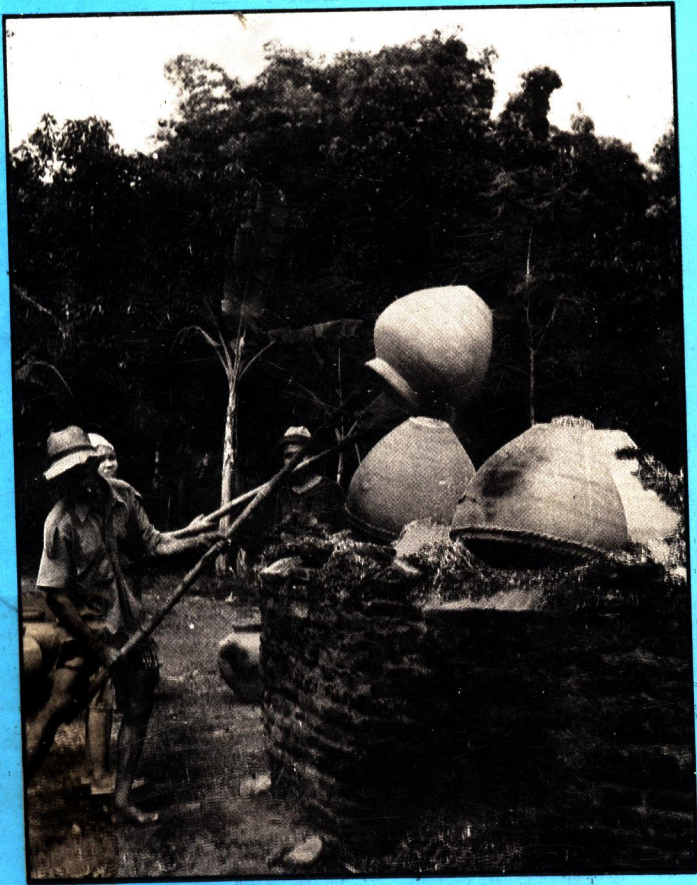




MENGENAL KOLEKSI

ALAT PEMBUAT GRABAH



Direktorat
Budayaan

28

PROYEK PENGEMBANGAN PERMUSEUMAN
JAWA TIMUR
TAHUN 1985 / 1986



PERPUSTAKAAN SEKRETARIAT DJENBUD	
No. INDUK	1272
TGL. CATAT.	06 JUL 1993

MENGENAL KOLEKSI

ALAT PEMBUAT GRABAH



533030
BAN
a

PROYEK PENGEMBANGAN PERMUSEUMAN
JAWA TIMUR
TAHUN 1985 / 1986

Penyusun:

Drs. Bandi

Soeharto

KATA PENGANTAR

Penerbitan Naskah Mengenai alat pembuatan grabah, merupakan hasil penulisan dari sebuah pengamatan lapangan yang didasari dengan keberadaannya peralatan pembuatan grabah di museum Mpu Tantular.

Grabah atau ada yang menyebut dengan istilah keramik lokal adalah sebuah hasil budaya bangsa kita pada masa lampau tetapi masih digunakan sampai sekarang.

Dalam upaya untuk melestarikan budaya bangsa, maka kita perlu mengenal buah pikir awal (konsep ide) dari nenek moyang kita yang menyebabkan lahirnya sebuah peralatan hasil dari pemikiran tersebut.

Dengan cara penulisan yang amat sederhana inilah diharapkan keinginan tadi dapat tercapai walaupun tulisan ini masih amat dangkal. Untuk itulah segala tegur sapa untuk perbaikan tulisan ini sangat kami harapkan.

Surabaya 12 Februari 1986

Pemimpin Proyek Pengembangan
Permuseum Jawa Timur

(SUWARDI BA)

DAFTAR ISI

	Hal
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
I. BAB. I PENDAHULUAN	1
II. BAB. II PERALATAN PEMBUATAN GRABAH	4
III. BAB. III PROSES PEMBUATAN GRABAH	11
IV. BAB. IV POLA PRODUKSI DAN KEHIDUPAN PENGRA - JIN.....	20
V. BAB. V JENIS - JENIS PRODUKSI DAN FUNGSINYA ...	25
VI. BAB. VI PERBEDAAN PEMBUATAN GRABAH DAN KE- RAMIK	28
VII. DAFTAR KEPUSTAKAAN	32



BAB I. PENDAHULUAN

Museum Mpu Tantular adalah museum propinsi Jawa Timur yang mempunyai kumpulan berbagai jenis koleksi dari seluruh wilayah Jawa Timur. Dimana Jawa Timur merupakan sebuah propinsi di pulau Jawa yang mempunyai penduduk bervariasi bahasa daerahnya dan ragam budayanya. Pada bagian Barat dari propinsi ini mulai dari bekas eks Ka-residenan Kediri, Madiun dan Bojonegoro mempunyai tipe budaya Jawa. Pada bagian Timur terdapat tipe budaya Madura, sedangkan bagian ujung Timur terpengaruh oleh corak budaya Bali.

Disamping itu masih ada berbagai corak budaya yang bersifat minor namun sangat dominan misalnya budaya Surabayan yang daerahnya meliputi Jombang, Surabaya dan Malang.

Penulisan koleksi Museum tentang mengenal peralatan pembuatan gerabah didasarkan atas pertimbangan bahwa peralatan tersebut terdapat secara umum di daerah Jawa Timur yang mempunyai variasi budaya seperti terurai diatas.

Disamping itu gerabah merupakan peralatan rumah tangga yang kehadirannya terdapat di seluruh lapisan masyarakat pada sepanjang masa. Walaupun untuk memenuhi kebutuhan perlengkapan rumah tangga telah dipakai peralatan dari bahan-bahan syntetis seperti plastik, fiberglas dan sebagainya, namun gerabah masih dapat bertahan sampai saat ini.

