

TINJAUAN PROSES PEMBUATAN GONG GAMELAN JAWA



*Building
Future
Leaders*

Muhammad Ariwarman

2815111108

Skripsi yang Ditulis untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan dalam
Mendapatkan Gelar Sarjana Pendidikan

PROGRAM STUDI SENDRATASIK

FAKULTAS BAHASA DAN SENI

UNIVERSITAS NEGERI JAKARTA

2017

LEMBAR PENGESAHAN

Skripsi ini diajukan oleh :

Nama : Muhammad Ariawarman
No. Reg : 2815111108
Program Studi : Pendidikan Sendratasik
Fakultas : Bahasa dan Seni
Judul Skripsi : Tinjauan Proses Pembuatan Gong Gamelan Jawa

Telah disetujui untuk dipertahankan di hadapan Dewan Penguji, dan diterima sebagai persyaratan yang diperlukan untuk memperoleh gelar Sarjana Pendidikan pada Fakultas Bahasa dan Seni, Universitas Negeri Jakarta.

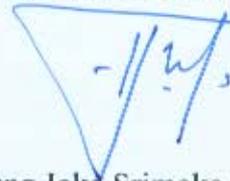
DEWAN PENGUJI

Pembimbing I (Materi)



Saryanto, M.Sn.
NIP. 19761201 200604 1 001

Pembimbing II (Metodologi)



Gandung Joko Srimoko, M.Sn.
NIP. 19831222 200912 1 004

Penguji I



Dra. Sri Hermawati, M.Pd.
NIP. 19660823 199102 2 001

Penguji II



R.M. Aditya Andriyanto, M.Sn.
NIP. 19850209 2015 1 004



Jakarta, 25 Januari 2017

Dekan Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Jakarta

Prof. Dr. Aceng Rahmat, M.Pd.
NIP. 19571214 199003 1 001

ABSTRAK

Muhammad Ariawarman, 2017. *Tinjauan Proses Pembuatan Gong Gamelan Jawa*. Program Studi Sendratasik Fakultas Bahasa dan Seni, Universitas Negeri Jakarta.

Tujuan Penelitian ini adalah untuk mengetahui Proses Pembuatan Gong Gamelan Jawa.

Metode Penelitian yang digunakan penelitian kualitatif dengan pendekatan deskriptif-kualitatif. Dengan Tempat penelitian yang awalnya dilakukan di Gong Factory yang berlokasi di Jalan Pancasan 17 RT 02 RW 03, Kampung Pancasan, Kelurahan Pasirjaya, Kota Bogor. Untuk mendapatkan data yang lebih lengkap, penelitian dilanjutkan di *besalen* Erlangga Gong berlokasi di Dk. Jatiteken RT 3 RW 5 Laban Mojolaban, Sukoharjo, Jawa Tengah. Waktu penelitian dilakukan pada bulan November 2015 sampai November 2016. Objek penelitian adalah Gong hasil produksi dari *besalen* Erlangga Gong. Data yang dikumpulkan dan diambil dari hasil penelitian didapat dari kajian pustaka, observasi, dan wawancara. Keabsahan data menggunakan triangulasi.

Hasil Penelitian ini adalah bahwa *besalen* Erlangga Gong yang dipimpin oleh Bapak Agung Guntoro merupakan sebuah *besalen* yang masih aktif dalam proses pembuatan gong berukuran 1m. Karena faktor tingkat kesulitan dan tenaga kerja yang kurang menyebabkan banyak *besalen* yang tidak mampu dalam memproduksi gong berukuran 1m. Gong hasil produksi dari *besalen* Erlangga Gong memiliki kualitas yang memenuhi empat ciri, yaitu garap, bentuk, suara dan cahaya. Gong dengan ukuran 1m yang terbuat dari bahan perunggu produksi dari *besalen* Erlangga Gong memiliki garapan yang halus, bentuk yang ideal dan seragam, bersuara bagus yaitu gaung yang besar dan memiliki ombak, serta cahaya yang ditimbulkan dari *pencu* berwarna indah cemerlang kekuning emasan dan warna hitam pada badan gong yang menimbulkan kesan lebih natural, semua itu menjadikan gong perunggu produksi dari *besalen* Erlangga Gong memiliki nilai estetis dan prestis yang tinggi. Gong perunggu produksi dari *besalen* Erlangga Gong menjadikan pendengaran dan penglihatan tertarik untuk menikmatinya.

Kata kunci : Organologi, Gong, Garap, Bentuk, Suara, Cahaya, Nilai Estetis dan Prestis yang Tinggi.

ABSTRACT

Muhammad Ariawarman, 2017. Production Process Overview Javanese Gamelan Gong. Sendratasik Studies Program Faculty of Language and Art, State University of Jakarta.

The purpose of this study was to determine the Javanese Gamelan Gong Process.

Methods The study used qualitative research with descriptive qualitative approach. By The research originally done at the Gong Factory, located at Jalan Pancasan 17 RT 02 RW 03, Kampung Pancasan, Village Pasirjaya, the city of Bogor. To obtain more complete data, the study continued in besalen Erlangga Gong located in Dk. Jatiteken RT 3 RW 5 Laban Mojolaban, Sukoharjo, Central Java. When the study was conducted in November 2015 to November 2016. The object of research is the production Gong of besalen Erlangga Gong. Data is collected and taken out of the research results obtained from literature review, observation, and interviews. The validity of the data using triangulation.

The result of this research is that besalen Erlangga Gong, led by Mr. Agung Guntoro a besalen still active in the process of gong 1m. Because of the level of difficulty and less labor causes many besalen are not able to produce 1m gong. Gong yield of besalen Erlangga Gong has a quality that meets the four characteristics, namely till, shape, sound and light. Gong with the size of 1m made of bronze production of besalen Erlangga Gong has filmed a smooth, ideal shape and uniform, sounds good is great resonance and has waves, and light generated from pencu beautiful colored brilliant yellowish golden and black color on gong agency that creates an impression more natural, it makes the production of bronze gongs besalen Erlangga Gong has aesthetic value and high prestige. Bronze gong production of besalen Erlangga Gong makes hearing and vision keen to enjoy it.

Keywords: Organologi, Gong, Working, Shape, Sound, Light, Aesthetic Value and High prestige.

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini

Nama : Muhammad Ariawarman
No.Reg : 2815111108
Program Studi : Pendidikan Sendratasik
Jurusan : Sendratasik
Fakultas : Bahasa dan Seni
Judul Skripsi : "Tinjauan Proses Pembuatan Gong Gamelan Jawa"

Menyatakan bahwa benar skripsi/makalah komprehensif ini adalah hasil karya saya sendiri. Apabila saya mengutip dari karya orang lain, maka saya mencantumkan sumbernya sesuai dengan ketentuan yang berlaku. Saya bersedia menerima sanksi dari Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Jakarta, apabila terbukti saya melakukan tindakan plagiat.

Demikian saya buat pernyataan ini dengan sebenarnya.

Jakarta, 25 Januari 2017



Muhammad Ariawarman

**LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH
UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS**

Sebagai civitas akademika Universitas Negeri Jakarta saya yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : Muhammad Ariawarman
No.Reg : 2815111108
Program Studi : Pendidikan Sendratasik
Jurusan : Sendratasik
Fakultas : Bahasa dan Seni
Judul Skripsi : “Tinjauan Proses Pembuatan Gong Gamelan Jawa”

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, saya menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Negeri Jakarta Hak Bebas Royalti Non – Eksklusif (Non-Exclusive Royalty free Right) atas karya ilmiah saya. Dengan Hak Bebas Royalti Non-Eksklusif ini, Universitas Negeri Jakarta berhak menyimpan, mengalih media/formatkan, mengelolanya dalam bentuk pangkalan data (database), mendistribusikannya, dan menampilkan/mempublikasikannya di Internet atau media lainnya **untuk kepentingan akademis** tanpa perlu meminta izin dari saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta. Segala bentuk tuntutan hukum yang timbul atas pelanggaran Hak Cipta dalam karya ilmiah ini menjadi tanggungjawab saya pribadi.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Jakarta, 25 Januari 2017

Yang menyatakan

Muhammad Ariawarman

KATA PENGANTAR

Peneliti mengucapkan syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat dan anugerah-Nya selama proses penelitian berlangsung. Semoga hasil dari penelitian ini dapat bermanfaat bagi masyarakat khususnya. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui Tinjauan Proses Pembuatan Gong Gamelan Jawa.

Pada kesempatan ini, penulis ingin berterimakasih kepada :

1. Saryanto, M.Sn yang telah membimbing penulisan metodologi di dalam proses skripsi ini dengan penuh kesabaran.
2. Gandung Joko Srimoko, M.Sn yang telah membimbing penulisan materi di dalam proses skripsi ini dengan penuh kesabaran.
3. Dra. Sri Hermawati, M.Pd. selaku ketua penguji yang telah membantu penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
4. R.M. Aditya Andriyanto, S.Pd, M.Sn selaku penguji ahli yang telah membantu penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
5. Dr. Dian Herdiati, M.Pd selaku Pembimbing Akademik yang telah membimbing penulis selama perkuliahan.
6. Ucapan terimakasih yang tak ternilai untuk kedua orang tua penulis, Atik Sewaka dan Dewi Sofiah, serta kakak penulis Deti Hapsari dan Muhammad Reza Rahardiawarman yang selalu memberikan motivasi, perhatian dan kasih sayang serta do'a yang tentu tak akan bisa penulis balas. Semoga ini menjadi salah satu amal jariyah yang selalu mengalir.
7. Kepala Program Studi Pendidikan Sendratasik Jurusan Sendratasik.
8. Seluruh dosen dan staff Progam Studi Sendratasik FBS UNJ.
9. Agung Guntoro sebagai narasumber yang telah memberikan informasi dan menyediakan waktu untuk penulis.
10. Pardiman sebagai narasumber yang telah memberikan informasi dan menyediakan waktu untuk penulis.

11. Mas Deni dan semua pengrajin gamelan di Besalen Erlangga Gong yang telah memberikan informasi dan menyediakan waktu untuk penulis.
12. Iwan dan Alex yang telah membantu penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
13. Diaz Permata Indra Dian Alam yang telah memberikan motivasi, perhatian, semangat dan doa'a yang tiada henti kepada penulis selama proses penulisan skripsi ini.
14. Keluarga besar Diaz Permata, Dena, Kibar MP, Benni Briansyah, Cloudyo, Bara Ragil, Sanctus Gregorian, Eko Agus S, Johannes Kristianto, Putra Ageng, Reima, Galih, Fariza Aprilia, Rhesti, Dhita, Puji Rahmawati, Meirio Agdi, M Fahmi, Danang, Trifena, Yosia Meytri, Rizki Amanda, Fikram Fahrurazi, Ryan Gredy, Arif, Aji Cahya, Fikri, Iqbal, Yudha, Yoshua, Teofilus, Bobit, Guntur, rekan-rekan Jakarta Enam Senar, dan teman-teman Program Studi Sendratasik atas bantuan dan pemberian semangat yang tiada henti untuk penulis selama proses penulisan.
15. Semua pihak yang sangat membantu dalam penulisan skripsi ini, yang tidak dapat dicantumkan satu-satu. Saya ucapkan terimakasih sedalam-dalamnya.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari kata sempurna, oleh karenanya saran dan kritik yang membangun dari berbagai pihak akan diterima penulis dengan lapang dada untuk perbaikan selanjutnya. Semoga skripsi ini bermanfaat bagi yang membacanya. Terimakasih dan selamat membaca.

Jakarta, 25 Januari 2017

Penulis

M.A

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
ABSTRAK	ii
ABSTRACT	iii
LEMBAR PERNYATAAN	iv
LEMBAR PUBLIKASI	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL.....	xiv
DAFTAR SKEMA.....	xv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xvi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Rumusan Masalah.....	5
C. Fokus Penelitian.....	5
D. Manfaat Penelitian	5
BAB II KERANGKA TEORI.....	7
A. Deskripsi Teoritis	7
1. Organologi Instrumen Gamelan	7
2. Gamelan.....	9
3. Gong.....	12
B. Penelitian Relevan	25
C. Kerangka Berfikir	26
BAB III METODE PENELITIAN	28

A. Tujuan Penelitian	28
B. Metode Penelitian	28
C. Tempat dan Waktu Penelitian.....	29
D. Objek Penelitian	31
E. Sumber Data.....	31
F. Teknik Pengumpulan Data	33
G. Teknik Analisis Data	38
BAB IV HASIL PENELITIAN	35
A. Cara Pembuatan Gong Produksi Besalen Erlangga Gong.....	41
1. Material dan Alat yang digunakan.....	41
2. Proses Pembuatan	62
B. Gong Dengan Nilai Estetis dan Prestis yang Tinggi.....	89
BAB V PENUTUP	92
A. Kesimpulan	92
B. Implikasi	93
C. Saran	93
DAFTAR PUSTAKA	95
GLOSARIUM	97
LAMPIRAN.....	102

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1	Gong	14
Gambar 2	Tembaga	15
Gambar 3	Timah.....	16
Gambar 4	Kuningan	16
Gambar 5	Besi	17
Gambar 6	<i>Besalen</i>	20
Gambar 7	<i>Lakar</i>	21
Gambar 8	<i>Prapen</i>	42
Gambar 9	<i>Congklok</i> yang ditanam pada <i>prapen</i>	43
Gambar 10	Blower	43
Gambar 11	<i>Congklok</i>	44
Gambar 12	<i>Penyingen</i>	45
Gambar 13	<i>Plandhan</i>	46
Gambar 14	<i>Ladhok</i>	46
Gambar 15	Arang kayu jati	47
Gambar 16	<i>Kowi</i>	48
Gambar 17	Palu <i>geblok</i>	48
Gambar 18	Palu <i>ngarep</i> , palu <i>tengah</i> , palu <i>apit</i> dan palu <i>tepong</i>	49
Gambar 19	Palu <i>munjulan</i>	50
Gambar 20	Palu <i>alang</i>	50
Gambar 21	Palu <i>laga</i>	51
Gambar 22	<i>Capit</i>	52
Gambar 23	<i>Penyukat</i>	53
Gambar 24	<i>Colok</i>	54
Gambar 25	Papan seng	54

Gambar 26	<i>Debog</i>	55
Gambar 27	<i>Conthong</i>	56
Gambar 28	Las	56
Gambar 29	Bahan Perunggu yang digunakan untuk menambal	57
Gambar 30	<i>Cangkang</i>	57
Gambar 31	<i>Klowong</i>	58
Gambar 32	Palu laras	59
Gambar 33	Tuner.....	59
Gambar 34	Gerinda	60
Gambar 35	Mata Gerinda dari yang paling kasar sampai halus.....	60
Gambar 36	Bor listrik.....	61
Gambar 37	Dua mata bor listrik, panjang dan pendek	61
Gambar 38	Amril dan Braso	62
Gambar 39	<i>Kowi</i> yang disiapkan untuk peleburan.....	63
Gambar 40	Pemasukan tembaga ke <i>prapen</i>	64
Gambar 41	Proses peleburan tembaga dan timah	64
Gambar 42	Pengolesan minyak goreng pada <i>penyingen</i> kecil	65
Gambar 43	Hasil penuangan bahan peleburan	66
Gambar 44	Pengecekan hasi peleburan dengan cara ditempa.....	66
Gambar 45	Pengangkatan hasil peleburan	67
Gambar 46	Penuangan bahan hasil leburan ke <i>penyingen</i>	67
Gambar 47	Penaburan sekam	68
Gambar 48	Proses cetak didiamkan selama 10 menit	68
Gambar 49	<i>Lakar</i> berukuran 70cm dengan berat 55kg.....	68
Gambar 50	Nama-nama bagian badan gong	69
Gambar 51	Pembakaran <i>lakar</i> ketika ingin ditempa	70
Gambar 52	Proses <i>Ngeblok</i>	71

Gambar 53	Proses <i>Jleber</i>	72
Gambar 54	Contoh hasil dari pemukulan palu <i>ngarep</i> , palu <i>tengah</i> , palu <i>apit</i> , dan palu <i>tepong</i> , yaitu tempaan saling sambung menyambung.....	72
Gambar 55	Pembentukan <i>bahu</i> menggunakan palu <i>laga</i> melengkung	73
Gambar 56	Pelebaran <i>bahu</i> menggunakan palu <i>laga</i> melengkung	73
Gambar 57	Pembentukan <i>dudu</i> menggunakan palu <i>laga</i> lancip	74
Gambar 58	Penambalan pada bahan dengan menggunakan las	74
Gambar 59	Pembuatan <i>Pencu</i>	75
Gambar 60	Pembuatan <i>Lambe</i>	76
Gambar 61	Hasil bahan setelah melalui proses pencelupan.....	77
Gambar 62	Proses <i>Metak</i> , pembentukan <i>Rai</i> dan <i>Recep</i>	78
Gambar 63	Proses pengikiran menggunakan gerinda	79
Gambar 64	Proses Pelubangan	80
Gambar 65	<i>Pagon</i>	81
Gambar 66	<i>Tandhes</i>	81
Gambar 67	Proses pelarasan dengan menempa bagian luar <i>rai</i>	82
Gambar 68	Pengecekan hasil pelarasan menggunakan tuner.....	84
Gambar 69	Penggosokan braso pada <i>pencu</i> gong	86
Gambar 70	Pak Agung	113
Gambar 71	Pak Pardiman.....	114
Gambar 72	Peneliti bersama Pak Pardiman mempersiapkan bahan	117
Gambar 73	Peneliti menuangkan tembaga ke <i>prapen</i>	117
Gambar 74	Peneliti mewawancarai Bapak Agung.....	118
Gambar 75	Peneliti bersama Bapak Agung	118
Gambar 76	Peneliti bersama Bapak Pardiman	119
Gambar 77	Peneliti bersama para pengrajin di <i>besalen</i> Erlangga Gong.....	119

Gambar 78	Peneliti bersama gong 1m hasil produksi dari <i>Besalen Erlangga Gong</i>	120
-----------	--	-----

DAFTAR TABEL

Tabel 1. Kegiatan hasil observasi berlokasi di Gong Factory.....	34
Tabel 2. Kegiatan hasil observasi berlokasi di Erlangga Gong	35

DAFTAR SKEMA

Skema 1. Tahapan proses pembuatan gong	88
--	----

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Kegiatan Hasil Observasi 1	102
Lampiran 2. Kegiatan Hasil Observasi 2	103
Lampiran 3. Hasil Wawancara 1	105
Lampiran 4. Hasil Wawancara 2	109
Lampiran 5. Biodata Narasumber	113
Lampiran 6. Surat Pernyataan Narasumber	115
Lampiran 7. Dokumentasi Foto.....	117
Lampiran 8. Biodata Penulis	121

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Indonesia merupakan negara yang kaya akan tradisi, budaya, dan kesenian. Kesenian telah menempati tempat tersendiri sebagai salah satu bidang yang diakui dalam masyarakat, baik itu kesenian tradisional maupun kesenian modern. Pulau Jawa merupakan bagian dari negara Indonesia yang kaya akan kesenian tradisional.

