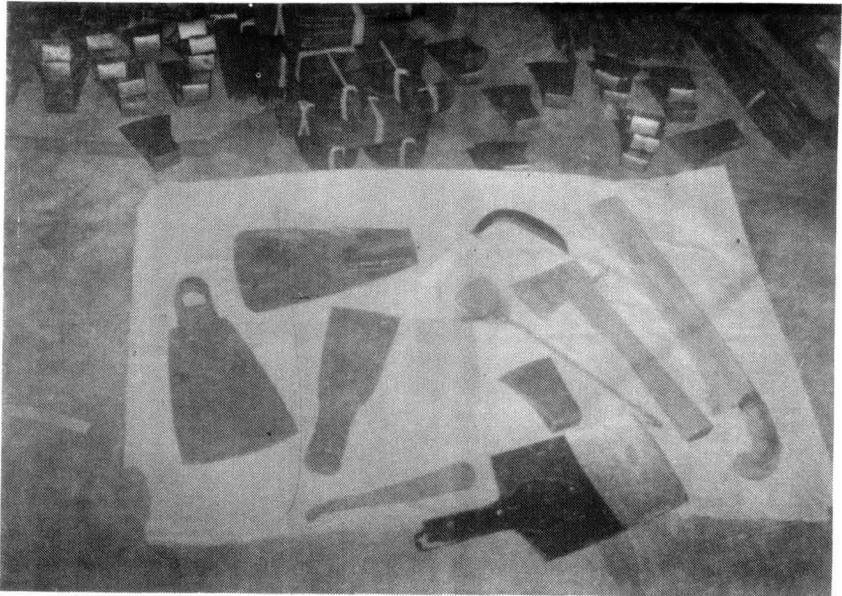
Gambar 67
Sebuah parang sedang diperhalus sebagai salah satu
hasil produksi



Gambar 68
Dua buah jenis bentuk mata skop sebagai
hasil produksi pandai besi



Gambar 69
Salah satu hasil
produksi beserta
alat-alat kerja pandai
besi



Gambar 70
Beberapa jenis hasil produksi pandai besi yang siap dipasarkan

B A B V I I K E S I M P U L A N

A. KERAJINAN TRADISIONAL

1. Ciri-Ciri Umum

Kerajinan tradisional yang menggunakan bahan baku tanah liat, benang sutera, kayu atau bambu, dan besi secara umum masih merupakan usaha keluarga dan kegiatannya berlangsung dalam lingkup rumah tangga. Pemakaian tenaga kerja dari luar keluarga belum merupakan ciri yang umum. Di samping itu tenaga kerja yang terserap pada umumnya tidak terdidik dan terlatih, sehingga mereka susah dikembangkan. Bahan baku yang digunakan umumnya berasal dari lingkungan sekitar, serta menggunakan teknologi sederhana, artinya masih mengandalkan tenaga tangan dan alat sederhana. Sehingga hasil kerajinan yang diperoleh berbeda-beda baik kuantitas maupun kualitasnya. Begitu juga modal usaha yang digunakan adalah modal sendiri tanpa memanfaatkan jasa bank.

Kerajinan tradisional ini pada umumnya sudah berorientasi pada pasar, sehingga usaha-usaha para perajin untuk memodifikasi hasil kerajinannya. Usaha demikian juga sejalan dengan upaya perajin untuk mendapatkan nilai tambah ekonomi dan memenuhi konsumen.

Kemudian hubungan kerja antara para perajin dengan tenaga kerja yang terserap di dalam usahanya bersifat nonformal (kekeluargaan). Tidak diatur dengan prinsip-prinsip ekonomi yang ke-

tat. Bahkan ada kecenderungan hubungan antara pemilik usaha kerajinan dengan tenaga yang terserap di dalamnya mirip hubungan *patron client* (punggawa dengan anak buah).

Begitu pula pola produksi, konsumsi dan distribusi hasil kerajinan tradisional juga melalui cara-cara yang tradisional dengan pertumbuhan yang sangat lambat, sesuai dengan pertumbuhan masyarakat sekitarnya.