Keberadaannya gerabah ditengah-tengah kehidupan manusia sulit untuk ditelusuri sejak kapan mulainya. Temuan-temuan arkeologi yang terjadi di daerah Jawa Timur acapkali didalamnya terdapat alat-alat gerabah, misalnya kwali, kendi, celengan ataupun fragmen-fragmen ukiran yang merupakan bagian dari suatu bangunan. Didaerah bekas ibu kota Mojopahit (Trowulan) banyak ditemukan konsentrasi gerabah baik yang masih utuh maupun yang sudah pecah.

Begitu pula dengan adanya temuan-temuan yang tahunnya relatif lebih tua acapkali didapati adanya gerabah. Hal-hal tadi menunjukkan bahwa pada dasarnya gerabah memang sudah ada sejak masa-masa lampau.

Beberapa hal yang menyebabkan tetap bertahannya kehadiran gerabah antara lain:

1. Bahan pembuatan gerabah yakni tanah liat tersebar di mana-mana. Bahan tersebut mudah dibentuk murah harganya serta mempunyai deposit yang tak akan habis.
2. Peralatan pembuatannya sederhana demikian pula proses pembuatan tidak terlalu sulit.

Didaerah Jawa Timur ini tempat pembuatan gerabah terdapat di berbagai tempat misalnya di Malang (daerah Jengrik dan Pakisaji), Jombang, Bojonegoro, Sidoarjo, Blitar, Magetan dan sebagainya.

Dilihat dari bentuk dan proses kerjanya hampir sama. Yang agak berbeda adalah daerah Malang yaitu Jengrik. Di daerah ini selain gerabah masih tetap diproduksi dengan peralatan yang sederhana, terdapat pula sebuah industri rumah tangga yang merupakan pengembangan dari gerabah yakni industri keramik.

Industri keramik dengan peralatan yang semi modern berdekatan letaknya dengan industri gerabah yang dilakukan dengan peralatan tradisional.

Untuk membedakan produk gerabah dengan keramik pada masa sekarang kadang-kadang agak sulit, karena produk gerabah sudah ada yang dimodifikasi sehingga menyerupai keramik, misalnya produk gerabah dari daerah Bojonegoro. Gerabah dari daerah ini ada yang diglasir sehingga sepiintas lintas kelihatan seperti keramik.

Untuk membedakan antara gerabah dan keramik secara umum bisa dilihat dari proses pembakaran. Pada gerabah proses pembakaran dila-

kukan dengan panas yang rendah antara 100 – 200° C. Sedangkan pada keramik memakai suhu minimal 800° C, ditaruh dalam tungku yang bahannya terbuat dari batu tahan api (sejenis batu loka).

Dari segi cara kerja peralatan antara grabah dan keramik hampir tidak mempunyai perbedaan yang prinsip. Peralatan keramik merupakan peralatan grabah yang diubah sedemikian rupa sehingga mampu untuk memproduksi secara besar-besaran.

Dari segi art grabah lebih berjiwa seni yang menuntut ketekunan, ketrampilan dan kesabaran dari pada pembuatan keramik. Keramik dapat diproduksi secara massal, tetapi grabah tidak, grabah harus dikerjakan satu persatu dengan seksama. Pembuatan grabah yang tidak dilakukan dengan tekun akan menghasilkan grabah yang jelek bentuknya dan rendah mutunya.



II. PERALATAN PEMBUATAN GRABAH

Salah satu koleksi pengisi sudut Ruang V Pameran Museum Mpu Tantular ialah alat pembuatan grabah. Dilihat dari bentuknya alat ini amat sederhana, terdiri dari beberapa perabot (perkakas) yang apabila dikumpulkan jadi satu muka terbentuklah satu perangkat (Unit) peralatan. Dimana tiap perabot (perkakas) dipakai sebagai alat yang berbeda fungsinya satu sama lain.

Alat yang dimaksud adalah:

1. Perbot:

Merupakan alat utama untuk membuat grabah. Bentuknya menyerupai 2 buah piringan dengan garis tengah \pm 30 cm, tebal antara 5 - 10 cm.

Bahannya terbuat dari kayu jati, atau bisa juga dibuat dari kayu lain asal kayu tersebut kuat. Umumnya yang dipakai sebagai kayu pengganti jati ialah mangga, tergulung atau kayu tahun lainnya.

Pada bagian dasar tengah terdapat as yang bahannya dari besi. Fungsi dari as ini adalah sebagai penggerak piringan di atasnya, berputar sesuai dengan putaran tangan penjunan. Sedangkan piringan yang dibawahnya berfungsi sebagai statornya, selama roter yakni piringan bagian atas bergerak maka bagian bawah tetap diam. Seperti tadi diterangkan bahwa gerakan piringan atas (rotor) tergantung kepada gerakan tangan penjunan untuk berputar.

Tanah liat yang dinamakan geluh, bentuknya seperti adonan, tanah liat diproses sedemikian rupa sehingga siap untuk dibentuk, ditaruh di atas piringan sebelah atas. Sementara piringan diputar, maka tangan penjunan (Pengrajin) menempa dengan cara memukul dengan semacam alat yang dinamakan tatat.

Ada 2 jenis perbot yang terdapat di Museum Mpu Tantular.

Yang pertama adalah Perbot untuk membuat tempayan (Gentong Jawa), layah, kwali atau pekakas dapur lainnya. Perbot jenis ini merupakan peralatan pembuat grabah yang paling tua dan paling sederhana bentuknya.

Kemungkinan perbot jenis ini sudah ada sejak mula dipakainya grabah sebagai peralatan hidup. Umurnya sudah setua masyarakat pemakainya. Apabila kita perhatikan pembuatan grabah sudah ada sejak jaman Neo litikem maka boleh jadi alat pembuatnya juga semacam ini. Bentuk perbot semacam ini secara umum hampir terdapat di seluruh tempat.