Jawa Tengah adalah sebuah provinsi Indonesia yang terletak di bagian tengah Pulau Jawa. Jawa Tengah dikenal sebagai jantung budaya Jawa. Bagi orang Jawa, kebudayaan bukan merupakan kesatuan yang homogen, dan orang-orang Jawa menyadari akan adanya keanekaragaman yang sifatnya regional yang meliputi daerah Jawa Tengah dan Jawa Timur. Keanekaragaman kebudayaan regional itu sesuai dengan dialek bahasa Jawa yang juga meliputi berbagai makanan, tradisi, kesenian rakyat, dan sebagainya.¹

Kesenian Jawa merupakan refleksi estetis orang Jawa dalam berinteraksi dengan lingkungannya, tidak terpisah dari pola budayanya yang makrokosmis. Karena itu seni adalah simbol kosmis, dan bentuk karyanya dikategorikan fundamental eksistensi manusia, yang menyajikan struktur pengetahuan tentang

¹ Imam Sutardjo. 2008. *Budaya Jawa*. Mojosongo, Solo: bukutuju. Hlm. 33

yang ada, kepercayaan agraris dan nilai. Dengan demikian seni tidak bersifat otonom, melainkan berakar dari filosofi kehidupan kolektif masyarakatnya.²

Gamelan Jawa merupakan kesenian yang berasal dari Pulau Jawa dan sudah melekat di masyarakat Indonesia. Gamelan Jawa juga merupakan satu bagian yang tak terpisahkan dari kehidupan masyarakat Jawa. Gong adalah salah satu instrumen dari Gamelan Jawa.

Gong pada perkembangannya banyak dikeramatkan hingga kini. Dikeramatkannya gong, mempunyai hubungan dengan waktu pembuatan serta prosesnya yang sering dikatakan misterius. Yang dimaksud misterius adalah sangat sulit membuat suatu alat musik dalam ukuran sebesar gong dengan bahan logam perunggu. Belum lagi ditambah proses pengukuran nadanya yang dapat memenuhi persyaratan dalam gamelan Jawa. Tidaklah mengherankan apabila si pembuat harus berpuasa terlebih dahulu selama berhari-hari agar dapat berkonsentrasi secara maksimal. Akibatnya diantara berbagai macam alat gamelan hanya gong yang sering diberi sesaji ketika dipergelarkan.³

Gong memiliki ukuran terbesar diantara instrumen gamelan lainnya. Gong sendiri mempunyai bentuk dengan bahu yang sedikit mengerucut dan terdapat suatu bentuk menonjol di bagian depan, dimana bagian tersebut merupakan bagian yang akan kita pukul ketika sedang memainkan gong itu sendiri. Berbeda dengan alat-alat musik gamelan lainnya, gong diletakkan menggantung pada sebuah tiang berbentuk seperti gawang yang terbuat dari kayu berukir indah. Posisinya miring dengan seutas tali besar sebagai penggantungnya. Dengan

² *Ibid.* Hlm. 63

³ Bambang Yudoyono. 1984. *Gamelan Jawa Awal-Mula Makna Masa Depan.* Jakarta: PT. Karya Unipress. Hlm. 107

demikian memukul atau membunyikannya tidak dengan ayunan tangan ke arah bawah, melainkan ke samping. Alat pemukulnya bertangkai kayu dan dibagian ujung yang dipukulkan berbentuk bulat seperti bola berisi sabut kelapa atau lilitan tali tebal berlapis lembaran kain sehingga menjadi empuk. Tidak jarang pula bulatan tersebut setelah dilapiskan kain kemudian masih dianyam dengan beberapa tali kecil agar lebih kuat dan tidak mudah lepas.

Dari ukuran yang paling besar dan suara yang besar pula itulah yang menjadikan gong berbeda dari instrumen gamelan yang lain. Komposisi bahan yang digunakan dalam pembuatan gong juga akan melebihi dari bahan pembuatan instrumen gamelan lainnya dilihat dari ukurannya yang besar.

Dalam proses pembuatan gong sendiri dibutuhkan pabrik yang baik untuk menunjang kelancaran dalam proses pembuatannya. Jumlah pabrik pembuatan alat musik gamelan termasuk gong didalamnya masih terbilang sedikit, terlebih lagi di daerah ibukota DKI Jakarta belum terdapat adanya pabrik pembuatan gong tersebut.

Perlengkapan alat dan juga tenaga kerja yang ahli sangatlah penting dalam proses pembuatan instrumen gong. Tidak semua pabrik pembuatan gong mempunyai tenaga kerja ahli yang dapat memproduksi gong besar berukuran 1m. Hal tersebut dikarenakan proses pembuatan gong besar berukuran 1m membutuhkan beberapa tahapan yang terbilang sulit dilihat dari ukuran gong yang besar tersebut. Proses pembuatan gong sendiri dilakukan dengan cara manual (*handmade*) yaitu dengan cara ditempa, yang sudah dilakukan secara turun temurun dari setiap pabrik pembuatan gong yang dipercaya dapat menghasilkan gong yang baik. Kurangnya tenaga kerja yang ahli serta terampil dalam proses

pembuatan gong yang mengakibatkan tidak setiap pabrik pembuatan gong dapat memproduksi gong besar berukuran 1m.

Dari jumlah pabrik gong yang terbilang sedikit tersebut juga mengakibatkan kurangnya ketersediaan akses masyarakat untuk melakukan pembelian terhadap alat musik gamelan termasuk gong didalamnya. Selain itu, minimnya kontribusi, perhatian, dan dukungan dari pemerintah akan usaha dari pabrik pembuatan alat musik gamelan yang mengakibatkan kurangnya kelancaran dalam pelestarian dan pembudidayaan kesenian tradisional Jawa yaitu gamelan.

Literatur atau sumber bacaan mengenai proses pembuatan gong juga masih terbilang minim yang menyebabkan kurangnya pemahaman masyarakat mengenai proses pembuatan alat musik gamelan termasuk gong didalamnya. Kurangnya pemahaman masyarakat dan minimnya minat kaum muda untuk belajar serta memahami proses pembuatan alat musik gamelan akan menghambat perkembangan dan pelestarian kesenian tradisional di Indonesia khususnya gamelan.

Pengalaman dari penulis sendiri pernah memainkan alat musik gamelan khususnya instrumen gong, terdapat gong berukuran besar dengan bobot yang berat, dan terdapat pula gong berukuran besar tetapi memiliki bobot yang ringan. Dari bobot berat dan ringan yang berbeda tersebut bahan yang digunakan dalam proses pembuatannya pastilah berbeda. Dari perbedaan penggunaan bahan tersebut pastinya akan berpengaruh pada berat, bentuk dan suara dari gong yang akan dibuat.

Bahan yang digunakan dalam proses pembuatan gong sendiri akan melebihi dari instrumen gamelan lainnya dilihat dari ukuran yang besar.

Perbedaan bahan yang digunakan dalam proses pembuatan gong akan mempengaruhi berat, bentuk dan suara dari gong yang akan dibuat.

Sebagian besar dari kita mengetahui cara memainkan alat musik gamelan termasuk gong, akan tetapi tidak dalam cara pembuatannya. Jauh lebih baik bila kita mengetahui proses pembuatannya dan mengenal lebih dalam akan kesenian tradisi Indonesia. Dari faktor-faktor tersebutlah peneliti tertarik untuk meneliti proses pembuatan gong gamelan Jawa.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan penulisan latar belakang diatas maka masalah penelitian yang akan dirumuskan adalah sebagai berikut: Bagaimanakah Tinjauan Proses Pembuatan Gong Gamelan Jawa?

C. Fokus Penelitian

Dari konteks diatas peneliti memfokuskan penelitiannya terhadap “Tinjauan Proses Pembuatan Gong Gamelan Jawa”.

D. Manfaat Penelitian

Diharapkan penelitian ini dapat bermanfaat bagi:

1. Peneliti, sebagai pengetahuan yang akan memberikan tambahan ilmu pengetahuan tentang proses pembuatan gong gamelan Jawa.
2. Mahasiswa Jurusan Sendratasik Universitas Negeri Jakarta sebagai bahan referensi.

3. Masyarakat umum khususnya masyarakat Jakarta dan Pulau Jawa dalam pelestarian kesenian Gamelan khususnya pembuatan instrumen gong.
4. Pemerintah, dalam mendukung pembudidayaan kebudayaan Pulau Jawa khususnya gamelan Jawa agar tetap terjaga kelestariannya.

BAB II

KERANGKA TEORI

A. Deskripsi Teoritis

1. Organologi Instrument Gamelan

Organologi dan akustika merupakan dua hal yang tidak dapat dipisahkan dan keduanya selalu berdampingan. Organologi pada hakekatnya adalah pengetahuan yang mempelajari tentang alat-alat musik, baik dilihat dari segi bentuk, suara, cara memainkan, konteksnya dalam kehidupan manusia dan kedudukan alat musik tersebut pada suatu ensemble dan bagaimana sejarah serta perkembangan alat itu.⁴ Dengan kata lain organologi adalah satu cabang kegiatan studi dan dalam etnomusikologi yang mengkhususkan diri mempelajari instrumen, ricikan atau alat musik baik mengenai aspek fisiknya maupun aspek non fisiknya.⁵ Adapun pendapat lain yang mengatakan bahwa organologi adalah pengetahuan tentang alat musik atau benda yang menghasilkan suara musik beserta semua aspek yang terkait tentang musik.⁶ Kemudian akustika adalah ilmu yang mempelajari seluk beluk bunyi instrumen baik dari segi produksi suara, transmisi, dan efek-efek bunyi yang ditimbulkannya.⁷ Sedangkan etnomusikologi adalah ilmu pengetahuan yang ranah studinya adalah berbagai aspek musik dan budaya masyarakat yang memilikinya. Secara singkat etnomusikologi merupakan kegiatan mulai dari

⁴ Sri Hendarto. 2011. *Organologi dan Akustika I & II*. Bandung: Lubuk Agung. Hlm. 15

⁵ *Ibid.* hlm. 2

⁶ Tulus H, Kadir. 2005. *Buku Ajar Organologi*. Padang: Jurusan Sendratasik FBSS UNP. Hlm. 11

⁷ Hendarto.*op.cit.* hlm. 1

meneliti nada-nada dan alat musik serta berkembang menjadi suatu pusat bidang ilmu yang mencari hubungan antara musik dengan manusia dalam kebudayaan.⁸

Berdasarkan penjelasan mengenai teori diatas, dapat diartikan bahwa organologi merupakan ilmu yang mempelajari tentang seluk beluk bunyi (sumber bunyi) yang dihasilkan dari suatu alat musik atau semua aspek yang terkait mengenai alat musik yang berkaitan juga dengan akustika, dimana organologi dan akustika merupakan bagian dari etnomusikologi. Pengklasifikasian terhadap suatu alat musik memiliki arti yang sangat penting, karena pengklasifikasian alat musik ini akan diketahui sumber penghasil bunyi alat musik tersebut.

Gamelan adalah sebuah ansambel perkusi yang dimana terdiri dari gong didalamnya, yang merupakan alat musik *metallophones* (mirip dengan *xylophones*, tetapi terbuat dari logam bukan kayu).⁹ Salah satu contoh alat musik *xylophones* yaitu gambang, alat musik yang terbuat dari kayu, sedangkan *metallophones* merupakan alat musik gamelan yang terbuat dari logam. *Metallophones* sendiri terdapat dua jenis, contohnya seperti *saron* dan *gender*.¹⁰ *Saron* merupakan salah satu instrument gamelan yang tidak memiliki resonator dan dimainkan dengan palu keras. Sedangkan *gender* merupakan salah satu instrument gamelan yang memiliki resonator dan dimainkan dengan palu lembut. Resonator sendiri merupakan tabung udara yang terbuat dari bambu diletakkan dibawah instrument *gender*, yang bertujuan

⁸ Hendarto.*loc.cit.*

⁹ Simon Broughton, et.al. 1994. *World Music*. London: The Rough Guide. Hlm. 417

¹⁰ *Ibid.*hlm.418

untuk melebihi jangkauan waktu terhadap nada yang dihasilkan dari *gender*. Begitu besar perkembangan alat musik gamelan sejenis *gender* yang kemudian lebih tepat didefinisikan sebagai *idio-aerophonic*.¹¹

Gong termasuk dalam jenis *metallophones*, instrumen yang terbuat dari jenis logam seperti perunggu, besi ataupun kuningan. Gong mempunyai sifat padat, dimainkan dengan cara dipukul yang menghasilkan sebuah getaran, dimana getaran tersebut menimbulkan suara instrumen gong itu sendiri. Pada umumnya getaran berlangsung berpuluh-puluh, beratus-ratus bahkan beribu-ribu getaran. Banyaknya getaran dalam waktu 1 detik disebut frekuensi.¹² Sewaktu kita memukul gong, gong akan bergetar dan akan mempengaruhi udara disekitarnya, sehingga udara tersebut ikut bergetar. Selanjutnya bergetarnya udara tersebut mempengaruhi selaput telinga kita. Dengan demikian kita mendengar suara gong. Gong itu sendiri bergetar dan mengeluarkan suara yang disebut sumber bunyi (*oscillator*), sedangkan udara yang menghantarkan getaran suara ke telinga kita disebut zat pengantar (*medium*).¹³ Pendeskripsian instrumen gong adalah tentang proses pembuatan hingga selesai.

2. Gamelan

Gamelan Jawa merupakan kesenian yang berasal dari Pulau Jawa dan sudah merambat di masyarakat Indonesia. Gamelan Jawa juga merupakan satu bagian yang tak terpisahkan dari kehidupan masyarakat Jawa. Hal demikian disebabkan filsafat hidup masyarakat Jawa berkaitan dengan seni

¹¹ Colin Mcphee. 1966. *Music In Bali*. London: Yale University Press. Hlm. 30

¹² Hendarto.*op.cit*.hlm.106

¹³ Hendarto.*op.cit*.hlm.105

budayanya yang berupa Gamelan Jawa serta berhubungan erat dengan perkembangan religi yang dianutnya.¹⁴ Gamelan atau alat musik tradisional Jawa sebagian tidak berasal dari Pulau Jawa, melainkan berasal dari daratan Cina.¹⁵ Bangsa Mongol (Cina) yang semula tinggal di daratan Cina, secara bertahap dalam kurun waktu ribuan tahun, berpindah ke arah selatan. Melalui wilayah Vietnam, Thailand, dan Semenanjung Melayu, mereka akhirnya sampai di Pulau Jawa. Mereka kemudian melakukan proses asimilasi dengan penduduk asli Pulau Jawa, sehingga akhirnya menjadi suku bangsa Jawa. Selama proses perpindahan yang lama ini, mereka membawa serta kemampuan dan teknologi pengolahan logam serta berbagai alat musik.¹⁶ Bukti awal keberadaan berbagai alat musik tradisional Jawa baru didapat dan diketahui sejak abad ketujuh. Bukti nyata sebagian besar didapat dari berbagai prasasti, gambar timbul (relief) di sejumlah candi, pernyataan dalam buku-buku tua, legenda, cerita rakyat, dan adanya berbagai temuan alat musik purbakala.¹⁷

Pada dasarnya instrumen gamelan Jawa merupakan suatu alat musik bernada pentatonik dengan dua laras, yaitu slendro (laki-laki) dan pelog (perempuan). Slendro merupakan sistem urutan nada-nada yang terdiri dari lima nada dengan pola jarak yang hampir sama rata.¹⁸ Kelima nada slendro itu

¹⁴ Purwadi dan Afendy Widayat. 2006. *Seni Karawitan Jawa Ungkapan Keindahan Dalam Musik Gamelan*. Jogjakarta: Hanan Pustaka. Hlm. 2

¹⁵ Bram Palgunadi. 2002. *Serat Kandha Karawitan Jawi*. Bandung: ITB. Hlm. 3

¹⁶ *Ibid.* Hlm. 4

¹⁷ *Ibid.* Hlm. 6

¹⁸ Rahayu Supanggah. 2002. *Bothekan Karawitan I*. Jakarta: MSPI. Hlm. 86

ialah Penunggul (1), Gulu (2), Dada (3), Lima (5), dan Nem (6).¹⁹ Susunan dan pola interval tersebut diatur sebagai berikut:



Sumber: Rahayu Supanggah, *Bothekan Karawitan I*, Hlm. 86

Kemudian pelog terdapat penambahan nada yaitu menjadi, Penunggul (1), Gulu (2), Dada (3), Pelog (4), Lima (5), Nem (6), dan Barang (7). Pelog sendiri merupakan sitem urutan nada-nada yang terdiri dari lima atau tujuh nada dengan menggunakan pola jarak nada yang tidak sama rata, yaitu tiga atau lima jarak dekat dan dua jarak jauh.²⁰ Dapat digambarkan dengan struktur jarak yaitu, pendek, pendek, jauh, pendek, pendek, pendek, jauh.²¹ Susunan dan pola interval tersebut diatur sebagai berikut:



Sumber: Rahayu Supanggah, *Bothekan Karawitan I*, Hlm. 87

Instrumen gamelan antara lain *rebab*, *gender barung*, *gender penerus*, *suling*, *gambang*, *kendhang*, *bonang barung*, *bonang penerus*, *slenthem*, *saron demung*, *saron barung*, *saron penerus*, *kethuk kempyang*,

¹⁹ *Ibid.* Hlm. 86

²⁰ *Ibid.* Hlm. 87

²¹ *Ibid.* Hlm. 87

*kenong, kempul, engkuk kemong, kemanak, kecer, clempung, keprak dan kepyak, Gong suwukan, Gong kemodhong, Gong gedhe (Gong besar).*²² Setiap instrumen memiliki peran dan fungsinya masing-masing. Fungsi gamelan yang khas adalah dalam hubungan tari, drama, musik yang bersatu padu dan merupakan ciri khas pula dari kesenian Jawa.²³ Jadi begitu pentingnya menghadirkan satu set gamelan di suatu acara kebudayaan Jawa, termasuk gong didalamnya.