2. Ciri-Ciri Khusus

Baik perajin-perajin tanah liat, benang sutera, kayu atau bambu, dan besi dalam membuat ragam kebutuhan barang-barang selalu terbentang dari waktu ke waktu sehingga menuntut kreativitas para perajin untuk memodifikasi kerajinannya agar dapat membuat barang-barang yang diminati oleh konsumen, baik di dalam maupun di luar negeri.

Modal utama yang dimiliki perajin umumnya adalah peralatan dan rumah/pekarangan sebagai ruang produksi. Pemilikan modal uang secara umum relatif kecil sehingga mereka hanya memperoleh modal mengakibatkan sebagian perajin bekerja memburuh, baik upahan ataupun borongan, yakni mengerjakan barang-barang tertentu dengan permintaan/pesanan yang bahan bakunya dari pihak pemesan.

Karena modal yang dibutuhkan untuk bahan baku benang sutera relatif tinggi maka harga jual di pasaran relatif mahal sehingga konsumen terbatas pada masyarakat kelas menengah. Tidak seperti modal yang dibutuhkan untuk bahan baku tanah liat, kayu atau bambu dan besi relatif rendah sehingga konsumennya dapat terjangkau seluruh masyarakat.

B. POTENSINYA DALAM KAITANNYA DENGAN PEMBANGUNAN SOSIAL, EKONOMI DAN BUDAYA DI INDONESIA

Kerajinan tradisional seperti tersebut di atas merupakan usaha keluarga yang dapat menyerap tenaga kerja baik pria maupun wanita. Lagipula memang hasil kerajinan tradisional seperti yang dikemukakan di atas mempunyai potensi dalam pembangunan ekonomi bagi masyarakat pedesaan. Bahkan apabila kerajinan itu dikembangkan justru merupakan pelestarian warisan budaya dalam menunjang pembangunan nasional.

Karena itu mereka perlu mendapat bimbingan dan penyuluhan, baik dari segi modal, tenaga, manajemen dan sikap mental. Dengan bantuan modal mereka dapat menerapkan inovasi yang membutuhkan bantuan alat-alat teknologi yang lebih efisien dan modern, sehingga hasil kerajinan akan lebih bermutu diberi wawasan berfikir yang lebih luas sehingga kemauan untuk menerapkan inovasi dalam cara-cara berproduksi akan merangsang mereka untuk lebih kreatif. Tenaga kerja yang kreatif akan menghasilkan produksi kerajinan yang lebih kompetitif dalam pemasaran.

Manajemen tradisional yang diterapkan oleh para perajin, tentu tidak cocok lagi bila perajin dikembangkan ke arah sistem produksi yang memakai modal yang lebih besar. Oleh karena itu mereka perlu dibimbing dan diberi penyuluhan tentang pengelolaan yang lebih profesional. Seperti bagaimana meningkatkan cara-cara distribusi, pemasaran dan pengelolaan hasil-hasil kerajinan mereka. Semua aspek tersebut perlu dilandasi sikap mental yang lebih pragmatis dan keberanian untuk berubah, sehingga potensi ke arah pengembangan yang lebih ekonomis akan berlangsung dengan baik. Tanpa kesediaan untuk berubah akan menyulitkan pengembangannya. Perubahan sikap mental yang sesuai dengan kondisi masyarakat yang berkembang merupakan syarat mutlak bagi pengembangan para perajin tradisional. Pilot proyek yang dapat memberikan contoh sistem perajin yang lebih bermutu, diperlukan untuk merangsang masyarakat perajin ke arah perubahan sikap mental.

DAFTAR PUSTAKA

- Abdullah, Taufik
1982 *Agama, Etos Kerja dan Perkembangan Ekonomi*. LP3ES, Jakarta
- Hamid, Abu Drs. dkk.
1978 *Pengaruh Migrasi Penduduk Terhadap Perkembangan Daerah Sulawesi Selatan*. Unhas, Ujungpandang
- Kadir, Harun Drs. dkk.
1989/1990 *Ragam Hias Tenunan Nusantara*. Proyek Pembinaan Permuseuman Sulawesi Selatan, Ujungpandang
- Kartiwa, Dra.
1977 *Kain Tenun Nusa Tenggara*, Museum Pusat, Jakarta
----- *Kain Tenun Nusantara*, Museum Pusat, Jakarta
- Kinekhaff, Valentine J.L.
1977 *Suatu studi Perbandingan Tentang Peranan Wanita Penenun dan Pemintal Tali di Desa Karanna*, Pusat Latihan Penelitian Ilmu-Ilmu Sosial, Ujungpandang
- Mattulada, Prof. Dr.
1986 *Manajemen Tradisional Kalangan Usahawan Orang Bugis Makassar, Dalam Dinamika Bugis Makassar*, diterbitkan untuk PLP JJS, Ujungpandang