Putaran perbot ini berfungsi untuk membentuk badan grabah yang berbentuk silinder. Bangun silinder merupakan bangun dasar dari grabah, dari bangun ini nantinya dikembangkan bervariasi sesuai dengan kebutuhan, misalnya dibuat tempayan, kwali, klenting dan sebagainya. Sedangkan bentuk perbot lain yang terdapat di Museum Mpu Tantular adalah perbot yang diberi tali putaran. Perbot ini merupakan evolusi dari jenis perbot yang diatas. Prinsip kerjanya sama. Perbedaannya terdapat pada tenaga penggerakannya, kalau perbot yang pertama tadi digerakan oleh tangan muka Perbot ini digerakan oleh kaki. As dari piringan kayu terbuat ruas bambu, dimana dililitkan tali, diikatkan pada sebilah bambu lentur yang berfungsi sebagai pir karena mempunyai daya pegas yang disebut walesan, sebenarnya prinsipnya menyerupai prinsip kerja alat bubut tradisional. perbot. jenis ini dipergunakan khusus untuk membuat vas bunga. Sementara kaki pengrajin (penjunan) mengerahkan walesan ke kiri ke kanan, tangannya sibuk membentuk gumpalan tanah liat yang terletak diatas perbot. Dalam tempo 3 menit terbentuklah sebuah pot bunga berukuran sedang yang siap untuk dijemur.

Bagian-bagian yang terdapat pada perbot pembuat vas bunga ialah :



Gb. 1. PERBOT

a. **Bumbungan.**

Terbuat dari bumbung (ruas bambu) ditengahnya diisi kayu sebagai as untuk memutar perbot Pada bagian badan bumbungan ini dililitkan tampar (tali rami) yang ujungnya diikatkan pada pancalan, sedang ujung lain diikatkan pada walesan. Cara melilitkan tampar ini sedemikian rupa sehingga apabila pancalan diinjak, bumbunganpun berputar yang berakibat berputarnya perbot tadi.

b. **Pancalan.**

Terbuat dari bambu ori diikatkan dengan seutas tali dibuat sedemikian rupa sehingga apabila pancalan diinjak, maka terjadilah gerakan butur akibat kerja pegas dari walesan, gerakan maju mundur berubah menjadi gerak berputar karena sistim lilitan tunggal. Apabila pemasangan lilitan salah maka tidak terjadi gerakan berputar, melainkan gerak arah kiri kanan saja.

c. **Walesan.**

Terbuat dari belah bambu, berfungsi sebagai pir, daya pegasnya di pakai untuk mengimbangi gerakan pancalan.

2. **Babasan.**

Babasan ini berupa ember atau kwali, tempat air untuk menghaluskan grabah. Sambil memutar gumpalan tanah liat yang akan dibentuk menjadi wadah atau pot. Maka sesekali tangan si pengrajin memasukan kain perca kedalam babasan kemudian dioleskan pada tanah liat yang dibentuk tadi. Dahulu untuk menghaluskan grabah, dipergunakan thothok penyu (tempurung penyu), tetapi sekarang sudah tidak pernah dipergunakan lagi, mungkin karena langka dan mahal, bahkan dibeberapa daerah misalnya di Pakisaji Malang dipergunakan bekas sandal jepit.



MEMBUAT EMPAYAN
Gb. 2. MEMBUAT EMPAYAN.

3. Sendat.

Bahan terbuat dari senar atau tali plastik dipergunakan untuk memotong pantat grabah. Sendat ini biasanya digunakan waktu membuat pot bunga.

4. Jubung.

Berbentuk bulat menyerupai piring. Digunakan untuk alas pada waktu menaruh bakalan tempayan yang akan ditempah.

5. Tatat.

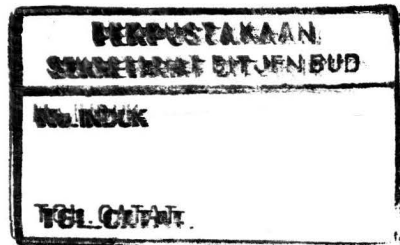
Tatat ada 2 macam. Yaitu tatat kayu dan tatat batu.

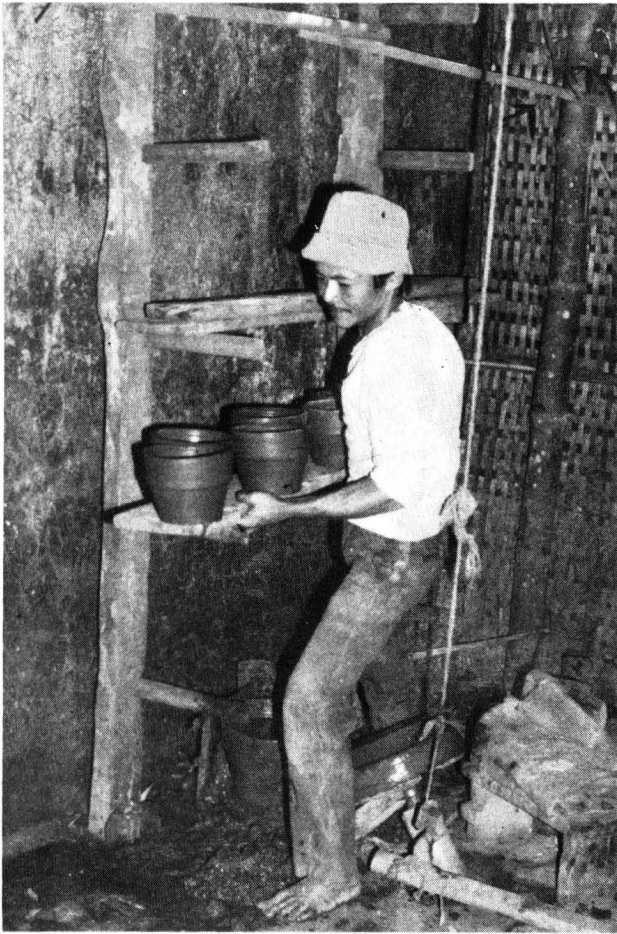
Tatat kayu bentuknya segi empat bertangkai, menyerupai bentuk bed (alat pemukul tenis meja). Digunakan untuk membuat tempayan sebagai alat untuk menempa bagian luar, sementara perbotnya diputar.