3. Gong

Gong merupakan salah satu bagian dari Gamelan Jawa. Gong memiliki ukuran terbesar diantara instrument gamelan lainnya. Dalam komposisi gamelan sebenarnya terdapat beberapa buah dengan ukuran serta nada yang berbeda. Ukuran yang terbesar sekitar 1m atau lebih garis tengahnya.²⁴ Dari ukurannya yang paling besar tersebutlah sehingga gong dapat menghasilkan suara yang besar. Terdapat beberapa fungsi gong, yaitu :

a. Fungsi gong pada gamelan

Fungsi utama gong dalam komposisi gamelan Jawa termasuk dalam kelompok pertama, yaitu sebagai pemain irama. Maksudnya ialah sebagai penentu batas-batas antara guru lagu yang satu dengan lainnya di dalam suatu gending atau lagu, selain itu juga menentukan irama dasar. Oleh karenanya gong dibunyikan dengan selang-selang yang besar.²⁵

Adapun pendapat lain yang mengatakan bahwa fungsi gong adalah sebagai

²² Soeroso. 1993. *Bagaimana Bermain Gamelan*. Jakarta: Balai Pustaka. Hlm. 12-15

²³ Yudoyono.*op.cit.*hlm.33

²⁴ Yudoyono.*op.cit.*hlm.107

²⁵ Yudoyono.*op.cit.*hlm.107-108

pemangku irama dan juga sebagai finalis.²⁶ Dalam ilmu pedalangan gong berfungsi sebagai “pada” (tanda akhir lagu) sebuah gending dan lagon.²⁷

Dalam musik gamelan peran dari gong sangatlah besar, yaitu musik gamelan tidak akan dapat dimulai dan diakhiri tanpa pemukulan pada gong besar (*gong ageng*), sedangkan yang berukuran lebih kecil seperti *kenong*, *ketuk*, *kempul* merupakan bagian instrument yang dimainkan untuk melodi. Gong adalah instrumen yang paling penting dalam gamelan dan diyakini bahwa jiwa atau semangat gamelan berada di dalamnya.²⁸

Adapun makna dari gong mempunyai kesesuaian dengan arti nama serta fungsinya. Gong dapat berarti besar seperti bentuk dan bunyinya. Tapi dapat berarti ‘gegangulaning urip’ yang berarti tempat bergantungnya hidup. Hal ini disamping menunjukkan cara memasangnya digantung atau digandul juga menunjukkan fungsinya yaitu sebagai penentu batas-batas gending serta penentu irama dasar atau mati hidupnya suatu gending.

b. Fungsi Sosial

Penyajian gamelan digunakan untuk melayani berbagai kepentingan masyarakat, mulai dari yang bersifat ritual religius, upacara kenegaraan, masyarakat, keluarga maupun perorangan.²⁹ Begitu pentingnya menghadirkan satu set gamelan di suatu acara kebudayaan Jawa, karena gamelan Jawa merupakan satu bagian yang tak terpisahkan dari kehidupan masyarakat Jawa, termasuk gong didalamnya.

²⁶ Soeroso.*op.cit*.hlm.17

²⁷ Departemen Pendidikan dan Kebudayaan Direktorat Jenderal Pendidikan Dasar dan Menengah. 1983. *Pengetahuan Pedalangan I*. Jakarta. Hlm. 83

²⁸ Broughton .*op.cit*.hlm.418

²⁹ Rahayu Supanggah. 2007. *Bothekan Karawitan II*. Surakarta: ISI Press Surakarta. Hlm. 251

Dalam acara adat pergelaran wayang kulit semalam suntuk, gong disamping terus mengiringi sepanjang malam juga berfungsi menutup bait perbait suluk dalang.³⁰ Oleh karenanya tugas penabuh gong sangatlah berat. Karena disamping harus tetap penuh konsentrasi juga harus mengerti berbagai jenis gending.

Gambar 1. Gong



Sumber: Dokumentasi Pribadi, 28 November 2016

Gong dapat terbuat dari berbagai macam jenis bahan, yaitu kuningan, besi dan perunggu yang merupakan campuran dari timah dan tembaga. Suhu panas diperlukan untuk membakar logam tersebut. Selain itu, untuk memperoleh hasil pembuatan instrumen gong yang baik diperlukan juga

³⁰ Yudoyono.*op.cit.*hlm.108

tempat pengolahan untuk memproduksi gong yang baik pula yang disebut dengan *besalen*. Adapun penjelasannya sebagai berikut :

a. Perunggu

Perunggu adalah campuran logam tembaga dengan timah putih.³¹ Logam-logam tersebut dapat dibeli secara bebas dipasar. Tembaga dibeli dalam bentuk kawat yang terdiri dari kabel-kabel bekas dengan kondisi bervariasi. Sedangkan timah dapat diperoleh dalam bentuk beberapa balok.

Gambar 2. Tembaga



Sumber: Dokumentasi Pribadi, 26 November 2016

Gambar 3. Timah

³¹ Sugeng Nugroho. 1992. *Seni Pertunjukan Indonesia*. Surakarta: Masyarakat Seni Pertunjukan Indonesia (MSPI). Hlm. 113



Sumber: Dokumentasi Pribadi, 26 November 2016

b. Kuningan

Kuningan yang merupakan suatu jenis logam yang memiliki warna kuning. Gong dapat juga dibuat dari kuningan. Gong yang terbuat dari kuningan memiliki berat lebih ringan dari gong yang terbuat dari bahan perunggu. Dari berat yang ringan tersebutlah menjadikan gong yang terbuat dari bahan kuningan tidak dapat bertahan lama.

Gambar 4. Kuningan



Sumber: Dokumentasi Pribadi, 26 November 2016

c. Besi

Besi merupakan salah satu jenis logam. Gong dapat juga dibuat dari besi. Gong yang terbuat dari besi memiliki berat lebih ringan dari gong yang terbuat dari bahan perunggu. Dari berat yang ringan tersebutlah menjadikan gong yang terbuat dari bahan besi tidak dapat bertahan lama. Sama seperti gong yang terbuat dari kuningan, gong berbahan besi kelasnya dianggap berada di bawah gong perunggu karena dilihat dari harganya yang lebih murah.³² Selain itu kualitas tingkat ketahanan dari bahan besi dan kuningan tidak lebih baik dari perunggu. Bahan besi dalam pembuatan gong tidak melalui proses pembakaran, melainkan hanya ditempat dan dilas. Pada umumnya besi untuk bahan pembuatan gong merupakan jenis besi plat. Dibentuk lingkaran yang kemudian di tempa dan disambung dengan menggunakan las untuk mendapatkan bentuk gong yang diinginkan.

Gambar 5. Besi



Sumber: Dokumentasi Pribadi, 26 November 2016

³² Supanggih.*op.cit*.hlm.27

d. Suhu

Suhu yang merupakan ukuran panas atau dingin dari suatu benda. Suhu sesuatu benda memiliki ukuran panas atau dingin secara relatif.³³ Dalam kerja keilmuan di seluruh dunia, suhu dinyatakan dalam derajat *Celcius*.³⁴ Untuk membentuk gong dalam proses penempaan, diperlukan suhu panas tertentu untuk mempermudah dalam menempa. Titik lebur tembaga atau suhu panas yang dibutuhkan untuk meleburkan tembaga yaitu 1083°C. Timah putih memiliki titik lebur 231,9°C. Bila dipadukan menjadi perunggu yang memiliki titik lebur 845°C.³⁵ Benda pada suhu lebih dari 800°C akan mengeluarkan energi pancar yang cukup kuat sehingga menimbulkan cahaya sendiri yang terlihat merah menyala (*red hot*).³⁶ Itulah yang menyebabkan gong berwarna merah saat setelah dibakar. Disaat berwarna merah itulah gong menjadi lunak dan mudah dibentuk dengan cara ditempa.

e. *Besalen*

Besalen adalah nama bangunan tempat berlangsungnya pembuatan gamelan, mulai dari pengolahan bahan baku sampai menjadi alat yang siap pakai.³⁷ Bangunan ini terdiri dari dua bagian, yaitu bangunan induk untuk tempat penempaan, dan satu lagi bangunan kecil untuk tempat mengikir dan melaras. Pada umumnya posisi bangunan induk dan bangunan kecil memisah, akan tetapi dapat juga bangunan yang lebih kecil itu menempel

³³ Francis Weston Sears. 1964. *Mekanika Panas Bunyi*. Bandung: Binacipta. Hlm. 349

³⁴ *Ibid.* Hlm.350

³⁵ Bambang Sadharta. 1981. *Mengenal Gamelan dan Pembuatannya*. Bandung: ITB. Hlm.7

³⁶ Sears.*op.cit.*hlm.381

³⁷ Nugroho.*op.cit.*hlm.93

pada salah satu sisi bangunan induk yang dibatasi oleh sebuah dinding, sehingga panas dari ruang penempaan tidak berpengaruh terhadap udara di ruang pengikiran dan pelarasan.

Bangunan induk sebagai tempat penempaan berlantai tanah, beratap genteng, dan berdinding tebal. Jarak lantai dengan atap cukup tinggi yang bertujuan untuk menghindari kebakaran dari api yang digunakan dalam proses pembakaran. Tinggi atap paling tidak 3m diatas puncak api.³⁸ Ruang pengikiran dan pelarasan pada umumnya dibagi dua pula, sebagian sebagai tempat melaras bunderan, yaitu instrumen gamelan yang memiliki pencu (bagian tubuh gamelan untuk kita pukul saat memainkan gamelan, contohnya gong, kempul dan sejenisnya) dan sebagian lagi sebagai tempat untuk mengikir. Tempat untuk melaras bunderan berlantai tanah, dan tempat mengikir pada umumnya berlantai semen.³⁹ Ukuran yang ideal untuk pembuatan instrumen sampai dengan gong besar disetiap *besalen* tidaklah sama karena yang digunakan sebagai penentu ideal adalah seberapa tinggi api pada puncak pembakaran. Panjang dan lebarnya tergantung seberapa kapasitas maksimal gamelan yang dibuat. Letak *besalen* tidak boleh sembarangan agar suara serta limbahnya tidak mengganggu lingkungan, demikian juga dengan para pekerja di *besalen* tidak terganggu dari aktifitas di luar dari *besalen*.

³⁸ Hendaro.*op.cit*.hlm.70

³⁹ Nugroho.*op.cit*.hlm.93

Gambar 6. *Besalen*⁴⁰

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 26 November 2016

Kata gamelan mempunyai sinonim kata gangsa, yang merupakan kependekan atau diambil dari suku kata akhirnya saja menjadi gasa (ga dan sa). Dari gasa ini kemudian berkembang menjadi gangsa atau dalam istilah bahasa kimia yang berarti ga=tembaga ($\text{Cu}=\text{cuprum}$) dan sa=rejasa atau timah putih ($\text{Sn}=\text{stanium}$), kedua bahan tersebut apabila dicampur akan menjadi perunggu.⁴¹ Menurut sejarah yang ada, logam untuk membuat gamelan termasuk instrumen gong ialah perunggu, yaitu logam persenyawaan antara tembaga dan timah.⁴²

⁴⁰ *Besalen* milik Bapak Agung yang bernama “Erlangga Gong” berlokasi di Dk. Jatiteken RT 3 RW 5 Laban Mojolaban, Sukoharjo, Jawa Tengah.

⁴¹ Hendarto.*op.cit.*hlm.41

⁴² Yudoyono.*op.cit.*hlm.29

Gambar 7. *Lakar*⁴³

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2 November 2015

Logam ini merupakan bahan yang sangat penting dalam lintasan sejarahnya. Jauh sebelum zaman Masehi orang-orang menggunakan perunggu untuk membuat senjata dan benda-benda kesenian. Hal ini disebabkan karena sifatnya yang lebih unggul dari pada logam-logam yang membentuknya. Perunggu lebih keras dan lebih tahan terhadap keausan dan keadaan atmosfer dari pada kuningan atau komponen-komponennya seperti seng dan tembaga.⁴⁴ Bahan gamelan perunggu yang baik merupakan senyawa tembaga dan timah putih dengan perbandingan berat 10:3, sepuluh untuk tembaga dan tiga untuk timah, bisa dikatakan 77%:23%.⁴⁵ Adapun campuran perbandingan tembaga dan timah yang berbeda yakni 3:1 tiga banding satu, misalkan tembaga 3kg dan timah 1kg.⁴⁶ Dalam istilah bahasa Jawa kata gangsa yang merupakan bahasa halus dari gamelan. Kata gangsa yang dimaksud bermakna pula komposisi campuran yang berjumlah ga=tiga

⁴³ *Lakar* yang merupakan contoh perunggu. Campuran antara tembaga dan timah yang telah dicetak.

⁴⁴ Yudoyono.*op.cit.*hlm.30

⁴⁵ Sadharta.*op.cit.*hlm.6

⁴⁶ Hendarto.*op.cit.*hlm.50

dan sak atau sa=siji. Perbandingan tersebut relatif, tergantung kualitas yang diinginkan. Semua perbandingan tersebut merupakan murni campuran dari tembaga dan timah. Jika dicampurkan dengan bahan lain selain tembaga dan timah hasilnya akan tidak bagus. Jadi, dilakukan penyaringan terhadap bahan terlebih dahulu sebelum masuk pada proses peleburan.

Pendapat umum menyatakan bahwa gamelan perunggu merupakan gamelan yang paling baik.⁴⁷ Gong yang terbuat dari perunggu adalah gong yang mempunyai nilai estetis dan prestis yang tinggi.⁴⁸ Bukan hanya keindahan dari gong yang dilihat secara kasat mata, gong perunggu juga memiliki prestis yang tinggi. Yang dimaksud prestis adalah kebanggaan atas kepemilikan gong perunggu itu sendiri, karena gong perunggu memiliki harga yang tinggi dan memiliki umur yang panjang. Gong yang baik ditentukan dengan empat ciri, yaitu garap, bentuk, suara, dan cahaya.⁴⁹

1) Garap

Garap yaitu paluan yang padat dan rata, serta proses pengikiran yang tidak kasar atau halus. Yang dimaksud dengan paluan yang rata yaitu terdapat pada proses penempaan. Hasil dari tempaan halus dan rata, badan gong tidak banyak las dan tidak berlubang. Pengikiran juga akan berpengaruh dari garapan gong tersebut. Pada saat proses pengikiran *pencu* menggunakan gerinda, diperlukan tingkat ketelitian yang tinggi untuk menghasilkan kikiran yang baik. Jika tidak teliti *pencu* gong akan lecet, tergores atau cacat. Dari cacat tersebut sudah jelas akan

⁴⁷ Suwardi. 1999. *Media Pembelajaran Organologi dan Akustika*. Surakarta: STSI. Hlm. 1

⁴⁸ Hendarto.*op.cit*.hlm.41

⁴⁹ Hendarto.*loc.cit*.

mengurangi nilai estetis dan prestis dari gong tersebut. Untuk menghasilkan garapan yang bagus, bukan hanya pada proses penempaan dan pengikiran saja, melainkan juga pada proses peleburan. Yang dimaksudkan seperti pada proses penuangan hasil bahan peleburan ke *penyingen*. Pengolesan minyak goreng pada *penyingen* diperlukan agar hasil dari cetakan atau *lakar* memiliki tekstur yang halus dan tidak lengket. Kemudian juga pemberian sekam diperlukan untuk mengantisipasi bahan hasil peleburan pada saat dicetak agar bahan tidak mengembang. Peleburan, penempaan, pengikiran, ketiga proses tersebut dapat menentukan baik atau tidaknya garapan dari gong tersebut.

2) Bentuk

Bentuk yaitu wujud ricikan yang mengandung keseragaman model dan keserasian besar kecil serta berat ringannya gong. Pada dasarnya gong memiliki 6 bagian badan yang masing-masing memiliki nama, yaitu *pencu*, *rai*, *recep*, *dudu*, *bahu*, dan *lambe*. Bentuk gong yang baik selain permukaan *rai* rata dan lengkungan *recep* tidak terlalu dalam atau seimbang dengan ketinggian *rai*, keenam bagian tersebut diwajibkan ada untuk menghasilkan bentuk gong yang ideal. Jika salah satu dari keenam bagian tubuh tersebut tidak ada pada gong, maka dapat dikatakan gong tersebut adalah gong yang tidak ideal.

3) Suara

Suara yaitu suara yang terdengar nyaring. Suara nyaring yang dimaksud adalah gong yang memiliki suara yang besar. Pengertian dari

suara itu sendiri adalah hasil atau dampak getaran dari suatu benda yang dapat didengar oleh telinga manusia.⁵⁰ Nada dari gong penting dalam menentukan baik atau tidaknya gong tersebut. Yang dimaksud adalah nada gong harus disesuaikan dengan permintaan dari si pemesan gong. Jika pemesan ingin gong bernada *lu* atau dapat dikatakan E, diwajibkan untuk gong tersebut bernada E. Suara yang dihasilkan dari gong mempengaruhi nilai estetis dan prestis dari gong tersebut.

4) Cahaya

Cahaya yaitu gong tersebut tidak terlalu menyilaukan, memiliki warna indah kekuning emas. Untuk menghasilkan warna yang baik dilakukan proses kikir dan gosok. Semua instrumen gamelan pada umumnya dikikir, kecuali gong. Gong dapat dikerjakan dalam tiga alternatif, yaitu irengan (tidak dikikir), cemengan (hanya dikikir pencunya), dan gilapan (semua bagian luar dikikir).⁵¹

Untuk menghasilkan warna yang baik dilakukan proses pengikiran menggunakan gerinda dan penggosokan menggunakan braso. Pengikiran dan penggosokan akan berpengaruh kepada cahaya yang dihasilkan dari gong. Pada saat proses pengikiran *pencu* menggunakan gerinda, diperlukan tingkat ketelitian yang tinggi untuk menghasilkan kikiran yang baik. Begitu pula dengan penggosokan braso menggunakan tangan, juga diperlukan tingkat ketelitian untuk menghasilkan gilapan atau cahaya yang baik. Jika tidak teliti *pencu* gong akan lecet, tergores

⁵⁰ Hendaro.*op.cit.*hlm.105

⁵¹ Nugroho.*op.cit.*hlm.148

atau cacat. Dari cacat tersebut jelas akan mengurangi nilai estetis dan prestis dari gong tersebut.