- 1988 *Tradisi dan Pola Hidup*, Lephass, Ujungpandang
- Paeni, Mukhlis Dr.
 1986 *Dinamika Bugis Makassar*, diterbitkan untuk Pusat Latihan Penelitian Ilmu-Ilmu Sosial PL PIIS YIIS, Ujungpandang
- 1984/1985 *Sejarah Sosial Daerah Sulawesi Selatan, Mobilitas Sosial Kota Makassar 1900–1950*. Depdikbud, Proyek Inventarisasi dan Dokumentasi Sejarah Nasional, Jakarta
- 1990 *Silk Roods*, Makalah Seminar Sejarah Nasional V, Dirjen Kebudayaan Depdikbud, Semarang
- 1990 *Tata Kelakuan di Lingkungan Pergaulan Keluarga dan Masyarakat Makassar*, Dirjen Kebudayaan Direktorat Sejarah dan Nilai Tradisional PJPN, Jakarta
- Rahardjo, M. Dawam
 1984 *Transformasi Pertanian, Industrialisasi dan Kesejahteraan Kerja*, Universitas Indonesia, Jakarta
- Rasyid, Husain
 1977 *Pappalik Sabbe, Suatu Study Persuteraan Alam Tajuncu*, Pusat Latihan Penelitian Ilmu-Ilmu Sosial, Ujungpandang
- Rukmini
 1979 *Tenun Tradisional Bugis Makassar*, Proyek Pengembangan Permuseuman Sulawesi Selatan, Ujungpandang
- S. Budhisantoso, Prof. Dr.
 1990 *Pembinaan Nilai Kemandirian Dalam Pembangunan Nasional*, Makalah Bimbingan pada Temu Budaya, Ujungpandang
- Sularto Hadi Suwarno, Prof. Dr.
 1990 *Perubahan Pola Pikir Masyarakat Dalam Menunjang Pembangunan Sulawesi Selatan*, Sarasehan/Lokakarya Harkitnas, Ujungpandang
- Wansadimiarta, Ackub
 1976/1977 *Sejarah Sutera*, Proyek Pembinaan Persuteraan Alam, Dirjen. Kehutanan

LAMPIRAN I :

DAFTAR INFORMAN

No.	Nama	Umur (Tahun)	Pendidikan	Jabatan	Alamat
1.	Drs. Ince Musein dg Parani	50	Sarjana	Kasi Kebudayaan Kab. Takalar	Pattallasang
2.	Baharuddin Sirajuddin BA	42	Sarmud	Lurah Desa Pattallasang	Pattallasang
3.	Ince Maulana SH.	33	Sarjana	Sekretaris Desa Pattallasang	Pattallasang
4.	Dg. Nassa	50	SD	Perajin	Sandi
5.	Dg. Ngepe	50	—	Perajin	Sandi
6.	Dg. Nurung	40	SD	Perajin	Sandi
7.	Dg. Nappa	60	—	Perajin	Sandi
8.	Dg. Tongi	50	SMTp	Perajin	Sandi
9.	Dg. Nginga	50	—	Perajin	Sandi
10.	Dg. Bollo	38	—	Perajin	Manyampa
11.	Dg. Bella	45	SD	Perajin	Manyampa
12.	Dg. Jinne	70	—	Perajin	Palumba
13.	Dg. Cura	35	SD	Perajin	Palumba
14.	Dg. Halima	35	—	Perajin	Palumba
15.	Dg. Cada	40	—	Perajin	Palumba
16.	Dg. Ngagi	35	SD	Perajin	Palumba

MILIK KEPUSTAKAAN
DIREKTORAT TRADISI
DITJEN NBSF DEPBUDPAR