Tatat batu.

Bentuk Unik, bulat pipih dengan tangkai pegangan berbentuk bulatan. Tatat batu digunakan untuk menempa tempayan bagian dalam.

6. Disamping alat disebutkan diatas masih terdapat peralatan lain, yang bentuknya menyerupai almari. Digunakan untuk menaruh gerabah yang sudah jadi dibentuk, dipersiapkan untuk dijemur. Alat seperti ini disebut Pedalangan.





Gb. 3. PERBOT UNTUK MEMBUAT POT BUNGA

III. PROSES PEMBUATAN GRABAH

Bahan Baku

Bahan baku untuk pembuatan grabah adalah tanah, yang terdapat dimana-mana, hampir menyebar di seluruh Jawa Timur. Pada umumnya tanah untuk bahan grabah berwarna hitam, jenis tanah yang digunakan bisa tanah organosol, regosal atau Grunosol.

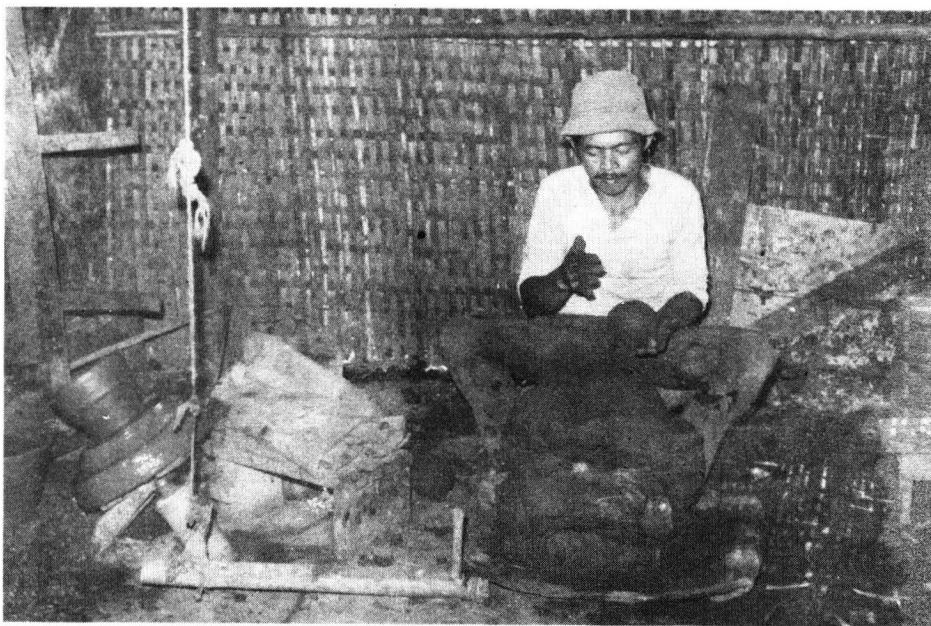
Di daerah dataran tinggi Malang, di kampung Jengrik dan Pakisaji tanahnya termasuk jenis Organosol. Tanah ini merupakan perkembangan lanjutan dari debu (gambut). Kadar bahan organiknya cukup tinggi. Kadar air cukup tinggi biasanya bersifat asam (PH antara 3 - 5). Diperkirakan komposisi kimianya kadar C = 58%, H 5,5% O = 34,5% dan N 2%. Keasaman tanah ini agaknya dapat berkurang karena adanya timbunan abu Vulkanis dan pasir yang berasal dari gunung-gunung api disekitarnya o.

Para pengrajin biasanya mencampur tanah tadi dengan pasir halus dari sungai Brantas dengan perbandingan 2 : 1, yakni 2 bagian tanah lempung yang berwarna hitam dicampur dengan 1 bagian pasir halus kemudian diaduk hingga merata.

Deposit tanah lempung (Istilah daerah Malang) cukup banyak, terdapat di daerah kanan kiri sungai Brantas yang berupa bukit-bukit. Sebelum Perang Dunia II, para pengrajin memperoleh bahan baku itu mudah sekali yakni di pekarangan sekitar rumah mereka. Hal ini dimungkinkan karena kepadatan penduduk tidak seperti sekarang.

Tetapi pada masa sekarang, dimana sejak zaman merdeka, apalagi pada masa orde pembangunan seperti sekarang. Laju pembangunan kota Malang demikian pesatnya, sehingga daerah pengrajin yang terdapat di pinggiran sebelah barat kota Malang itu terdesak. Bahan baku harus diambil pada jarak lebih kurang 1 km, sehingga terpaksa mengeluarkan ongkos angkut per pikul seharga Rp. 200,00

Jenis tanah lain yang dapat digunakan untuk pembuatan grabah ialah jenis Regosol misalnya di daerah Pakisaji Malang dan daerah Jombang. Persyaratan untuk bahan baku grabah ialah tekstur tanah halus, tidak terlalu poyius, strukturnya tidak lengket dan mudah dibentuk. Tanah alleialpun dapat digunakan asal tidak terlalu lembek, misalnya seperti daerah Sidoarjo.



Gb. 4. MENGOLAH TANAH BAKAL GRABAH

Proses Pembuatan

Pembuatan benda-benda grabah memerlukan ketekunan dan ketrampilan. Sepintas lintas kelihatan mudah sekali, seolah-olah setiap orang dapat mengerjakan. Namun sebenarnya tidak demikian, pengerjaan memerlukan kesabaran dan ketelitian. Kesabaran diperlukan karena untuk membentuk badan supaya dapat diperoleh bentuk yang simetris bagus harus diulang-ulang penempaannya dengan teknik tertentu. Sehingga membutuhkan ketrampilan sendiri untuk mengerjakannya.