B. Penelitian Relevan

Hasil penelitian relevan sebelumnya yang sesuai dengan penelitian ini adalah penelitian skripsi yang dilakukan oleh Beni Briansyah, dengan judul skripsi “Organologi Suling Bambu Dangdut Buatan Bambang Kusmanto”. Masalah yang diangkat dalam penelitian ini yaitu bagaimana Organologi Suling Bambu Dangdut Buatan Bambang Kusmanto. Tujuan dalam penelitian ini adalah untuk mengkaji Organologi Suling Bambu Dangdut Buatan Bambang Kusmanto. Pendekatan yang digunakan pada penelitian tersebut adalah pendekatan deskriptif dan metode yang digunakan adalah metode kualitatif. Melihat penjelasan di atas peneliti mengambil kesimpulan bahwa penelitian yang telah dilakukan oleh Beni Briansyah diatas tentunya terdapat perbedaan dan persamaan dengan penelitian yang akan dilakukan oleh penulis. Perbedaan penelitian yang akan dilakukan terdapat pada objek kajian penelitian, yaitu Organologi Gong Pada Gamelan Jawa. Sedangkan penelitian yang dilakukan oleh Beni Briansyah adalah Organologi Suling Bambu Dangdut. Sedangkan persamaan dalam penelitian yang telah dilakukan sebelumnya dengan penelitian yang akan dilakukan yaitu sama-sama mengkaji mengenai organologi atau mengkaji tentang proses pembuatan sebuah instrumen, serta metode yang digunakan kedua penelitian ini sama-sama menggunakan metode kualitatif dengan pendekatan deskriptif. Peneliti melakukan

penelitian yang berkaitan tentang instrumen gong Gamelan Jawa yang dikonsentrasikan pada proses pembuatannya.

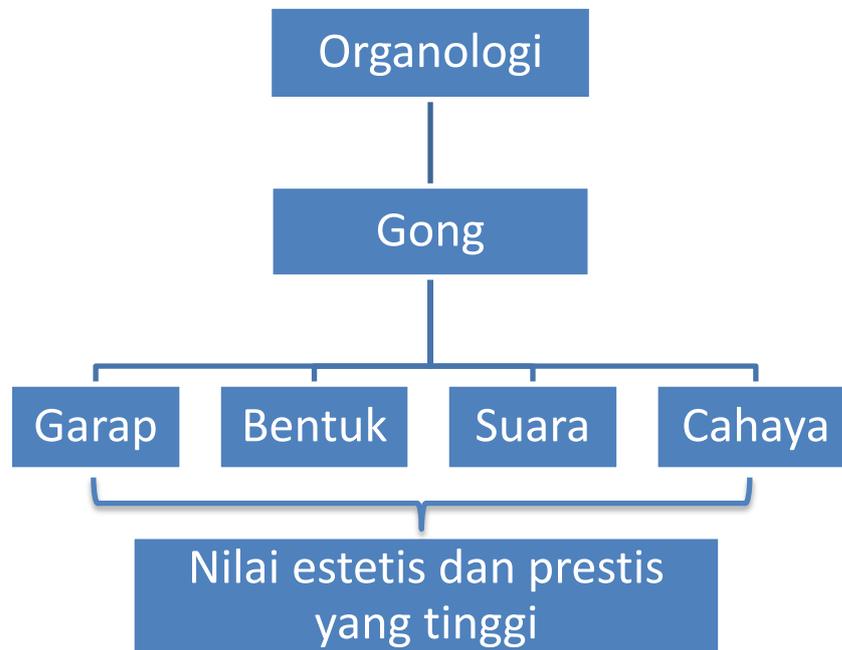
C. Kerangka Berfikir

Gong merupakan salah 1 bagian dari gamelan Jawa. Setiap instrumen yang terdapat pada gamelan memiliki peran dan fungsinya masing-masing. Fungsi gamelan yang khas adalah dalam hubungan tari, drama, musik yang bersatu padu dan merupakan ciri khas pula dari kesenian Jawa. Jadi begitu pentingnya menghadirkan satu set gamelan di suatu acara kebudayaan Jawa, termasuk gong didalamnya.

Gong memiliki bentuk dan ukuran yang paling besar sehingga memiliki suara paling rendah diantara instrumen gamelan lainnya. Dari ukuran yang paling besar itulah yang menjadikan gong berbeda dari instrumen gamelan yang lain. Komposisi bahan yang digunakan dalam pembuatan gong juga akan melebihi dari bahan pembuatan instrumen gamelan yang lainnya dilihat dari ukuran dan bentuknya yang besar.

Gong yang terbuat dari perunggu adalah gong yang mempunyai nilai estetis dan prestis yang tinggi. Gong yang baik ditentukan dengan empat ciri, yaitu garap, bentuk, suara, dan cahaya.

Kerangka berfikir dapat diwujudkan dengan diagram sebagai berikut:



Dokumentasi Pribadi, 29 November 2016

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk mendeskripsikan proses pembuatan gong Gamelan Jawa. Serta penjelasan mengenai ciri dari gong yang baik, yaitu meliputi garap, bentuk, suara dan cahaya. Bahan campuran dari pembuatan gong tersebut juga mempengaruhi kualitas gong itu sendiri. Gong yang baik tersebut merupakan gong yang mempunyai nilai estetis dan prestis yang tinggi.

B. Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode penelitian deskriptif-kualitatif. Pemilihan metode ini dikarenakan data yang hendak dikumpulkan dan dianalisis memerlukan metode penelitian kualitatif. Memerlukan kumpulan dan analisis data berupa kata-kata dan perbuatan manusia.⁵² Penelitian kualitatif didefinisikan sebagai metode penelitian ilmu-ilmu sosial yang mengumpulkan dan menganalisis data berupa kata-kata (lisan maupun tulisan) dan perbuatan-perbuatan manusia. Peneliti tidak berusaha menghitung atau mengkuantifikasikan data kualitatif yang telah diperoleh dan dengan demikian tidak menganalisis angka-angka.⁵³ Adapun pendapat lain mengatakan bahwa penelitian kualitatif atau *naturalistic inquiry* adalah prosedur penelitian

⁵² Afrizal. 2014. *Metode Penelitian Kualitatif Sebuah Upaya Mendukung Penggunaan Penelitian Kualitatif Dalam Berbagai Disiplin Ilmu*. Jakarta : PT. Raja Grafindo Persada. Hlm.30

⁵³ *Ibid.* Hlm. 13

yang menghasilkan data deskriptif berupa kata-kata tertulis atau lisan dari orang-orang dan perilaku yang dapat diamati.⁵⁴ Keakuratan data yang diperoleh di lapangan akan sangat membantu peneliti dalam menyusun skema penelitian. Peneliti akan terjun langsung ke lapangan, mengamati proses pembuatan gong. Proses pengamatan terhadap gong akan dilakukan secara terstruktur, guna mendapatkan data yang optimal.

Metode kualitatif akan memberikan penjelasan secara mendalam mengenai masalah yang terdapat pada penelitian ini. Originalitas dan keakuratan data akan memungkinkan untuk diperoleh oleh peneliti melalui metode kualitatif. Selain itu, kedekatan dengan objek merupakan salah satu strategi yang dimiliki oleh metode kualitatif. Peneliti disebut sebagai kunci dalam penelitian ini.

Peneliti mencatat semua data dari lapangan, yang berhubungan dengan pembuatan instrumen gong gamelan Jawa, kemudian mewawancarai narasumber yang memahami materi terkait, kemudian data yang didapat dianalisis sehingga didapat kesimpulan tentang tinjauan organologi pembuatan gong pada gamelan Jawa.

C. Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat

a. Gong factory

Kegiatan penelitian mengenai pembuatan gong pada Gamelan Jawa ini awalnya dilakukan di “Gong Factory” berlokasi di Jalan Pancasan 17 RT

⁵⁴ Uhar Suharsaputra. 2012. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan Tindakan*. Bandung: PT. Refika Aditama. Hlm.181

02 RW 03, Kampung Pancasan, Kelurahan Pasirjaya, Kota Bogor. Data yang dikumpulkan pada penelitian di Gong Factory belum mencukupi kebutuhan karena Gong Factory kurang mampu memproduksi gong besar. Disebabkan karena minimnya tenaga kerja dan kurangnya pengamalan kerja pada setiap tenaga kerja itu sendiri.

b. Erlangga Gong

Untuk mendapatkan data yang lebih lengkap peneliti melakukan penelitian kembali di *besalen* milik Bapak Agung yang bernama “Erlangga Gong” berlokasi di Dk. Jatiteken RT 3 RW 5 Laban Mojolaban, Sukoharjo, Jawa Tengah. Penelitian dilanjutkan di *besalen* Erlangga Gong disebabkan karena Erlangga Gong sendiri merupakan tempat kerajinan gamelan terbesar didesa Wirun, Laban Mojolaban, Sukoharjo, Jawa Tengah. Gamelan yang diproduksi oleh Erlangga Gong sudah banyak dikirim ke berbagai daerah dalam negeri dan juga luar negeri. Erlangga Gong yang dipimpin oleh Bapak Agung merupakan sebuah *besalen* yang masih aktif dalam proses pembuatan gong besar.

2. Waktu

a. Gong Factory

Penelitian dilakukan pada bulan November 2015 sampai bulan Oktober 2016.

b. Erlangga Gong

Penelitian dilakukan pada bulan November 2016.

D. Objek Penelitian

Objek penelitian ini adalah gong produksi dari *besalen* “Erlangga Gong” yang dipimpin oleh Bapak Agung. Beliau adalah seorang pengusaha gamelan generasi ketiga yang secara turun temurun diturunkan oleh keluarganya. Erlangga Gong sendiri merupakan tempat kerajinan gamelan terbesar didesa Wirun, Laban Mojolaban, Sukoharjo, Jawa Tengah. Gamelan yang diproduksi oleh Erlangga Gong sudah banyak dikirim ke berbagai daerah dalam negeri dan juga luar negeri. Erlangga Gong yang dipimpin oleh Bapak Agung merupakan sebuah *besalen* yang masih aktif dalam proses pembuatan gong berukuran 1m. Karena faktor tingkat kesulitan dan tenaga kerja yang kurang menyebabkan banyak *besalen* yang tidak mampu dalam memproduksi gong berukuran 1m. *Besalen* Erlangga Gong yang dipimpin oleh Bapak Agung telah banyak mendapat pesanan untuk membuat gong yang berukuran 1m dari *besalen* lain yang tidak mampu dalam memproduksi gong besar tersebut. *Besalen* Erlangga Gong yang dipimpin oleh Bapak Agung memiliki banyak tenaga kerja yang sudah ahli dan profesional dalam pembuatan gamelan termasuk instrumen gong.

E. Sumber Data

1. Buku

- a. Buku tentang Organologi; *Organologi dan Akustika I & II* oleh Sri Hendarto tahun 2011, *Media Pembelajaran Organologi dan Akustika* oleh Suwardi tahun 1999, *Buku Ajar Organologi* oleh Tulus H. Kadir tahun 2005. Melalui buku ini peneliti mendapatkan informasi mengenai teori organologi,

kemudian teori organologi akan dikaitkan dengan organologi yang terdapat pada gong produksi dari Erlangga Gong milik Bapak Agung.

- b. Buku tentang sejarah Gamelan; *Seni Karawitan Jawa Ungkapan Keindahan Dalam Musik Gamelan* oleh Purwadi dan Afendy Widayat tahun 2006, *Serat Kandha Karawitan Jawi* oleh Bram Palgunadi tahun 2002, *Gamelan Jawa Awal-Mula Makna Masa Depan* oleh Bambang Yudoyono tahun 1984, Melalui buku ini peneliti mendapatkan informasi mengenai sejarah Gamelan Jawa di Indonesia. Informasi tersebut akan digunakan peneliti sebagai tambahan pengetahuan dalam melengkapi data-data yang dibutuhkan pada penelitian ini.
- c. Buku tentang cara pembuatan Gamelan; *Seni Pertunjukan Indonesia* oleh Sugeng Nugroho tahun 1992, *Mengenal Gamelan dan Pembuatannya* oleh Bambang Sadharta tahun 1981. Melalui buku ini peneliti mendapatkan informasi mengenai cara pembuatan Gamelan serta alat dan bahan material yang dibutuhkan dalam membuat gamelan termasuk instrumen gong. Kemudian peneliti akan mencoba untuk menyocokkan informasi yang didapat dari buku dengan hasil wawancara Bapak Agung mengenai cara pembuatan gong yang diproduksi olehnya.
- d. Buku tentang metodologi penelitian kualitatif; *Metode Penelitian Kualitatif Sebuah Upaya Mendukung Penggunaan Penelitian Kualitatif Dalam Berbagai Disiplin Ilmu* oleh Afrizal tahun 2014, *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan Tindakan* oleh Uhar Suharsaputra tahun 2012, *Memahami Penelitian Kualitatif* oleh Sugiyono tahun 2008, *Metodologi Penelitian Kualitatif Untuk Ilmu-Ilmu Sosial* oleh Haris Herdiansyah tahun

2010, *Metodologi Penelitian Kualitatif Edisi Revisi* oleh Lexy J. Moleong tahun 2012. Melalui buku ini peneliti mendapatkan informasi tentang metode penelitian kualitatif yang tepat dan benar. Informasi tersebut akan dijadikan sebagai acuan dalam menyusun semua data yang diperoleh hingga menjadi suatu penulisan yang baik serta bermanfaat.

2. Narasumber

- a. Agung Guntoro; memberikan informasi langsung tentang sejarah dan perkembangan *besalen* miliknya yaitu Erlangga Gong. Selain itu, Bapak Agung juga memberikan informasi mengenai alat dan bahan material dalam proses pembuatan gong, serta berbagai jenis gong.
- b. Pardiman; memberikan informasi langsung mengenai proses pembuatan gong dari awal sampai akhir dan juga memberikan informasi mengenai berbagai jenis gong. Bapak Pardiman merupakan seorang pengrajin Gamelan yang ahli dan profesional di bidangnya. Selain itu, informasi dari Bapak Pardiman dapat memperkuat pernyataan yang diberikan oleh Bapak Agung.

F. Teknik Pengumpulan Data

1. Observasi

Observasi adalah suatu kegiatan mencari data yang dapat digunakan untuk memberikan suatu kesimpulan atau diagnosis.⁵⁵ Peneliti dapat bekerja berdasarkan data, yaitu fakta mengenai dunia kenyataan yang diperoleh melalui

⁵⁵ Haris Herdiansyah. 2010. *Metodologi Penelitian Kualitatif Untuk Ilmu-Ilmu Sosial*. Jakarta: Salemba Humanika. Hlm. 131

observasi.⁵⁶ Proses melihat, mengamati, dan mencermati serta merekam perilaku secara sistematis untuk suatu tujuan tertentu adalah inti dari kegiatan observasi. Metode observasi yang digunakan dalam penelitian ini adalah *anecdotal record*. *Anecdotal record* merupakan suatu metode yang dimana peneliti melakukan observasi dengan hanya membawa kertas kosong untuk mencatat perilaku yang khas, unik, dan penting yang dilakukan oleh subjek penelitian.⁵⁷ Kegiatan observasi ini dilakukan dengan melihat proses pembuatan gong dari awal sampai selesai. Berikut adalah tabel kegiatan hasil observasi :

Tabel 1. Kegiatan hasil observasi berlokasi di Gong Factory

Lokasi	NO	Waktu	Kegiatan Hasil
Gong Factory	1.	Minggu, 1 November 2015, pukul 14.00 WIB	Kunjungan.
	2.	Senin, 2 November 2015, pukul 11.00 WIB	Observasi, mencatat peralatan dan proses kegiatan pembuatan gong dengan menggunakan
	3.	Sabtu, 29 Oktober 2016, pukul 10.00 WIB	kertas kosong. Kunjungan dan bertemu Bapak Khrisna pemilik Gong Factory. Mendapatkan informasi

⁵⁶ Sugiyono. 2008. *Memahami Penelitian Kualitatif*. Bandung: CV Alfabeta. Hlm. 64

⁵⁷ Herdiansyah.*op.cit*.hlm.133

Lokasi	NO	Waktu	Kegiatan Hasil
			mengenai alamat Erlangga Gong dari Bapak Khrisna.

Tabel 2. Kegiatan hasil observasi berlokasi di Erlangga Gong

Lokasi	NO	Waktu	Kegiatan Hasil
Erlangga Gong	1.	Jum'at, 25 November 2016, pukul 08.00 WIB	Kunjungan. Bertemu Bapak Agung pemilik Erlangga Gong dan Bapak Pardiman seorang pengrajin gong profesional. Melakukan wawancara dengan Bapak Agung dan Bapak Pardiman
	2.	Sabtu, 26 November 2016, pukul 07.00 WIB	Observasi, mencatat peralatan dan mengikuti proses kegiatan pembuatan gong dari awal sampai selesai dengan menggunakan kertas kosong. Serta pengambilan dokumentasi terhadap
	3.	Senin, 28 November	

Lokasi	NO	Waktu	Kegiatan Hasil
	4.	2016, pukul 08.00 WIB Selasa, 29 November 2016, pukul 08.00 WIB	peralatan dan proses pembuatan. Mencatat dan mengikuti proses kegiatan pembuatan gong sampai selesai. Mencatat dan mengikuti proses kegiatan pembuatan gong sampai selesai.
	5.	Rabu, 30 November 2016, pukul 10.00 WIB	Pengambilan dokumentasi dengan berfoto bersama Bapak Agung dan Bapak Pardiman sebagai narasumber 1 dan 2. Mengecek kekurangan dari penelitian. Wawancara singkat kembali kepada Bapak Pardiman mengenai pelarasan nada pada Gong. Serta pengambilan dokumentasi dengan berfoto bersama dengan para pekerja dan sekaligus berpamitan.