Seorang pengrajin biasanya mempunyai ketrampilan khusus dan tunggal dalam mengerjakan grabah. Seorang pengrajin genthong (tempayan) kebanyakan tidak sanggup untuk disuruh membuat jenis grabah lain. Sehingga seolah-olah terjadi spesialisasi dalam kerja.

Namun secara umum tahapan pembuatan grabah hampir sama, Tahapan tersebut meliputi:



Gb, 5. PEMBUATAN LAYAH

1. Mengambil tanah.

Mengambil tanah di tempat tertentu dengan cara mencangkul dan diangkat dengan cara pikulan. Tanah yang diambil tersebut tanah liat (clay), di daerah Malang dan sekitarnya disebut lempung.

2. Tahap kedua disebut ngicak.

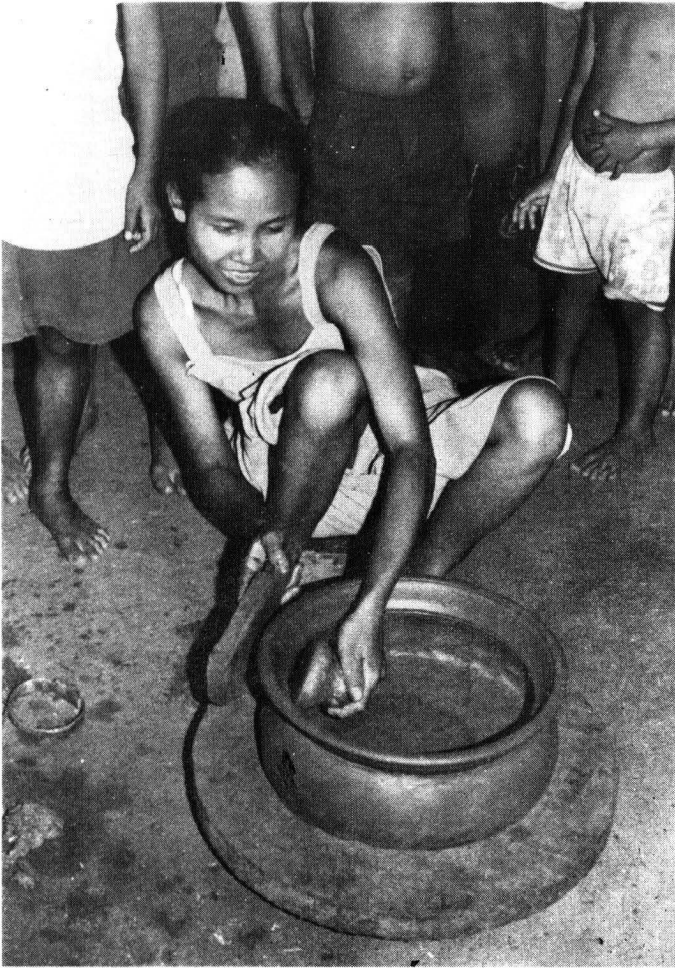
Tanah liat (lempung) sebagai bahan baku ditaruh di lantai dengan dialasi karung, kemudian diinjak-injak sampai lumer atau matang. Sambil menginjak pengrajin membuang krikil-krikil kecil apabila ada. Apabila kepekatan tanah tersebut sudah diperoleh secara maksimal maka diangkatlah tanah tersebut. Dengan cara menginjak-injak sebenarnya secara tidak disadari pengrajin menyempitkan rongga pori-pori tanah, dengan demikian daya serap tanah terhadap udara dapat dihilangkan. Apabila tanah menginjaknya kurang matang, berarti masih banyak pori-pori tanah yang dapat terisi udara, maka apabila grabah dibakar akan berwarna hitam (mentah Jawa).

3. Ngentas.

Setelah lebih kurang mencapai waktu 1 jam tanah liat diinjak-injak, serta sudah menampakkan tanda kepekatan maka diangkatlah tersebut yang disebut ngentas. Pengrajin mengukur kepekatan tanah tersebut dengan perasaan saja berdasarkan pengalaman. Tanah tersebut digarit-garit dengan sebilah besi kemudian diangkat dan dibuat gumpalan berdasarkan kebutuhan jenis grabah yang akan dibentuk.

4. Ngeplok.

Ngeplok adalah membuat gumpalan tanah. Besar kecilnya gumpalan ini didasarkan besar kecilnya benda yang akan dibuat.



Gb. 6. PEMBUATAN KWALI

5. Ndamel

Setelah tanah liat tadi dibentuk bergumpal. Gumpalan tadi ditaruh diatas perbat. Kemudian dibuatlah sesuai dengan kebutuhan. Apabila yang dibutuhkan pot bunga, maka perbatnya adalah perbat dengan putaran tali. Bila yang dibentuk tempayan atau pekakas dapur lainnya digunakan perbat biasa.

Untuk menyelesaikan sebuah pot bunga diperlukan waktu lebih kurang 2 - 3 menit. Sedangkan membuat sebuah tempayan diperlukan waktu 1 jam. Penempaan tempayan dilakukan mempergunakan tatat sementara prabot tetap berputar. Keras lemahnya pukulan tatat menentukan tebal tipisnya benda.

6. Ngepe.

Setelah selesai ditempa dan dibentuk, kemudian ditaruh pada suatu tempat untuk dijemur pada panas matahari. Ketika menjemur harus sering dibolak-balik serta dieluk (dibetulkan apabila terjadi perubahan bangun karena panas). Cara penjemuran senantiasa dihadapkan ke arah matahari agar cepat kering. Pekerjaan membolak balik ini disebut ngideri. Biasanya lama penjemuran lebih kurang 3 jam apabila matahari panas terik, namun diperlukan waktu lebih lama kurang lebih 4 - 5 jam apabila cuaca berawan (mendung).