2. Wawancara

Wawancara merupakan pertemuan dua orang untuk bertukar informasi dan ide melalui tanya jawab, sehingga dapat dikonstruksikan makna dalam suatu topik tertentu.⁵⁸ Wawancara juga diartikan sebagai sebuah interaksi yang di dalamnya terdapat pertukaran atau berbagi aturan, tanggung jawab, perasaan, kepercayaan, motif dan informasi.⁵⁹

Teknik wawancara yang digunakan dalam penelitian adalah wawancara semi terstruktur. Wawancara semi-terstruktur termasuk dalam kategori *in-dept interview*, dimana dalam pelaksanaannya lebih bebas dan terbuka.⁶⁰ Tujuan dari wawancara ini adalah untuk menemukan permasalahan secara lebih terbuka, dimana pihak yang diwawancara diminta pendapat, dan ide-idenya. Dalam melakukan wawancara, peneliti perlu mendengarkan secara teliti dan mencatat apa yang dikemukakan oleh informan. Wawancara dilakukan dengan narasumber bernama Agung Guntoro. Beliau merupakan seorang Wiraswasta dan pengusaha gamelan yang memiliki *besalen* bernama “Erlangga Gong”. Peneliti juga bertemu dengan pemimpin para pekerja pembuat gamelan yang bernama Pardiman. Beliau merupakan salah satu ahli pengrajin gamelan yang berpengalaman dan profesional dibidangnya. Dari pengalaman yang luar biasa dalam membuat gamelan tersebut, peneliti menjadikan Pardiman sebagai narasumber kedua dalam penelitian ini, yang bertujuan untuk melengkapi data dalam proses penelitian. Penulis juga ikut bergabung dalam proses pembuatan, sehingga penulis bisa merasakan kondisi nyata dalam proses pembuatan.

⁵⁸ Sugiyono.*op.cit*.hlm.72

⁵⁹ Herdiansyah.*op.cit*.hlm.118

⁶⁰ Sugiyono.*op.cit*.hlm.73

3. Dokumentasi

Dokumen merupakan catatan peristiwa yang sudah berlalu dalam bentuk tulisan, gambar, atau karya-karya monumental dari seseorang.⁶¹ Dokumentasi ditujukan untuk memperoleh sudut pandang orisinal dari kejadian atau situasi nyata yang pernah dialami oleh subjek. Kejadian atau situasi tersebut terjadi secara langsung disertai dengan situasi sosial yang melingkupinya dan bagaimana subjek mengartikan kejadian dan situasi tersebut.⁶²

Dokumentasi dilakukan ketika peneliti berada di *besalen* Erlangga Gong milik Agung Guntoro. Dokumentasi yang diperoleh adalah hal-hal yang berhubungan dengan proses pembuatan gong produksi dari *besalen* Erlangga Gong milik Agung Guntoro.

G. Teknik Analisis Data

Semua data yang diperoleh dalam penelitian ini diuraikan dan direduksi sesuai dengan objek dan tujuan penelitian, yaitu melalui beberapa tahapan sebagai berikut:

1. Reduksi data

Data yang diperoleh dari lokasi penelitian dituangkan dalam uraian atau laporan yang lengkap dan terperinci. Yakni hasil dari wawancara, observasi, dan pengambilan dokumentasi. Data mengenai Tinjauan Oragnologi Pembuatan Gong Pada Gamelan Jawa yang didapat kemudian diuraikan oleh peneliti sehingga data dapat terperinci dengan jelas.

⁶¹ Sugiyono.*op.cit.*hlm.82

⁶² Herdiansyah.*op.cit.*hlm.143

2. Penyajian data

Data dimaksudkan agar memudahkan peneliti untuk melihat bagian-bagian tertentu dalam penelitian. Setelah melalui reduksi data, penulis akan menyajikan data mengenai Pembuatan Gong Pada Gamelan Jawa yang dirasa layak dan tepat sesuai dengan hal yang diteliti.

3. Kesimpulan/verifikasi data

Data yang diperoleh dari lapangan maupun dari sumber pustaka dikelompokkan, kemudian data-data tersebut akan dipilih yang terbaik dan yang memiliki keterkaitan dengan masalah utama yaitu Pembuatan Gong Pada Gamelan Jawa. Cara tersebut bertujuan agar data yang dipilih adalah data yang sesuai dengan masalah penelitian.

Selain prosedur diatas, peneliti juga menggunakan teknik triangulasi data. Triangulasi adalah teknik pemeriksaan keabsahan data yang memanfaatkan sesuatu yang lain diluar data tersebut untuk keperluan pengecekan keabsahan data sebagai pembanding terhadap data itu.⁶³ Teknik keabsahan ini diperoleh dari beberapa data. Langkah-langkah yang ditempuh penulis adalah sebagai berikut:

1. Pengamatan dari data lapangan. Data ini didapat dari sumber selama observasi yang dilakukan di *besalen* “Erlangga Gong” milik Agung Guntoro.
2. Penulis melakukan kajian pustaka dengan mengambil teori dari kajian pustaka yang berkaitan dengan Organologi pembuatan gong pada Gamelan Jawa. Data tersebut bisa selaras dan juga bisa tidak sama sekali selaras dengan data dilapangan.

⁶³ Lexy J. Moleong. 2012. *Metodologi Penelitian Kualitatif Edisi Revisi*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya. Hlm. 6

3. Guna mendapatkan kelengkapan data serta keabsahan data, penulis melakukan wawancara dengan Agung Guntoro sebagai narasumber satu. Beliau adalah seorang pemilik usaha pembuatan Gamelan yang juga pernah menekuni dalam proses pembuatan Gamelan itu sendiri. Selain itu penulis juga melakukan wawancara dengan Pardiman sebagai narasumber dua. Beliau merupakan salah satu ahli pengrajin gamelan yang berpengalaman dan profesional dibidangnya. Dari pengalaman yang luar biasa dalam membuat gamelan tersebut, peneliti menjadikan Pardiman sebagai narasumber kedua dalam penelitian ini, yang bertujuan untuk melengkapi data dalam proses penelitian.

BAB IV

HASIL PENELITIAN

A. Cara Pembuatan Gong Produksi Besalen Erlangga Gong

1. Material dan Alat yang digunakan

Pembuatan instrumen gong produksi dari *besalen* Erlangga Gong kepemilikan Bapak Agung menggunakan material bahan perunggu, yaitu murni campuran dari tembaga dan timah putih. Perbandingan yang dipakai yaitu 3:1 yang dimisalkan tembaga 3kg dan timah 1kg. Dalam pembuatan gong berukuran 1m, *besalen* Erlangga Gong memakai perbandingan 3:1, yang berarti membutuhkan tembaga 40kg dan timah 13kg. Perbandingan timah yaitu 1, yang dimaksud 1 adalah 13kg. Sedangkan perbandingan tembaga yaitu 3, yang dimaksud 3 adalah 40kg, yaitu didapatkan dari 3 kali lipat dari berat timah 13kg yang dibulatkan menjadi 40kg. Untuk menghasilkan gong perunggu yang baik dilakukan pencampuran hanya menggunakan bahan murni tembaga dan timah saja. Jika dimasukkan bahan logam selain tembaga dan timah, gong yang dihasilkan akan kurang baik karena dapat berpengaruh pada berat dan suara dari gong tersebut. Campuran yang digunakan dalam pembuatan bahan gong perunggu produksi *besalen* Erlangga Gong merupakan campuran murni tembaga dan timah saja. Tidak ada campuran logam lain didalamnya yang bertujuan untuk menghasilkan bahan perunggu yang baik.

Gong perunggu merupakan gong yang paling baik diantara gong bahan logam lainnya, seperti gong yang terbuat dari besi maupun gong yang terbuat dari kuningan. Dilihat dari segi penampilan, berat, suara, bentuk dan ketahanan gong perunggu itu sendiri menjadikannya sebuah gong yang dinilai paling

baik. Gong yang terbuat dari perunggu adalah gong yang mempunyai nilai estetis dan prestis yang tinggi.

Besalen yang merupakan sebuah nama bangunan tempat berlangsungnya pembuatan gong, mulai dari pengolahan bahan baku sampai menjadi alat yang siap pakai. *Besalen* yang baik haruslah dilengkapi peralatan yang baik pula untuk menunjang kelancaran dalam proses pembuatan gong. Adapun peralatan khusus dari *besalen* yang digunakan dalam proses pembuatan gong adalah sebagai berikut :

a. *Prapen*

Prapen merupakan tungku api atau dapur yang dipergunakan untuk melebur dan mencampurkan bahan serta membakar bahan yang sedang ditempa sampai membara. *Prapen* dibuat dengan cara menggali lantai sedalam 50cm dengan panjang 2,5m dan lebar 1m. Dibawah *prapen* ditanam sebuah pipa panjang terbuat dari besi yang bernama *congklok*, berfungsi untuk menghembuskan angin atau mengalirkan udara yang ditiup oleh blower dengan tujuan untuk membakar arang yang berada pada *prapen* pada proses penempaan.

Gambar 8. *Prapen*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 9. *Congklok* yang ditanam pada *prapen*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

b. Blower

Blower merupakan alat penghasil hembusan angin. Dari blower ini hembusan angin akan mengalir melalui pipa panjang yang dapat membakar arang.

Gambar 10. Blower



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

c. *Congklok*

Congklok merupakan sebuah pipa udara dari besi yang memiliki bentuk panjang dengan salah satu ujungnya dibuat bengkok hampir membentuk sudut siku-siku. *Congklok* memiliki panjang 2,5m dan memiliki diameter lubang 10cm. *Congklok* ini berfungsi sebagai pengalir angin yang dihembuskan dari blower pada proses peleburan.

Gambar 11. *Congklok*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

d. *Penyingen*

Penyingen merupakan tempat untuk mencetak bahan hasil peleburan. *Penyingen* akan membentuk bahan hasil peleburan menjadi bentuk dasar yang akan ditempa. Bentuk dasar tersebut disebut *lakar*. *Penyingen* untuk gong 1m berukuran 70cm yang menjadikan *lakar* juga berukuran 70cm. *Penyingen* terbuat dari batu gunung merapi yang kuat akan panas.

Gambar 12. *Penyingen*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

e. *Plandhan*

Plandhan adalah bak air yang berukuran lebih besar dari instrumen gong itu sendiri dan dibuat secara permanen dipinggir *prapen*. *Plandhan* ini digunakan untuk mencelupkan gong setelah proses penempaan selesai, yang bertujuan untuk menghilangkan suhu panas dari gong setelah proses pembakaran dan penempaan. Selain itu *plandhan* juga digunakan untuk membersihkan alat tempa dan tangan pekerja bila pekerjaan telah selesai. Pada umumnya *plandhan* ditempatkan pada tempat yang agak luas, agar lebih memudahkan pekerja dalam pengangkatan gong saat gong ingin dicelupkan ke *plandhan*. *Plandhan* sendiri memiliki diameter lingkaran sebesar 2m.

Gambar 13. *Plandhan*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

f. *Ladhok*

Ladhok merupakan sebuah lubang yang berfungsi sebagai tempat untuk pembuatan *pencu*. *Ladhok* ditempatkan tidak jauh dari tempat penempaan.

Gambar 14. *Ladhok*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Bahan bakar yang digunakan dalam pembuatan gong di *besalen* Erlangga Gong menggunakan arang kayu jati. Arang kayu jati bisa lebih menghantarkan panas, menghasilkan temperatur tinggi, dan juga ringan.

Arang kayu jati merupakan bahan bakar untuk membuat gong yang belum tergantikan.

Gambar 15. Arang kayu jati



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Adapun alat-alat digunakan dalam proses pembuatan gong adalah sebagai berikut :

1) *Kowi*

Kowi merupakan mangkuk yang terbuat dari tanah liat yang berfungsi sebagai wadah tempat hasil peleburan bahan. Dalam proses peleburan *kowi* diletakkan di bawah *prapen* sehingga bahan yang sudah melewati proses peleburan akan berbentuk cair dan akan jatuh ke *kowi*. Untuk pembuatan gong besar, *kowi* yang dibutuhkan yaitu berukuran 43cm.

Gambar 16. *Kowi*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

2) Palu *geblok*

Palu *geblok* digunakan untuk meratakan daerah pinggir dari *lakar* yang belum rata. Proses perataan pinggiran *lakar* tersebut dinamakan *ngeblok*. Palu *geblok* memiliki berat 2,5kg.

Gambar 17. Palu *geblok*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

3) Palu tempa

Terdapat empat buah jenis palu tempa inti, yaitu palu *ngarep*, palu *tengah*, palu *apit* dan palu *tepong*. Keempat jenis palu tersebut memiliki bentuk dan berat yang berbeda. Palu *ngarep* memiliki berat 8kg, palu *tengah* memiliki berat 7kg, palu *apit* memiliki berat 9kg, dan palu *tepong* memiliki berat 8kg. Penempaan dengan keempat jenis palu ini dilakukan secara bergantian dan berurutan, dimulai dari palu *ngarep*, palu *tengah*, palu *apit* dan terakhir palu *tepong*. Keempat jenis palu ini digunakan dalam proses penempaan *lakar* sampai mendapat diameter gong yang diinginkan.

Gambar 18. Palu *ngarep*, palu *tengah*, palu *apit* dan palu *tepong*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

4) Palu *munjulan*

Palu *munjulan* merupakan jenis palu yang digunakan untuk pembuatan *pencu*. Terdapat dua palu *munjulan* yang memiliki berat 2kg dan 3kg.

Gambar 19. Palu *munjulan*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

5) Palu *alang*

Palu *alang* merupakan jenis palu yang digunakan untuk membuat bentuk bagian badan gong yaitu *recep*. Memiliki berat 2kg.

Gambar 20. Palu *alang*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

6) Palu *laga*

Palu *laga* merupakan sebuah palu yang terbuat dari kayu. Palu *laga* atau palu kayu ini merupakan jenis palu tempa yang digunakan untuk membentuk bagian tubuh gong. Terdapat tiga jenis permukaan palu *laga*, yaitu lancip, rata dan melengkung. Palu *laga* dengan permukaan lancip berfungsi untuk membentuk *dudu* dan *recep*. Palu *laga* dengan permukaan rata berfungsi untuk membentuk *rai* dan juga untuk menghaluskan bekas paluan. Sedangkan palu *laga* yang memiliki permukaan melengkung berfungsi untuk membentuk lengkung *bahu* gong. Palu *laga* sendiri memiliki berat 2-4kg.

Gambar 21. Palu *laga*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

7) *Capit*

Capit merupakan alat jepit dari besi yang memiliki berat 1kg.

Digunakan untuk menjepit bahan pada saat proses penempaan.

Gambar 22. *Capit*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

8) *Penyukat*

Penyukat merupakan alat yang dipergunakan untuk mengatur pembakaran bahan tempaan diprapen. *Penyukat* ini terbuat dari besi. Ujung *penyukat* berbentuk bengkok agar dapat menarik, mendorong dan memutar balik bahan gong sehingga pembakaran dapat diatur sesuai kebutuhan. Ujung *penyukat* satu lagi disambung dengan kayu atau bambu untuk pegangan sekaligus mengurangi perambatan panas ke tangan. *Penyukat* digunakan secara berpasangan, *penyukat* untuk tangan kiri dan *penyukat* untuk tangan kanan. *Penyukat* untuk tangan kiri memiliki panjang 1,5m dan *penyukat* untuk tangan kanan memiliki panjang 2,5m. Seseorang yang bertugas memegang *penyukat* dan memutar balik gong saat pembakaran disebut *panji*.

Gambar 23. *Penyukat*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

9) *Colok* dan papan seng

Colok dan papan seng merupakan alat bantu dalam proses pembuatan gong, khususnya pada proses penempaan. *Colok* merupakan sebuah tongkat yang salah satu ujungnya merupakan sebuah obor api yang berfungsi untuk membantu penerangan dalam menempa. Sedangkan papan seng merupakan sebuah papan yang terbuat dari seng yang berfungsi untuk menutupi rasa panas dari *colok*. *Colok* sendiri memiliki panjang 1,5m dan papan seng memiliki panjang 1-1,5m. Keduanya digunakan dalam bekerja secara bersamaan.

Gambar 24. *Colok*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 25. Papan seng



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

10) *Debog* dan *Conthong*

Debog merupakan sebuah pelepah batang pisang yang berfungsi untuk melindungi tangan dari percikan bara api dan uap panas. Sedangkan *conthong* merupakan sebuah pelepah batang pisang yang dibentuk seperti kerucut, berfungsi untuk melindungi tangan dari percikan bara api dan uap panas ketika memegang *capit* untuk mengarahkan gong pada proses penempaan. Disebabkan memakai pelepah batang pisang karena pemakaiannya tidak memakai biaya. Disamping *besalen* terdapat pohon pisang milik Bapak Agung. Selain itu, pelepah batang pisang juga dipercaya oleh para pekerja, bahwa pelepah batang pisang tahan akan panas dan dapat mengurangi rasa panas dari bara api.

Gambar 26. *Debog*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 27. *Conthong*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

11) Las

Las merupakan alat bantu dalam proses penambalan pada gong. Berfungsi untuk menambal bagian tubuh gong yang mengalami pelubangan akibat proses penempaan. Karena gong yang dibuat merupakan gong perunggu, jadi bahan untuk menambal bagian gong yang terdapat lubang juga diharuskan memakai bahan perunggu.

Gambar 28. Las



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 29. Bahan Perunggu yang digunakan untuk menambal



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

12) *Cangkang*

Cangkang merupakan alat bantu untuk mengukur diameter badan gong. *Cangkang* berfungsi untuk mengetahui diameter gong yang telah dibuat.

Gambar 30. *Cangkang*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

13) *Klowong*

Klowong merupakan sebuah bundaran dari besi yang membantu dalam proses pembentukan *lambe* atau ujung dari *bahu* agar berbentuk bulat. Selain itu *klowong* juga membantu dalam proses pengangkatan gong agar gong lebih mudah diangkat menuju ke *plandhan* untuk proses pencelupan atau proses pendinginan. *Klowong* untuk gong besar sendiri memakai *klowong* dengan ukuran yang terbesar, yaitu 90cm.

Gambar 31. *Klowong*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

14) Palu laras

Palu laras merupakan palu yang digunakan dalam proses pelarasan. Terdapat dua palu laras, yaitu palu laras dengan permukaan rata dan palu laras dengan permukaan agak lancip. Palu laras dengan permukaan agak lancip berfungsi untuk membentuk *rai* menjadi cekung,

sedangkan palu laras dengan permukaan rata berfungsi untuk meratakan hasil cekungan tersebut. Palu laras memiliki berat 2kg.

Gambar 32. Palu laras



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

15) Tuner

Tuner digunakan untuk mengetahui hasil nada yang dihasilkan oleh gong setelah dipukul. Digunakan untuk membantu menentukan nada pada saat proses pelarasan. Tuner yang digunakan adalah Tuner dengan merek Korg CA-I.

Gambar 33. Tuner



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

16) Gerinda

Gerinda merupakan alat untuk mengupas atau mengikir gong yang sudah selesai pada proses penempaan. Pada umumnya untuk gong hanya bagian *pencu* saja yang digerinda. Terdapat beberapa mata gerinda, dari yang paling kasar sampai halus.