Pada saat ngepe (jemur) ini biasanya terjadi kerusakan. Apabila grabah itu sudah setengah kering maka kerusakannya tidak bisa diperbaiki. Kerusakan yang banyak terjadi ialah pada pot bunga dapat mencapai angka 16%. Pada pembuatan tempayan kerusakan itu relatif lebih kecil, karena penempaannya lebih cermat dan hati-hati.



Gb. 7. NGEPE

7. Pemberian warna.

Pemberian warna sebagai hiasan diberikan sebelum tahap ngepe. Untuk memberi warna kuning muda, biasanya dioleskan larutan wuru dengan memakai lap kain.

Wuru adalah batuan sedemen yang mengandung warna kuning. Untuk memberi warna biru dipergunakan oker, sedangkan warna hitam bahannya dari campuran gplek dan abu jerami yang dibakar. Pekerjaan mewarnai ini biasanya dilakukan oleh anak-anak atau orang perempuan. Hiasan yang dipakai sangat sederhana berupa garis lengkung, sulur-suluran atau bunga.

8. Pembakaran atau ngabang.

Apabila grabah sudah cukup kering kemudian dibakar. Proses pembakaran dilakukan di suatu tempat yang permanen dinamakan Jobong yakni sebuah tengku besar, terbuat dari batu merah, berbentuk silinder dengan diameter lebih kurang dua meter.

Bahan-bahan yang digunakan pada umumnya jerami, tetapi adakalanya tikar bekas, rumput kering, daun bambu kering dan sebagainya. Di daerah Malang bahan bakar yang digunakan kebanyakan karet, bebas bau dipilihnya karet ini karena pertambangan ekonomi. Harga lebih murah dan terdapat dimana-mana.

Sebelum dibakar grabah diatur dulu didalam jobong, sedemikian rupa sehingga letak antara satu sama lain mempunyai jarak yang dapat memungkinkan perambatan panas secara merata. Suhu yang tercapai pada klimaknya sekitar 200°C. Apabila dibandingkan dengan pembakaran keramik suhu tersebut termasuk sangat rendah. Hal ini terjadi karena bahan bakarnya serta sistem pembakarannya tidak memungkinkan mencapai suhu yang tinggi.

Terdapat dua fase pada pembakaran yaitu :

Fase pertama disebut ngekesi lamanya lebih kurang 2 jam. Api pembakaran kecil, proses pembakaran berjalan pelan. Apabila dirasakan

semua grabah sudah mendapat bagian panas yang merata barulah api dibesarkan yang disebut dengan istilah nggedeni. Lama ngekesi kurang lebih 2 jam. Pada proses nggedeni api dinyalakan sebesar-besarnya selama lebih kurang 3 jam. Apabila pembakaran dianggap cukup, api dipadamkan seketika dengan disiram air, hal ini menjaga agar grabah bagian bawah tidak terlalu panas yang dapat berakibat rusak. Setelah padam selama 1 jam barulah jobong dibongkar dan dikeluarkan isinya.

Pada saat pembakaran biasanya terjadi kerusakan, kerusakan ini karena kurang baiknya penempaan, atau api yang kurang merata. Pembakaran pot kerusakan dapat mencapai sekitar 5%. Sedangkan untuk gentheng relatip lebih kecil. Grabah yang rusak biasanya masih dapat diperbaiki, kecuali pot biasanya dibuang saja.

Grabah yang rusak ditambal dengan lem yang dibuat dari nan dan semen merah (semen batu). Semen merah dicampur nan dengan perbandingan 1 : 1; diaduk hingga merata betul. Sesudah itu dipakai untuk menyambung bagian yang pecah. Hasilnya seolah-olah tak ada cacat. Sepintas lintas tidak bisa dibedakan antara yang pecah dan yang utuh, namun dengan sendirinya kwalitetnya menurun.

Tahap terakhir dari pembuatan grabah ialah "ngentas" yaitu mengeluarkan grabah dari tungku (jobong). Cara mengeluarkan dengan jalan mengangkat memakai tongkat, kemudian ditaruh di tanah satu persatu. Sekarang grabah sudah siap dipasarkan.



IV. POLA PRODUKSI DAN KEHIDUPAN PENGRAJIN

1. Sistim Produksi.

Produksi kerajinan grabah di daerah Jenggrik, sebagai mana telah ditulis pada bagian pendahuluan, sudah berlangsung lama sejak sebelum Perang Dunia II. Berdasarkan keterangan dari seorang informan bahwa para pengrajin ini dulunya adalah pendatang dari daerah Sidoarjo. Mereka pindah ke Jenggrik dengan membawa keahlian membuat alat-alat rumah tangga dan grabah.

Para pengrajin yang sekarang ini masih aktif merupakan anak keturunan mereka. Mereka mempunyai keahlian yang berbeda-beda. Seorang ahli membuat tempayan ia akan khusus membuat tempayan saja. Demikian pula mereka yang membuat jenis peralatan rumah tangga lain. Mereka betul-betul mempunyai keahlian yang profesional secara pengalaman.

Karena proses semacam inilah yang akhirnya melahirkan spesialisasi dalam pembuatan grabah. Spesialisasi ini berlangsung sampai sekarang. Seorang yang membuat celengan dia akan membuat celengan terus tanpa berusaha pindah ke jenis grabah lain.

2. Sistim Ketenagaan dan Pengupahan.

Pada umumnya pembuatan grabah ini merupakan kerajinan rumah tangga. Seluruh batih terlibat dalam kegiatan pekerjaan ini. Anak-anak muda mempunyai tugas untuk mengangkut dan menginjak-injak bahan baku, orang dewasa mencetak atau menempanya, para wanita menghaluskan dan memberi hiasan. Disini terlihat pula keterlibatan anak-anak usia sekolah dalam membantu pekerjaan yang ringan-ringan misalnya mewarnai, menjemur dan sebagainya.