Gambar 34. Gerinda



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 35. Mata Gerinda dari yang paling kasar sampai halus



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

17) Bor listrik

Bor listrik digunakan untuk melubangi bagian *bahu* gong agar gong dapat digantung. Terdapat dua mata bor untuk melubangi *bahu* gong,

yaitu mata bor panjang dan mata bor pendek. Mata bor panjang berfungsi untuk membuat lubang besar, sedangkan mata bor pendek berfungsi untuk membuat lubang kecil.

Gambar 36. Bor listrik



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 37. Dua mata bor listrik, panjang dan pendek



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

18) Amril dan Braso

Amril atau amplas merupakan alat untuk menghaluskan *pencu* bekas kikiran dari gerinda, sedangkan braso merupakan alat untuk mengilapkan *pencu* setelah diamril atau diampelas.

Gambar 38. Amril dan Braso



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

2. Proses Pembuatan

Besalen Erlangga Gong mampu membuat satu buah gong perunggu selama kurang lebih satu hari. Dalam satu hari tersebut sudah sampai selesai tahap pembentukan gong, tetapi belum pelarasan. Jika diselesaikan secara tuntas dengan pelarasan dibutuhkan waktu kurang lebih tiga hari.

Terdapat beberapa tahapan yang dilakukan dalam proses pembuatan gong, berikut adalah tahapan-tahapan dalam proses pembuatan gong produksi *besalen* Erlangga Gong.

a. Peleburan

Tahapan awal yang dilakukan adalah proses peleburan, yaitu melebur bahan baku tembaga dan timah dengan cara dibakar. Langkah awal

dalam proses peleburan adalah persiapan arang kayu jati sebagai bahan bakar dan juga pemasangan *kowi* ke *prapen*. Pemasukan *kowi* pada *prapen* ini bertujuan untuk menampung hasil dari peleburan. Hasil dari peleburan akan berbentuk cair dan jatuh ke *kowi*.

Gambar 39. *Kowi* yang disiapkan untuk peleburan



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Selanjutnya, pemasukan tembaga dan timah. Tembaga dan timah dimasukkan tidak secara bersamaan, tetapi secara bergiliran yang bertujuan untuk mendapatkan hasil peleburan yang rata dan maksimal. Tembaga dan timah yang dipakai dalam proses pembuatan gong berukuran 1m produksi Erlangga Gong adalah dengan perbandingan 3:1, yaitu tembaga dengan berat 40kg dan timah 13kg. Perbandingan timah yaitu 1, yang dimaksud 1 adalah 13kg. Sedangkan perbandingan tembaga yaitu 3, yang dimaksud 3 adalah 40kg, yaitu didapatkan dari 3 kali lipat dari berat timah 13kg yang dibulatkan menjadi 40kg. Tidak ada campuran lain didalamnya selain murni tembaga dan timah untuk menghasilkan bahan perunggu yang baik. Untuk membakar arang pada proses peleburan digunakan *congklok* yang berada

diatas arang. Suhu panas dalam proses peleburan ini mencapai $\pm 1000^{\circ}\text{C}$.

Proses peleburan dapat memakan waktu hingga 20 menit.

Gambar 40. Pemasukan tembaga ke *prapen*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 41. Proses peleburan tembaga dan timah



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

b. Pengecekan

Jika proses peleburan telah selesai berikutnya dilakukan proses pengecekan bahan hasil dari peleburan. Pengecekan dilakukan bertujuan untuk menentukan sudah baik atau belumnya hasil dari peleburan. Yang dilakukan dalam proses pengecekan ini adalah mengecek tingkat kekerasan dan kekuatan dari hasil peleburan. Hasil peleburan dapat dikatakan baik apabila jika ditepa, bahan hasil peleburan tidak terlalu keras dan memiliki tekstur yang halus. Hasil dari peleburan yang baik juga memiliki warna yang seimbang, tidak terlalu merah dan juga tidak terlalu hitam. Bahan hasil peleburan dicek dengan cara menuangkan hasil peleburan ke *penyingen* kecil yang memiliki ukuran panjang 22cm dan lebar 11cm, dengan menggunakan *kowi* yang juga berukuran kecil, yaitu *kowi* yang berukuran 10cm. Sebelum dilakukan proses pengecekan, *penyingen* kecil terlebih dahulu diolesi minyak goreng yang bertujuan agar bahan hasil peleburan menjadi lebih halus dan tidak lengket saat dituang ke *penyingen* dan diangkat dari *penyingen*.

Gambar 42. Pengolesan minyak goreng pada *penyingen* kecil



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 43. Hasil penuangan bahan peleburan



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 44. Pengecekan hasil peleburan dengan cara ditempa



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

c. Pencetakan

Setelah proses pengecekan selesai, dilanjutkan dengan pencetakan bahan dengan mengangkat dan menuangkan bahan hasil peleburan ke *penyingen*. Bahan hasil peleburan diangkat dan dituangkan ke *penyingen* besar berukuran 70cm untuk segera di cetak. Sebelum bahan hasil peleburan dituangkan kedalam *penyingen*, terlebih dahulu *penyingen* diolesi minyak goreng yang bertujuan agar bahan hasil peleburan menjadi lebih halus dan

tidak lengket saat dituang ke *penyingen* dan diangkat dari *penyingen*. Dalam proses cetak, bahan hasil peleburan yang sudah dituangkan ke dalam *penyingen* ditaburi sekam. Sekam merupakan kulit padi. Penaburan sekam ini bertujuan agar bahan tidak mengembang pada saat dicetak. Proses cetak dapat memakan waktu 10 menit. Proses cetak akan menghasilkan *lakar* berukuran 70cm dengan berat 55kg. *Lakar* tersebut merupakan bahan baku perunggu percampuran antara tembaga dan timah yang telah dilebur dan juga merupakan bentuk awal dari gong yang akan dibuat.

Gambar 45. Pengangkatan hasil peleburan



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 46. Penuangan bahan hasil leburan ke *penyingen*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 47. Penaburan sekam



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 48. Proses cetak didiamkan selama 10 menit



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 49. *Lakar* berukuran 70cm dengan berat 55kg



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

d. Penempaaan

Tahapan kedua yaitu proses penempaan, yang merupakan proses pengolahan *lakar* menjadi sebuah instrumen melalui proses pemukulan. *Lakar* ditempa sampai mendapatkan bentuk gong yang seutuhnya. Setiap bentuk dan bagian dari badan gong memiliki nama, yaitu *pencu*, *rai*, *recep*, *dudu*, *bahu*, dan *lambe*. Gong dengan bentuk yang baik memiliki keenam bagian tubuh gong tersebut.

Gambar 50. Nama-nama bagian badan gong



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Setiap akan melakukan pemukulan, terlebih dahulu *lakar* atau bahan dibakar sampai membara dan memerah di *prapen*. Kemudian diangkat dari *prapen* untuk ditempa dan mengembalikannya kembali ke *prapen* setelah kondisi yang baik untuk penempaan telah habis. Kondisi yang baik untuk penempaan yang dimaksud yaitu pada saat bahan membara

dan berwarna kemerahan. Setelah warna merah dari bahan telah hilang, bahan kemudian dimasukkan kembali ke *prapen* dan dipanaskan kembali lalu ditempa. Begitu seterusnya langkah didalam proses penempaan. Suhu panas dalam proses pembakaran *lakar* sampai dapat membara dan merubah warna *lakar* menjadi kemerahan, yaitu mencapai $\pm 1000^{\circ}\text{C}$.

Gambar 51. Pembakaran *lakar* ketika ingin ditempa



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Proses penempaan diawali dengan *ngeblok*, yaitu proses perataan disekeliling pinggiran *lakar* dengan cara ditempa. Bertujuan untuk membuat pinggiran *lakar* menjadi rata dan berbentuk bulat. Proses *ngeblok* ini merupakan proses penempaan yang hanya menggunakan palu *geblok*. Dikarenakan palu *geblok* memiliki permukaan ujung yang rata yang dapat mempermudah dalam proses perataan disekeliling pinggiran *lakar*. *Lakar* didirikan dan dijepit dengan menggunakan bantuan tanah liat.

Gambar 52. Proses *Ngeblok*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Jika sekeliling pinggiran rata sudah rata, kemudian masuklah pada proses *jleber*. *Jleber* merupakan proses penempaan yang bertujuan untuk mencari diameter dari gong yang diinginkan. Dapat dikatakan *jleber* merupakan proses pelebaran diameter *lakar* dengan cara ditempa. Proses *jleber* menggunakan empat palu tempa, yaitu palu *ngarep*, palu *tengah*, palu *apit* dan palu *tepong*. Penempaan dilakukan secara bergiliran, mulai dari palu *ngarep*, palu *tengah*, palu *apit*, dan palu *tepong* secara terus menerus. Posisi pemalu berjajar agak melingkar mengelilingi tempaan dan membuat tempaan sambung-menyambung membentuk lingkaran. Setiap empat kali pemukulan dengan empat palu tersebut, bahan tempaan diputar secara teratur.

Gambar 53. Proses *Jleber*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 54. Contoh hasil dari pemukulan palu *ngarep*, palu *tengah*, palu *apit*, dan palu *tepong*, yaitu tempaan saling sambung-menyambung



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Setelah mendapatkan diameter yang diinginkan yaitu 1m, selanjutnya masuk pada proses pembentukan *bahu* dengan palu *laga* atau palu kayu. Tujuan dari pembuatan *bahu* menggunakan palu *laga* adalah selain mempersingkat waktu, tempaan yang dihasilkan dengan menggunakan palu *laga* tidak mengurangi ketebelan dari bahan, melainkan hanya membentuk saja. Dengan kata lain, penggunaan palu *laga* dalam proses pembentukan

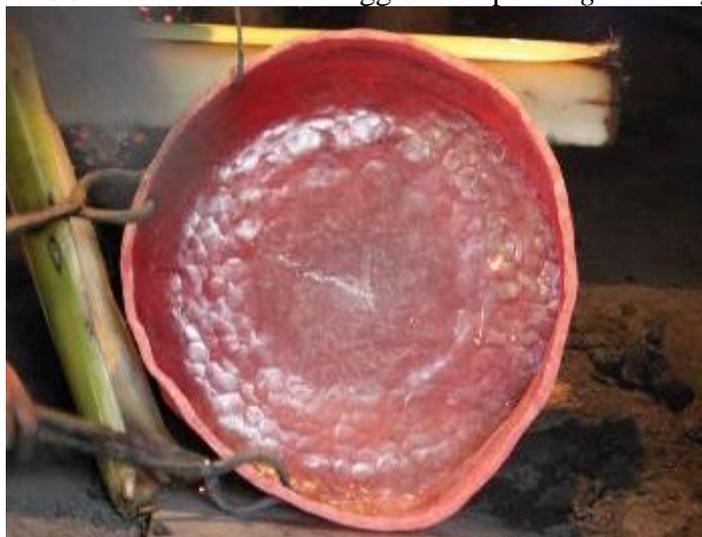
bahu sama sekali tidak mempengaruhi tebal tipisnya bahan. Palu *laga* yang digunakan dalam pembentukan *bahu* menggunakan palu *laga* dengan permukaan ujung palu yang melengkung untuk mendapatkan bentuk lengkung pada *bahu*. Setelah terbentuk *bahu* kemudian dibentuklah *dudu*. Pembentukan *dudu* menggunakan palu *laga* dengan ujung permukaan palu *laga* yang lancip untuk mendapatkan sudut dari *dudu* tersebut.

Gambar 55. Pembentukan *bahu* menggunakan palu *laga* melengkung



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 56. Pelebaran *bahu* menggunakan palu *laga* melengkung



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 57. Pembentukan *dudu* menggunakan palu *laga* lancip



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Pada proses penempaan resiko timbul lubang akan besar. Untuk menutupi lubang tersebut digunakan las. Las merupakan alat bantu dalam proses penambalan pada gong. Berfungsi untuk menambal bagian tubuh gong yang mengalami pelubangan akibat proses penempaan. Karena gong yang dibuat merupakan gong perunggu, jadi bahan untuk menambal bagian gong yang terdapat lubang juga diharuskan memakai bahan perunggu. Pembuatan dari gong yang baik adalah selain garapan atau tempaannya halus, tidak banyak terdapat las di gong tersebut.

Gambar 58. Penambalan pada bahan dengan menggunakan las



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Setelah penambalan terasa cukup, masuk pada tahapan selanjutnya yaitu pembuatan *pencu*. Pembuatan *pencu* dilakukan dengan cara meletakkan bahan diatas *ladhok*, yaitu lubang untuk pembuatan *pencu*. Pembuatan *pencu* ini dilakukan dengan cara ditempa menggunakan palu *munjulan* yang memiliki permukaan ujung palu yang kecil. Ukuran *pencu* pada gong besar berukuran 20cm.

Gambar 59. Pembuatan *Pencu*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Setelah proses pembuatan *pencu* selesai, kemudian dilanjutkan dengan pemasangan *klowongan* pada ujung *bahu*. Dimaksudkan agar membuat ujung *bahu* menjadi bulat yang disebut dengan *lambe* atau mulut gong. Selain untuk membuat *lambe*, *klowong* juga berguna dalam membantu pengangkatan gong untuk dicelupkan ke *plandhan*. *Klowong* yang dipakai memiliki diameter ukuran 90cm.

Gambar 60. Pembuatan *Lambe*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Setelah proses pembuatan *lambe* selesai, kemudian bahan dicelupkan ke *plandhan* yang merupakan kolam berisi air. Bertujuan untuk menghilangkan suhu panas hasil dari pembakaran. Proses pencelupan dilakukan secara cepat untuk menghindari keretakan pada bahan. Karena jika tidak dilakukan dengan cepat akan terjadi dua kondisi yang bertentangan, yaitu dimana bagian yang sudah masuk ke dalam *plandhan* telah mulai mendingin, sedangkan bagian yang belum masuk ke *plandhan* masih panas dan membara. Hal ini akan mengakibatkan tempaan pecah. Proses pencelupan ini dapat dikatakan proses pendinginan, karena setelah proses pencelupan ini sudah tidak ada lagi proses pembakaran bahan menggunakan arang kayu jati dan *prapen*.

Gambar 61. Hasil bahan setelah melalui proses pencelupan



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Proses yang dilakukan selanjutnya yaitu *metak*. *Metak* merupakan proses pembentukan *rai* dan *recep*. *Metak* dikerjakan menggunakan peralatan khusus berupa potongan kayu besar. Terdapat pula alat bantu untuk menekan bahan di bagian potongan kayu tersebut. Dalam hal ini, dibutuhkan dua sampai empat orang penekan ujung kayu petakan. Dilakukan dengan cara duduk di atas batang kayu.

Metak pada dasarnya proses melengkungkan *recep*. Karena pada waktu melengkungkan *recep* ini terjadi perubahan bentuk *rai*, maka pada *metak* dikerjakan proses perataan *rai*, dan pelengkungan *recep*. Untuk proses perataan *rai* dilakukan dengan cara meletakkan gong dibawah batang kayu dan meletakkan kayu petakan di *rai* bagian dalam kemudian perataan *rai* dilakukan dengan cara ditempa. Untuk proses pelengkungan *recep* dilakukan dengan cara meletakkan gong dibawah batang kayu dan meletakkan kayu petakan di *recep* bagian luar kemudian pelengkungan *recep* dilakukan dengan cara ditempa. Penempaan dapat dilakukan berulang-ulang dari dalam atau

dari luar sesuai kebutuhan sampai tercapai bentuk yang ideal. Bentuk ideal yang dimaksud adalah permukaan *rai* rata, lengkungan *recep* tidak menjorok terlalu dalam, serta permukaan *rai* dan *recep* seimbang sama rata.

Gambar 62. Proses *Metak*, pembentukan *Rai* dan *Recep*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

e. Pengikiran

Tahapan ketiga dari proses pembuatan gong produksi *besalen* Erlangga Gong yaitu pengikiran. Pengikiran adalah proses mengikir pada bagian *pencu* gong dengan menggunakan gerinda, sehingga warna *pencu* gong akan berubah dari hitam menjadi kuning keemasan. Proses pengikiran hanya dilakukan pada bagian *pencu* gong, dikarenakan selain untuk mengurangi silau akibat cahaya yang ditimbulkan dari penggerindaan yang terlalu banyak, dipercaya oleh masyarakat Jawa dan pengrajin di *besalen* Erlangga Gong sendiri bahwa gong yang berwarna hitam akan lebih terlihat akan kekuatan didalamnya dan terlihat lebih natural.

Gambar 63. Proses pengikiran menggunakan gerinda



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

f. Pelubangan

Tahapan keempat dari proses pembuatan gong produksi *besalen* Erlangga Gong yaitu pelubangan. Pelubangan merupakan proses melubangi *bahu* gong agar gong dapat digantung. Lubang yang akan dibuat terdapat dua buah lubang. Jarak kedua lubang tersebut disamakan sejajar dengan diameter *lambe* atau mulut gong. Untuk melubangi *bahu* gong, digunakan alat bantu yaitu bor listrik. Terdapat dua mata bor untuk melubangi *bahu* gong, yaitu mata bor panjang dan mata bor pendek. Mata bor panjang berfungsi untuk membuat lubang besar, sedangkan mata bor pendek berfungsi untuk membuat lubang kecil.

Gambar 64. Proses Pelubangan



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

g. Pelarasan

Tahapan kelima dari proses pembuatan gong produksi *besalen* Erlangga Gong yaitu pelarasan. Pelarasan adalah proses menentukan nada yang akan dihasilkan dari bunyi gong setelah dipukul. Pelarasan dilakukan dengan cara menempa bagian dalam atau luar badan gong dengan menggunakan palu laras. Pelarasan gong menggunakan alat bantu yaitu Tuner. Tuner dalam pelarasan berfungsi untuk membantu dalam menentukan nada yang diperlukan. Tuner yang digunakan dalam proses pelarasan gong adalah Tuner dengan merek Korg CA-I.

Terdapat pula dua alat bantu sebagai landasan gong dalam proses pelarasan, yaitu *pagon* dan *tandhes*. *Pagon* merupakan kayu berbentuk silinder, yang berfungsi sebagai tempat landasan gong disaat melakukan proses pelarasan dengan penempaan bagian luar gong. Sedangkan *tandhes* merupakan besi yang berbentuk persegi panjang yang ditanam pada lantai. *Tandhes* berfungsi sebagai tempat landasan gong disaat melakukan proses pelarasan dengan penempaan bagian dalam gong.