Hasil pekerjaan tidak sampai membakar, apabila gerabah ini sudah siap dibakar maka dijual kepada juragan yang mempunyai jo-

bong (tanur) dengan cara setoran karena kadang-kadang mereka telah menerima uang panjar lebih dulu, yang dinamakan persekot (uang muka).

Seorang juragan memberikan persekot kepada para pengrajin bukan dengan maksud memperoleh harga yang murah. Melainkan semata-mata agar terjalin ikatan produksi, agar pengrajin tidak menjualnya kepada juragan lain. Biasanya persekot ini diberikan uang sebesar 10% dari harga. Apabila pengrajin menerima uang persekot ini maka dia akan menjual semua hasil karyanya kepada juragan dengan ketentuan harga yang umum.

Selain itu ada pula cara lain yaitu dengan cara borongan. Juragan mengerjakan seorang pengrajin dirumah juragan, dengan mendapat makan 3 kali sehari. Upahnya diberikan secara borongan yaitu untuk pembuatan pot besar Rp. 10,-- per biji dan pot kecil Rp. 6,-- Seorang pengrajin akan dapat menghasilkan sekitar 400 pot kecil atau 300 pot besar sehari.

Pengrajin tempayan menerima pembayaran Rp. 200,-- per biji, setiap hari rata-rata dapat menghasilkan 8 sampai 10 tempayan.

Dalam situasi yang istimewa kadang-kadang uang muka bisa saja diberikan kepada pengrajin borongan, apabila ada keperluan yang sifatnya mendesak. Namun pada saat sekarang ada kecenderungan pengrajin borongan minta uang muka lebih dulu kepada juragan. Dengan sendirinya juragan akan selektif dan berhati-hati untuk membe-ryanya karena takut tidak dipenuhinya target pekerjaan, karena uang sudah habis.

3. Pemasaran.

Seperti tadi diuraikan pada Bab terdahulu, bahwa dengan adanya kota Batu menjadi tempat pemasaran bunga di Malang, bahkan merupakan tempat pemasaran bunga terbesar di Jatim. Hal ini merupakan daya dukung terhadap kemajuan kerajinan grabah khususnya untuk pot bunga. Demikian besarnya kebutuhan pot bunga di Batu

dan Malang sampai produksi pot bunga Jenggrik tidak bisa memenuhi, terpaksa dicarikan dari tempat lain.

Masing-masing juragan grabah sudah mempunyai langganan untuk memasarkan pot bunga tersebut. Setiap hari seorang juragan memasarkan sekitar 10.000 - 12.000 pot ke Batu. Harga penjualan di Batu rata-rata Rp. 17,- per biji.

Adakalanya para pedagang bunga itu mengambil sendiri ke Jenggrik, kalau demikian harga sekitar Rp. 15,- per biji. Hasil kerajinan grabah yang berupa alat kelengkapan rumah tangga khususnya alat-alat dapur, pasarannya cukup baik. Biasanya tengkulak-tengkulak datang ke rumah pengrajin untuk mengambilnya.

Pemasaran untuk hasil ini cukup luas bisa mencapai bukan saja di Malang tetapi di Bangil dan Pasuruan. Letak Jenggrik yang strategis yakni dilalui jalur Malang - Batu merupakan modal utama untuk kelancaran pemasaran grabah.

4. Keadaan Sosial Ekonomi Pengrajin.

Apabila diperhatikan secara saksama maka terdapat kesan bahwa kehidupan para pengrajin dalam tarap yang menyedihkan. Kesan nampak pada pola perumahan yang sederhana. Mereka kebanyakan tinggal di rumah-rumah bambu kecil, berlantai tanah. Dengan lingkungan yang kurang memenuhi syarat kesehatan. Beberapa pengrajin yang ditemui menunjukkan kesehatan yang kurang baik.

Sistim menerima uang muka merupakan salah satu penyebab yang menjadikan kehidupan pengrajin sangat susah. Apabila mereka tidak menerima uang muka, seorang pengrajin rata-rata akan menerima sekitar Rp. 2.000 sampai Rp. 2500,- sehari.

Penghasilan sebesar itu kadang-kadang tidak bersisa karena sudah dipotong uang muka. Malahan adakalanya jumlah hutang mereka bertambah-tambah. Sebuah hutang baru dilunasi sementara itu sudah meminta hutang baru, sehingga seperti gali lubang tutup lubang.

Bimbingan dan penyuluhan industri serta bantuan kredit yang dapat mengeluarkan mereka dari jerat ijon rupanya belum ada dampaknya. Memang seperti diuraikan dimuka bahwa sistem pemberian uang muka tidak bermaksud mengikat harga, namun mau tidak mau pengrajin akan terjerat oleh hutang.

Kehidupan yang baik mungkin dapat dikategorikan ekonomi menengah adalah para juragan. Biasanya mereka mempunyai rumah yang agak besar, peralatan rumah tangga yang lengkap, bahkan mereka mempunyai kendaraan bermotor setidaknya sepeda motor.

5. Usaha Pengembangan.

Kerajinan grabah di daerah ini dikerjakan karena faktor heredity hal ini dapat dilihat bahwa para pengrajin terdiri dari keluarga-keluarga asli. Karena pendatang yang bermukim disitu tidak seorangpun yang dapat menjadi pengrajin.