Gambar 65. *Pagon*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 66. *Tandhes*

Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Pelarasan dilakukan dengan cara menempa bagian dalam dan luar dari *rai*. Bagian dalam *rai* ditempa sehingga bentuknya berubah menjadi cekung dengan menggunakan palu laras yang memiliki permukaan ujung agak lancip, yang disebut *ngendhak*. Selanjutnya gong dibalik menjadi posisi tengadah

kemudian ditempa pada bagian luar *rai* sampai cekungan tersebut menjadi rata dengan menggunakan palu laras yang memiliki permukaan ujung rata, yang disebut *njuluk*. Perabaan dengan menggunakan telapak tangan pada *rai* juga diperlukan saat proses *ngendhak* dan *njuluk* dilakukan. Perabaan dengan menggunakan telapak tangan pada *rai* dilakukan untuk mengetahui sudah rata atau belumnya permukaan *rai*.

Dalam proses pelarasan, penempatan terhadap *recep* juga diperlukan. Jika permukaan *recep* terlalu menonjol suara yang dihasilkan tinggi, sedangkan jika permukaan *recep* terlalu dalam suara yang dihasilkan akan rendah. Gong yang bersuara baik yaitu permukaan *rai* dan *recep* seimbang dan rata.

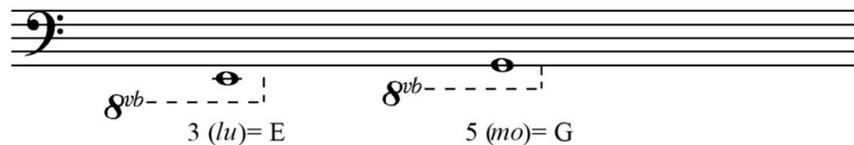
Gambar 67. Proses pelarasan dengan menempa bagian luar *rai*



Sumber: Dokumentasi pribadi 28 November 2016

Pada umumnya gong besar berukuran 1m mengambil nada ke 3 dari instrument gender dengan laras pelog, yaitu bernada *lu* dan mengambil nada

ke 5 dari instrument gender dengan laras slendro, yaitu bernada *mo*. Pelarasan nada gong *lu* dan *mo* sendiri merupakan pengambilan nada pada instrument gender dari bawah atau gender dengan oktaf yang rendah. Proses pelarasan gong sampai gong mendapatkan nada *lu* atau *mo* yaitu dengan cara menempa bagian luar dan dalam dari *rai* dan *recep* menggunakan *ngendhak* dan *njuluk*. Nada *lu* dan *mo* merupakan nada 3 dan 5, yaitu E dan G. Dapat digambarkan dalam notasi sebagai berikut:



Sumber: Dokumentasi Pribadi 4 Februari 2017

Melaras gong bukan hanya menentukan nada tetapi juga menentukan ombak gong. *Ngendhak* dan *njuluk* juga dilakukan untuk menentukan jumlah ombak yang dihasilkan dari gong. Ombak yang dimaksud adalah gelombang bunyi yang dihasilkan dari gong tersebut. Suara yang dihasilkan dari gong tersebut bergelombang naik dan turun. Gong besar pada umumnya memiliki jumlah ombak sebanyak tiga sampai tujuh jumlah ombak yang dihasilkan. Begitu pula dengan gong produksi dari *besalen* Erlangga Gong memiliki paling banyak tujuh jumlah ombak. Gong yang bersuara baik yaitu gong yang memiliki gaung yang besar dan memiliki banyak ombak.

Dalam proses pelarasan selalu diikuti pengecekan nada pada setiap saat dengan menggunakan tuner. Setelah nada *lu* atau nada E didapat,

dilakukan kembali pengecekan hasil pelarasan dengan menggunakan tuner. Suara yang tertangkap pada tuner tidak selalu tepat berada pada garis lurus E, melainkan suara bergelombang selalu berubah melewati garis E naik dan turun. Peristiwa itu sangat wajar karena tuner menangkap suara ombak yang dihasilkan oleh gong. Peristiwa itu didalam Bahasa Jawa dinamakan *ngumbang ngisep*. Disanalah letak estetis dan karakter dari suara yang dihasilkan oleh gong.

Gambar 68. Pengecekan hasil pelarasan menggunakan tuner



Sumber: Dokumentasi pribadi 28 November 2016

Pelarasan dan penentuan jumlah ombak gong semua dilakukan dengan teknik tempa *ngendhak* dan *njuluk* secara terus menerus serta menggunakan rasa dan hati dari si penglaras. Maksud dari pelarasan menggunakan rasa yaitu semua penempatan dalam pelarasan menggunakan perkiraan hati dari si penglaras. Dengan kata lain, hanya si penglaraslah yang mengetahui dengan jelas keperluan tinggi atau rendahnya nada yang diperlukan dalam melaras sebuah gong.

Pelarasan pada gong juga diwajibkan untuk santai. Yang dimaksud santai yaitu proses pelarasan tidak boleh dilakukan dengan terburu-buru dan pikiran dari si penglaras haruslah tenang. Jika pikiran dari si penglaras tidak tenang atau lelah, proses pelarasan segera dihentikan dan si penglaras segera beristirahat. Kemudian dilanjutkan kembali apabila istirahat telah selesai dan pikiran dari si penglaras sudah kembali tenang dan sudah jernih kembali. Jadi, proses pelarasan tidak bisa ditargetkan berapa hari proses pelarasan selesai, semua tergantung pada hati dari si penglaras. Jika proses pelarasan dilakukan dengan terburu-buru, suara yang dihasilkan dari gong tidak akan baik dan tidak akan bagus. Bahkan bisa menghasilkan gong *budeg*. Terdapat istilah gong *budeg* untuk gong yang tidak memiliki ombak dan gaung. Dikarenakan melewati proses yang terburu-buru yang menyebabkan permukaan dari *rai* dan *recep* tidak rata dan seimbang. Dari rata atau tidaknya permukaan *rai* dan *recep* mempengaruhi ombak yang dihasilkan dari gong. Kemudian terbentuklah gong *budeg*, yaitu gong yang tidak memiliki ombak dan gaung. Dengan kata lain gong *budeg* adalah gong yang mempunyai kualitas tidak baik. Tidak ada cara untuk memperbaiki gong *budeg* tersebut, melainkan dengan membuat gong dari awal kembali.

h. Penggosokan

Penggosokan merupakan *finishing* atau tahap terakhir dalam proses pembuatan gong. Dalam proses penggosokan, mula-mula *pencu* gong diampelas menggunakan amril dengan tingkat kekasaran 400, kemudian diampelas kembali menggunakan amril yang lebih halus yaitu amril dengan

tingkat kekasaran 1000 dan kemudian amril 2000. *Pencu* gong yang sudah diampelas kemudian digosok dengan braso hanya dengan menggunakan tangan. Setelah semua tahapan selesai, gong siap dipasarkan.

Gambar 69. Penggosokan *pencu* menggunakan braso



Sumber: Dokumentasi pribadi 29 November 2016





Skema 1. Tahapan proses pembuatan gong, 4 Februari 2017

B. Gong Dengan Nilai Estetis dan Prestis yang Tinggi

Gong perunggu yang baik mengandung nilai estetis dan prestis didalamnya. Bukan hanya keindahan dari gong yang dilihat secara kasat mata, gong perunggu juga memiliki prestis yang tinggi. Yang dimaksud prestis adalah kebanggaan atas kepemilikan gong perunggu itu sendiri, karena gong perunggu memiliki harga yang tinggi dan memiliki umur yang panjang. Bahan campuran dan perbandingan bahan juga sangat diperhatikan dalam pembuatan gong perunggu. Campuran yang digunakan yaitu murni campuran tembaga dan timah dengan perbandingan 3:1, yaitu tembaga dengan berat 40kg dan timah 13kg. Tidak ada campuran lain didalamnya selain tembaga dan timah untuk menghasilkan perunggu dengan kualitas yang baik. Setelah dilakukan penelitian, didapatkan hasil kesimpulan mengenai gong produksi *besalen* Erlangga Gong dilihat dari garap, bentuk, suara dan cahayanya, yaitu:

1. Garap

Peleburan, penempaan, pengikiran, ketiga proses tersebut merupakan proses yang dapat menentukan baik atau tidaknya garapan dari gong tersebut. Gong produksi dari *besalen* Erlangga Gong sangat memperhatikan ketiga proses tersebut yang kemudian akan berpengaruh terhadap nilai estetis dan prestis pada gong itu sendiri.

2. Bentuk

Gong perunggu berukuran 1m produksi dari *besalen* Erlangga Gong memiliki 6 bagian badan untuk menghasilkan bentuk gong yang ideal, yaitu terdapat *pencu*, *rai*, *recep*, *dudu*, *bahu*, dan *lambe*. Gong perunggu berukuran

1m produksi dari *besalen* Erlangga Gong memiliki berat kurang lebih 55kg. Dari gong yang berat dan padat tersebut sudah pasti tingkat keawetan dan ketahanannya lebih kuat, yang kemudian akan menambah nilai estetis dan prestis pada gong tersebut.

3. Suara

Gong perunggu berukuran 1m produksi dari *besalen* Erlangga Gong memiliki suara yang besar dan memiliki tujuh jumlah ombak yang dihasilkan. Terdapat ombak didalam gong tersebut ketika dipukul atau dibunyikan. Suara yang tertangkap pada tuner tidak selalu tepat berada pada garis lurus E, melainkan suara bergelombang selalu berubah melewati garis E naik dan turun. Hal tersebut dikarenakan tuner menangkap suara ombak yang dihasilkan oleh gong. Peristiwa itu didalam Bahasa Jawa dinamakan *ngumbang ngisep*. Disanalah letak estetis dan karakter dari suara yang dihasilkan oleh gong, yang dimana dapat mempengaruhi nilai prestis dari gong tersebut. Gong yang baik memiliki suara yang besar dan memiliki ombak berjumlah tujuh produksi dari *besalen* Erlangga Gong dihargai mencapai Rp30.000.000,-.

4. Cahaya

Pada saat proses pengikiran *pencu* menggunakan gerinda, *besalen* Erlangga gong menggunakan tingkat ketelitian yang tinggi untuk menghasilkan kikiran yang baik. Begitu pula dengan penggosokan braso menggunakan tangan, juga dilakukan dengan tingkat ketelitian untuk menghasilkan gilapan atau cahaya yang baik. Jika tidak teliti *pencu* gong akan lecet, tergores atau cacat. Dari cacat tersebut jelas akan mengurangi nilai estetis dan prestis dari

gong tersebut. Proses pengikiran dan penggosokan gong produksi dari *besalen* Erlangga Gong hanya dilakukan pada bagian *pencu* gong, dikarenakan selain untuk mengurangi silau akibat cahaya yang ditimbulkan dari pengikiran dan penggosokan yang terlalu banyak, dipercaya oleh masyarakat Jawa dan pengrajin di *besalen* Erlangga Gong sendiri bahwa gong yang berwarna hitam akan lebih terlihat akan kekuatan didalamnya dan terlihat lebih natural.

Gong perunggu dengan kualitas yang baik memenuhi keempat ciri tersebut, yaitu garap, bentuk, suara dan cahaya. Gong yang terbuat dari perunggu produksi dari *besalen* Erlangga Gong memiliki garapan yang halus, bentuk yang ideal dan seragam, bersuara bagus yaitu suara yang besar dan memiliki ombak, serta cahaya yang ditimbulkan dari *pencu* berwarna indah cemerlang kekuning emasan dan warna hitam pada badan gong yang menimbulkan kesan lebih natural, semua itu menjadikan gong perunggu produksi dari *besalen* Erlangga Gong memiliki nilai estetis dan prestis yang tinggi. Gong perunggu produksi dari *besalen* Erlangga Gong menjadikan pendengaran dan penglihatan tertarik untuk menikmatinya.

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Dalam memproduksi gong yang berukuran 1m, *besalen* Erlangga Gong menggunakan bahan perunggu yang merupakan campuran antara tembaga dan timah dengan perbandingan 3:1, untuk tembaga 40kg dan untuk timah 13kg. Suhu panas pembakaran dalam proses pembuatan gong yaitu mencapai $\pm 1000^{\circ}\text{C}$. Proses pembuatan gong sendiri melewati beberapa tahapan, yaitu peleburan, pengecekan, pencetakan, penempaan, pengikiran, pelubangan, pelarasan, dan terakhir *finishing* atau penggosakan.

Proses pelarasan dan penentuan jumlah ombak gong semua dilakukan dengan teknik tempa *ngendhak* dan *njuluk* secara terus menerus sampai nada dan jumlah ombak yang diinginkan tercapai. Dalam proses pelarasan selalu diikuti pengecekan nada pada setiap saat dengan menggunakan tuner. Permukaan *rai* dan *recep* yang rata dan seimbang, serta rasa dan hati dari si penglaras sangat diperlukan dalam proses pelarasan untuk menghasilkan gong yang bersuara baik, yaitu gong memiliki suara yang besar dan memiliki ombak. Gong besar pada umumnya memiliki jumlah ombak sebanyak tiga sampai tujuh jumlah ombak yang dihasilkan. Begitu pula dengan gong produksi dari *besalen* Erlangga Gong memiliki paling banyak tujuh jumlah ombak.

Gong perunggu dengan kualitas yang baik memenuhi keempat ciri, yaitu garap, bentuk, suara dan cahaya. Gong yang terbuat dari perunggu produksi dari

besalen Erlangga Gong memiliki garapan yang halus, bentuk yang ideal dan seragam, bersuara bagus yaitu gaung yang besar dan memiliki ombak, serta cahaya yang ditimbulkan dari *pencu* berwarna indah cemerlang kekuning emasan dan warna hitam pada badan gong yang menimbulkan kesan lebih natural, semua itu menjadikan gong perunggu produksi dari *besalen* Erlangga Gong memiliki nilai estetis dan prestis yang tinggi. Gong perunggu produksi dari *besalen* Erlangga Gong menjadikan pendengaran dan penglihatan tertarik untuk menikmatinya.

B. Implikasi

Peneliti berharap dengan adanya penelitian ini, maka akan banyak masyarakat khususnya peserta didik memiliki pengetahuan dan wawasan mengenai proses pembuatan instrumen gong. Selain itu, pemahaman, motivasi dan inisiatif dalam pelestarian kesenian Indonesia akan tertanam dalam diri siswa.

Regenerasi terhadap pemain musik gamelan sangat diharapkan terjadi, khususnya untuk peserta didik dan untuk para pemuda pemudi di Indonesia agar lebih memahami dan mencintai tradisi dan budaya dari negara Indonesia.

C. Saran

Peneliti merekomendasikan berupa saran sebagai berikut :

1. *Besalen* atau perusahaan gamelan lainnya dapat memproduksi instrument gamelan khususnya gong seperti *besalen* Erlangga Gong yang sangat memperhatikan secara detail akan kualitas yang baik dari gong yang akan dibuat. Kualitas yang dimaksud mencakup garap, bentuk, suara, dan cahaya.

2. *Besalen* atau perusahaan gamelan lainnya dapat memproduksi gong berukuran 1m, seperti *besalen* Erlangga Gong.
3. Untuk memperluas jangkauan masyarakat agar lebih mudah mengetahui tentang *besalen* Erlangga Gong perlu adanya publikasi dan pembuatan media sosial mengenai *besalen* Erlangga Gong itu sendiri. Jadi, masyarakat secara luas mengetahui keberadaan *besalen* Erlangga Gong dan dapat melakukan pemesanan instrument gamelan dengan mudah.
4. Untuk ibukota DKI Jakarta agar dapat membuat pabrik pembuatan alat musik gamelan yang bertujuan untuk memperluas jangkauan akses masyarakat agar dapat lebih mudah mengenal bahkan melakukan pemesanan untuk pembelian alat musik gamelan di DKI Jakarta.
5. Mahasiswa Universitas Negeri Jakarta khususnya Jurusan Sendratasik tidak hanya mengetahui akan cara bermain musik gamelan, melainkan juga mengetahui cara pembuatannya dari awal sampai akhir. Bertujuan agar dapat lebih menghargai dan melestarikan karya, budaya dan tradisi Indonesia khususnya alat musik gamelan.

DAFTAR PUSTAKA

- Afrizal. 2014. *Metode Penelitian Kualitatif Sebuah Upaya Mendukung Penggunaan Penelitian Kualitatif Dalam Berbagai Disiplin Ilmu*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada.
- Broughton, Simon.,et.al. 1994. *World Music*. London: The Rough Guide.
- Departemen Pendidikan dan Kebudayaan Direktorat Jenderal Pendidikan Dasar dan Menengah. 1983. *Pengetahuan Pedalangan 1*. Jakarta.
- Hendarto, Sri. 2011. *Organologi dan Akustika I & II*. Bandung: Lubuk Agung.
- Herdiansyah, Haris. 2010. *Metodologi Penelitian Kualitatif Untuk Ilmu-Ilmu Sosial*. Jakarta: Salemba Humanika.
- Kadir, Tulus H. 2005. *Buku Ajar Organologi*. Padang: Jurusan Sendratasik FBSS UNP.
- Mcphee, Colin. 1966. *Music In Bali*. London: Yale University Press.
- Moleong, Lexy J. 2012. *Metodologi Penelitian Kualitatif Edisi Revisi*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Nugroho, Sugeng. 1992. *Seni Pertunjukan Indonesia*. Surakarta: Masyarakat Seni Pertunjukan Indonesia (MSPI).
- Palgunadi, Bram. 2002. *Serat Kandha Karawitan Jawi*. Bandung: ITB.
- Purwadi dan Afendy Widayat, 2006. *Seni Karawitan Jawa Ungkapan Keindahan Dalam Musik Gamelan*. Jogjakarta: Hanan Pustaka.
- Sadharta, Bambang. 1981. *Mengenal Gamelan dan Pembuatannya*. Bandung: ITB.
- Sears, Francis Weston. 1964. *Mekanika Panas Bunyi*. Bandung: Binacipta.
- Soeroso, 1993. *Bagaimana Bermain Gamelan*. Jakarta: Balai Pustaka.
- Sugiyono. 2008. *Memahami Penelitian Kualitatif*. Bandung: CV Alfabeta.
- Suharsaputra, Uhar. 2012. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan Tindakan*. Bandung: PT. Refika Aditama.
- Supanggah, Rahayu. 2002. *Bothekan Karawitan I*. Jakarta: MSPI.

- Supanggih, Rahayu. 2007. *Bothekan Karawitan II*. Surakarta: ISI Press Surakarta.
- Sutardjo, Imam. 2008. *Budaya Jawa*. Mojosongo, Solo: bukutuju.
- Suwardi. 1999. *Media Pembelajaran Organologi dan Akustika*. Surakarta: STSI.
- Yudoyono, Bambang. 1984. *Gamelan Jawa Awal-Mula Makna Masa Depan*. Jakarta: PT. Karya Unipress.

SUMBER LAIN

Wawancara dengan Bapak Agung, 25 November 2016. Pukul 15.00 WIB

Wawancara dengan Bapak Pardiman, 25 November 2016. Pukul 17.00 WIB

Wawancara dengan Bapak Pardiman, 30 November 2016. Pukul 10.00 WIB

GLOSARIUM

Berdasarkan hasil wawancara dengan Bapak Agung dan Bapak Pardiman,
berlokasi di *besalen* Erlangga Gong, Sukoharjo, Jawa Tengah,
pada tanggal 25 November 2016.

- Bahu*** salah satu bagian badan gong yang terletak diantara *dudu* dan *lambe*.
- Besalen*** nama bangunan tempat berlangsungnya pembuatan gamelan, mulai dari pengolahan bahan baku sampai menjadi alat yang siap pakai.
- Cangkang*** alat bantu untuk mengukur diameter badan gong.
- Capit*** alat jepit dari besi yang memiliki berat 1kg. Digunakan untuk menjepit bahan pada saat proses penempaan.
- Colok*** sebuah tongkat yang salah satu ujungnya merupakan sebuah obor api yang berfungsi untuk membantu penerangan dalam menempa. Memiliki panjang 1,5m.
- Congklok*** sebuah pipa udara dari besi yang memiliki bentuk panjang dengan salah satu ujungnya dibuat bengkok hampir membentuk sudut siku-siku. Memiliki panjang 2,5m dan memiliki diameter lubang 10cm.
- Conthong*** sebuah pelepah batang pisang yang dibentuk seperti kerucut, berfungsi untuk melindungi tangan dari percikan bara api dan

uap panas ketika memegang *capit* untuk mengarahkan gong pada proses penempaan.

Debog sebuah pelepah batang pisang yang berfungsi untuk melindungi tangan dari percikan bara api dan uap panas.

Dudu salah satu bagian badan gong yang terletak diantara *recep* dan *bahu*.

Finishing tahapan akhir pada proses pembuatan gong.

Jleber proses pelebaran diameter *lakar* dengan cara ditempa menggunakan empat palu tempa yaitu, palu *ngarep*, palu *tengah*, palu *apit* dan palu *tepong* secara bergiliran.

Klowong sebuah bundaran dari besi yang membantu dalam proses pembentukan *lambe* berbentuk bulat. *Klowong* juga membantu dalam proses pengangkatan gong agar gong lebih mudah diangkat menuju ke *plandhan* untuk proses pencelupan atau proses pendinginan.

Kowi mangkuk yang terbuat dari tanah liat yang berfungsi sebagai wadah tempat hasil peleburan bahan.

Ladhok sebuah lubang yang berfungsi sebagai tempat untuk pembuatan *pencu*.

Lakar bahan baku perunggu percampuran antara tembaga dan timah yang telah dilebur dan juga merupakan bentuk awal dari gong yang akan dibuat.

- Lambe** salah satu bagian badan gong yang terletak diujung *bahu*. Dapat juga dikatakan bibir gong.
- Metak** proses pembentukan *rai* dan *recep*. Dikerjakan menggunakan peralatan khusus berupa potongan kayu besar.
- Ngeblok** Proses perataan daerah pinggir pada *lakar* dengan menggunakan palu *geblok*.
- Ngendhak** penempaan bagian dalam *rai* yang dapat merubah bentuk permukaan *rai* menjadi cekung dengan menggunakan palu laras yang memiliki permukaan ujung agak lancip.
- Njuluk** penempaan bagian luar *rai* sampai cekungan dari *ngendhak* menjadi rata kembali dengan menggunakan palu laras yang memiliki permukaanujung rata.
- Pagon** kayu berbentuk silinder, yang berfungsi sebagai tempat landasan gong disaat melakukan proses pelarasan dengan penempaan bagian luar gong.
- Palu alang** jenis palu yang digunakan untuk membuat bentuk bagian badan gong yaitu *recep*. Memiliki berat 2kg.
- Palu apit** palu tempa urutan ketiga yang digunakan pada proses *jleber*. Memiliki berat 9kg.
- Palu geblok** sebuah palu yang digunakan untuk meratakan daerah pinggir dari *lakar* yang belum rata. Memiliki berat 2,5kg.

Palu laga	sebuah palu yang terbuat dari kayu. Palu <i>laga</i> atau palu kayu ini merupakan jenis palu tempa yang digunakan untuk membentuk bagian tubuh gong. Memiliki berat 2-4kg.
Palu munjulan	jenis palu yang digunakan untuk pembuatan <i>pencu</i> . memiliki berat 2-3kg.
Palu ngarep	palu tempa urutan pertama yang digunakan pada proses <i>jleber</i> . Memiliki berat 8kg.
Palu tengah	palu tempa urutan kedua yang digunakan pada proses <i>jleber</i> . Memiliki berat 7kg.
Palu tepong	palu tempa urutan keempat yang digunakan pada proses <i>jleber</i> . Memiliki berat 8kg.
Panji	seseorang yang bertugas memegang <i>penyukat</i> dan memutar balik gong saat pembakaran.
Pencu	salah satu bagian badan gong yang berbentuk lingkaran yang menonjol. Bagian tubuh gong yang dipukul ketika ingin memainkan gong.
Penyingen	tempat untuk mencetak bahan hasil peleburan. Berbentuk lingkaran.
Penyukat	alat yang dipergunakan untuk mengatur pembakaran bahan tempaan <i>diprapen</i> . Terbuat dari besi. Memiliki panjang 1,5-2,5m.
Plandhan	bak air yang berukuran lebih besar dari instrumen gong itu sendiri dan dibuat secara permanen dipinggir <i>prapen</i> .

- Prapen*** tungku api atau dapur yang dipergunakan untuk melebur, mencampurkan, serta membakar bahan.
- Rai*** salah satu bagian badan gong yang terletak diantara *pencu* dan *recep*.
- Recep*** salah satu bagian badan gong yang terletak diantara *rai* dan *dudu*. Berbentuk sedikit melengkung kedalam.
- Tandhes*** besi berbentuk persegi panjang yang ditanam pada lantai. Berfungsi sebagai tempat landasan gong disaat melakukan proses pelarasan dengan penempaan bagian dalam gong.

Lampiran 1**KEGIATAN HASIL OBSERVASI 1**

Lokasi	NO	Waktu	Kegiatan Hasil
Gong Factory	1.	Minggu, 1 November 2015, pukul 14.00 WIB	Kunjungan.
	2.	Senin, 2 November 2015, pukul 11.00 WIB	Observasi, mencatat peralatan dan proses kegiatan pembuatan gong dengan menggunakan kertas kosong.
	3.	Sabtu, 29 Oktober 2016, pukul 10.00 WIB	Kunjungan dan bertemu Bapak Khrisna pemilik Gong Factory. Mendapatkan informasi mengenai alamat Erlangga Gong dari Bapak Khrisna.

Lampiran 2

KEGIATAN HASIL OBSERVASI 2

Lokasi	NO	Waktu	Kegiatan Hasil
Erlangga Gong	1.	Jum'at, 25 November 2016, pukul 08.00 WIB	Kunjungan. Bertemu Bapak Agung pemilik Erlangga Gong dan Bapak Pardiman seorang pengrajin gong profesional. Melakukan wawancara dengan Bapak Agung dan Bapak Pardiman
	2.	Sabtu, 26 November 2016, pukul 07.00 WIB	Observasi, mencatat peralatan dan mengikuti proses kegiatan pembuatan gong dari awal sampai selesai dengan menggunakan kertas kosong. Serta pengambilan dokumentasi terhadap peralatan dan proses pembuatan.
	3.	Senin, 28 November	Mencatat dan mengikuti

		2016, pukul 08.00 WIB	proses kegiatan pelarasan gong sampai selesai.
4.	Selasa, 29 November	2016, pukul 08.00 WIB	Mencatat dan mengikuti proses kegiatan pelarasan dan penggosokan gong sampai selesai. Pengambilan dokumentasi dengan berfoto bersama Bapak Agung dan Bapak Pardiman sebagai narasumber 1 dan 2.
5.	Rabu, 30 November	2016, pukul 10.00 WIB	Mengecek kekurangan dari penelitian. Wawancara singkat kembali kepada Bapak Pardiman mengenai pelarasan nada pada Gong. Serta pengambilan dokumentasi dengan berfoto bersama dengan para pekerja dan sekaligus berpamitan.

Lampiran 3

HASIL WAWANCARA 1

Pewawancara : Muhammad Ariawarman

Narasumber : Agung Guntoro

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Sudah berapa lama menggeluti usaha dalam pembuatan Gamelan Jawa?	Sekitar 17 tahun. Erlangga gong sendiri sudah sampai 3 generasi, sekitar 200 tahun.
2	Teknik apa yang dipakai dalam pembuatan gong Gamelan Jawa?	Manual, ditempa.
3	Apakah teknik yang dipakai dalam pembuatan gong sama dengan cara pembuatan instrumen gamelan lainnya?	Untuk teknik semua sama, bedanya hanya di berat.
4	Bahan apa saja yang digunakan untuk membuat gong?	Tembaga dan timah, perbandingannya 3:1. Sebagai contohnya 3kg tembaga, 1kg timah.
5	Apa saja peralatan yang digunakan dalam proses pembuatan gong?	Palu, penyukat, <i>capit</i> , blower, penyingen, kowi, gerinda, amplas dan braso.
6	Berapa ukuran gong yang pernah anda buat?	70cm-112cm. Untuk gong ukuran 100cm atau 1m resiko

		gagal lebih besar karena lebih sulit, ukurannya besar.
7	Gong yang baik atau bagus menurut anda gong yang seperti apa?	Dilihat dari bentuk dan suaranya. Bentuknya tidak banyak las, muka rata, kalo tidak rata suara bisa kena. Dari suara bagus, gaungnya bagus. Gong besar ukuran 1m durasinya pendek, 3-7 ombak itu sudah hilang.
8	Saya pernah melihat gong yang berwarna hitam dan gong yang berwarna kuning keemasan, mengapa bisa demikian? Apa perbedaan dari gong tersebut?	Sebenarnya sama, kuning karena digerinda. Untuk suara tidak ada beda. Hanya kasat mata saja. Gong besar yang bagus itu warnanya hitam, yang kuning hanya pencunya saja. Benar-benar orang Jawa tidak mau di gilap, lebih mau natural. Hitam pamornya lebih terlihat ada kekuatan didalam gongnya.
9	Bagaimana proses pembuatan gong itu sendiri?	Bahan dilebur, dicetak, dipanaskan kemudian ditempa. Penempaan dilakukan terus

		menerus sampai mendapatkan bentuk yang diinginkan. Kemudian pelarasan lalu <i>finishing</i> pakai gerinda dan braso.
10	Apa kendala ketika sedang melakukan proses bekerja dalam pembuatan gong?	Kendala tidak ada, kecipratan bara api sudah kebal.
11	Apa yang membedakan gong produksi dari besalen anda dengan besalen lainnya?	Semua sama, hanya saja pembuatan gong besar ukuran diatas 90cm hanya disini, Erlangga Gong.
12	Apakah anda pernah gagal dalam membuat sebuah gong?	Pasti pernah, campuran bahan perbandingannya kurang baik, tebal tipis muka gong tidak rata, akhirnya gong tidak jadi dan pecah.
13	Sudah dikirim kemana saja hasil gamelan produksi dari besalen anda?	Kirim ke Bali, luar Negeri Malaysia, Amerika, Inggris, Australia.
14	Bagaimana upaya anda dalam melestarikan kesenian Gamelan Jawa dan apa harapan anda kedepan untuk kesenian Gamelan Jawa?	Harapannya Gamelan Jawa hidup lagi. Pemuda-pemudi masuk lagi dan belajar gamelan, kembali memperkuat

		adat. Upaya untuk melestarikan, tetap memproduksi gamelan dan memainkan musik gamelan.
--	--	---

Lampiran 4

HASIL WAWANCARA 2

Pewawancara : Muhammad Ariawarman

Narasumber : Pardiman

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Sudah berapa lama berprofesi sebagai pengrajin Gamelan?	Kurang lebih 20 tahun.
2	Teknik apa yang dipakai dalam pembuatan gong Gamelan Jawa?	teknik tempa. Ditempa atau dipukul.
3	Apakah teknik yang dipakai dalam pembuatan gong sama dengan cara pembuatan instrumen gamelan lainnya?	Untuk teknik sama saja. Yang membedakan ukurannya itu. Campuran perbandingan sama yaitu 3:1, tetapi beratnya beda.
4	Bahan apa saja yang digunakan untuk membuat gong?	Tembaga dan timah.
5	Apa saja peralatan yang digunakan dalam proses pembuatan gong?	Palu, ada yang kayu dan besi. Kalo nempa kasar pakai besi, sudah halus pakai kayu. Lalu <i>capit</i> , blower, dan untuk peleburan memakai minyak goreng supaya halus hasil cetakannya.
6	Berapa ukuran gong yang pernah	60cm-1m.

	anda buat?	
7	Gong yang baik atau bagus menurut anda gong yang seperti apa?	Garapannya halus, bunyinya bagus, suaranya bertahan lama.
8	Saya pernah melihat gong yang berwarna hitam dan gong yang berwarna kuning keemasan, mengapa bisa demikian? Apa perbedaan dari gong tersebut?	Awalnya hitam, tapi kalo mintanya dikuning ya bisa. Untuk suara tidak ada beda.
9	Bagaimana proses pembuatan gong itu sendiri?	Dilebur tembaga dan timah pakai perbandingan 3:1. Dicetak, dibakar sampai merah, ditempa sampai selesai, lalu pelarasan sampai mendapatkan nada yang dibutuhkan, terakhir <i>finishing</i> pakai gerinda dan braso.
10	Apa kendala ketika sedang melakukan proses bekerja dalam pembuatan gong?	Kalo kendala tidak ada. Sekarang peralatan lebih modern. Contohnya memakai blower, jadi lebih mudah menghembuskan angin.
11	Bagaimana cara melaras gong? Apa alat yang digunakan untuk melarasnya?	Untuk pelarasan sekarang memakai tuner, tapi sewaktu dulu memakai gender, rasanya

		lebih terasa. Gong besar itu nadanya biasa memakai gender yang bernada 3 dan 5.
12	Bagaimana cara untuk menghasilkan gong dengan suara yang bagus?	Untuk melaras gong agar menghasilkan nada yang sesuai, jika gong masih hitam itu ditempa, tapi jika gongnya sudah kuning, dikerok bagian yang tebal. Stem memakai gender atau tuner menggunakan rasa. Stem nada ada yang ditempa, ada yang dikerok, sesuai keperluan.
13	Gong bisa terbuat dari bahan apa saja?	Bisa dari perunggu campuran tembaga dan timah. Besi juga bisa, memakai besi plat. Kuningan juga bisa. Untuk suara lebih bagus yang dari perunggu, harganya juga lebih mahal perunggu. Karena suara dan berat lebih unggul perunggu dibandingkan dengan bahan yang lain.
14	Bagaimana upaya anda dalam	Terus membuat gamelan.

	melestarikan kesenian Gamelan Jawa dan apa harapan anda kedepan untuk kesenian Gamelan Jawa?	Harapannya agar musik gamelan bisa terus dinikmati oleh para pendengar.
--	--	---

Lampiran 5**BIODATA NARASUMBER 1**

Gambar 70. Bapak Agung

Sumber: Dokumentasi pribadi 25 November 2016

Nama : Agung Guntoro B.S
Tempat tanggal lahir : Surakarta, 17 Februari 1969
Alamat : Wirun Permai Blok A No.6 Mojolaban, Sukoharjo,
Jawa Tengah
Pekerjaan : Wiraswasta, Pengusaha Gamelan

BIODATA NARASUMBER 2

Gambar 71. Bapak Pardiman

Sumber: Dokumentasi pribadi 29 November 2016

Nama : Pardiman
Tempat tanggal lahir : Sukoharjo, 20 Maret 1955
Alamat : Jatiteken RT 3 RW 5, Laban Mojolaban,
Sukoharjo, Jawa Tengah
Pekerjaan : Pengrajin Gamelan

Lampiran 6

Lampiran 7**DOKUMENTASI FOTO**

Gambar 72. Peneliti bersama Pak Pardiman mempersiapkan bahan



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 73. Peneliti menuangkan tembaga ke *prapen*



Sumber: Dokumentasi pribadi 26 November 2016

Gambar 74. Peneliti mewawancarai Bapak Agung



Sumber: Dokumentasi pribadi 25 November 2016

Gambar 75. Peneliti bersama Bapak Agung



Sumber: Dokumentasi pribadi 29 November 2016

Gambar 76. Peneliti bersama Bapak Pardiman



Sumber: Dokumentasi pribadi 29 November 2016

Gambar 77. Peneliti bersama para pengrajin di *besalen* Erlangga Gong



Sumber: Dokumentasi pribadi 30 November 2016

Gambar 78. Peneliti bersama gong 1m hasil produksi dari *Besalen* Erlangga

Gong



Sumber: Dokumentasi pribadi 30 November 2016

Lampiran 8

BIODATA PENULIS



Muhammad Ariawarman, lahir di Jakarta tanggal 7 Juli 1993. Telah menamatkan sekolah di SDN Pulogebang 05 Pagi tahun 2005, SMPN 172 Jakarta tahun 2008, SMAN 89 Jakarta tahun 2011. Kemudian melanjutkan studi di Universitas Negeri Jakarta, Fakultas Bahasa dan Seni, Jurusan Pendidikan Sendratasik tahun 2011. Adapun

kegiatan, organisasi dan pengalaman bidang musik yang telah dilakukan peneliti :

1. Konser Jakarta Enam Senar “Maaf Kami Lupa” (2014)
2. Instruktur gitar klasik di sekolah musik Willy Soemantri (2015-...)
3. Instruktur gitar klasik di sekolah musik Purwacaraka (2015-...)
4. Resital gitar klasik di Universitas Negeri Jakarta (2015)
5. Konser Jakarta Enam Senar “Pendidikan Karakter, Katanya” (2016)
6. Konser Agile Guitar Quartet “Marzo Bendito” (2016)