Secara formal tidak berusaha untuk menalarkan kepandaian pengrajin kepada generasi berikutnya. Tetapi karena faktor lingkungan dan bakat, tiap-tiap hari mereka bergaul maka generasi pengrajin yang umumnya terdiri dari anak-anak pengrajin dapat mewarisi ketrampilan tersebut. Anak-anak muda banyak yang terlibat dalam kegiatan pengrajin ini (\pm 750), hanya disayangkan pengrajin tempayan (genthong) pada umumnya sudah tua-tua. Menurut keterangan salah seorang pengrajin genthong, anak-anak mudah sekarang sulit untuk diajar karena mereka tidak tlaten (rajin dan sabar). Karena kenyataannya membuat tempayan membutuhkan waktu, kesabaran dan ketekunan, anak-anak muda lebih cenderung untuk membuat pot karena lebih cepat menghasilkan uang.

Karena mereka mendapat ketrampilan itu secara alamiah, maka hasilnya statis, tidak ada kreasi baru yang muncul. Kebiasaan mereka kebiasaan naluri tidak didasari oleh pengetahuan media pendidikan formal.

Sangat dikhawatirkan, apabila penduduk bertambah padat, persediaan bahan baku makin sulit, maka kegiatan kerajinan grabah akan punah secara pelan-pelan.



V. JENIS—JENIS PRODUKSI DAN FUNGSI NYA

Jenggrik di daerah Malang merupakan daerah penghasil gerabah yang mempunyai aneka ragam jenis produksi. Jenis produksi disesuaikan dengan permintaan pasar. Ketika plastik belum mendominasi peralatan rumah tangga, gerabah jenggrik mempunyai pasaran yang kuat. Jenis barang yang diedarkan adalah pelbagai macam peralatan rumah tangga : dandang kwali, kekep (tutup), kendil (belanga kecil), anglo dan sebagainya. Pada masa sekarang beberapa peralatan sudah digeser oleh bahan plastik, tinggal beberapa saja yang masih bertahan.

Dengan adanya kota Batu sebagai pusat produksi bunga di Jatim, maka hal ini berpengaruh kuat terhadap arah jenis produksi gerabah. Apabila dahulu pengrajin membuat peralatan kelengkapan rumah tangga tradisional, sekarang mereka beralih ke pembuatan pelbagai macam dan ukuran pot bunga. Ada yang dikhususkan untuk mawar, anggrek, kaltus atau bunga-bunga lain.

Adapun pelbagai macam produksi gerabah di Jenggrik dapat disebutkan sebagai berikut:

4.1. Tempayan (genthong jawa).

Tempayan fungsinya untuk tempat air, pada umumnya tempat air minum, tetapi ada pula yang dipakai untuk persediaan air bersih keperluan rumah tangga lainnya. Bentuk tempayan yang agak kecil biasanya digunakan untuk tempat menyimpan beras dinamakan pedaringan. Ada pula jenis tempayan yang khusus dipakai untuk mengambil air wudhu dinamakan padasan.

4.2. Layah (cobek Indonesia).

Layah bentuknya menyerupai piring.

Ada pelbagai ukuran : kecil, sedang dan besar. Fungsinya berdasarkan ukuran dapat digunakan dalam pelbagai keperluan, namun pada umumnya untuk membuat sambel atau tempat menghaluskan bumbu.

Di daerah Malang pada peringatan Maulud Nabi ada tradisi me-
makai layah sebagai tempat sajian untuk kenduri.

4.3. Kekep (tutup Indonesia).

Kekep berbentuk setengah bola dengan pegangan di atasnya.
Fungsinya untuk tutup dandang, atau tutup lain pada waktu mema-
sak.

4.4. Celengan.

Produksi celengan Jenggrik pada umumnya berbentuk ayam-
ayaman, dengan warna merah, hijau atau biru.

4.5. Kwali.

Berfungsi untuk tempat air pembasuhan. Bentuknya setengah
bulatan. Sekarang jarang diproduksi karena terdesak oleh bahan
plastik.

4.6. Kendi.

Fungsi untuk tempat air minum. Dapat pula berfungsi sakral,
biasanya yang bentuknya kecil. Misalnya dipakai upacara pengubur-
an.

4.7. Anglo.

Berbentuk silinder dengan berbagai ukuran. Fungsinya untuk alat
pembakaran pada waktu masak, bahan bakarnya arang.

4.8. Pedupan (Prapen).

Jenis anglo kecil. Dipakai untuk membakar kemenyan atau du-
pa. Guna keperluan sesaji atau upacara lain.

4.9. Pot mawar.

Bentuk sederhana tanpa hiasan. Ukuran garis tengah 14 cm
(atas). Tinggi 12 cm. Guna untuk tempat tanaman jenis mawar, kak-
tus atau tanaman hias kecil.

4.10. Pot Anggrek.

Perbedaan dengan pot mawar, ialah pot anggrek lebih besar dan diberi variasi belahan pada kiri kanan. Dipakai untuk tanaman anggrek dan sejenisnya.

4.11. Pot gantung dan tempel.

Dipakai untuk tanaman hias yang digantungkan, maupun ditempelkan pada dinding.



VI. PERBEDAAN PEMBUATAN GRABAH DAN KERAMIK.

Grabah dan keramik merupakan benda kerajinan tangan dari tanah yang mempunyai unsur persamaan dan perbedaan.

Persamaannya terletak pada fungsi pemakaiannya yakni sama-sama alat kelengkapan rumah tangga. Bahkan ada pendapat yang mengatakan bahwa keramik merupakan tingkat lebih halus atau tingkat kwalitet lebih baik daripada grabah. Apabila diperhatikan dengan seksama, maka dapatlah dijumpai beberapa perbedaan antara grabah dan keramik, perbedaan itu terdapat pada:

1. Bahan baku.

Seperti diuraikan diatas bahan baku untuk grabah adalah tanah liat lokal, untuk daerah Jenggrik tanah organozal bercampur abu vulkanis. Pembuatan grabah tergantung ada atau tidaknya persediaan bahan setempat. Pembuatan keramik bahannya adalah Feldzpor dengan koalin. Untuk Dinoyo lokasi industri keramik yang berdekatan dengan Jenggrik, bahan bakunya didatangkan dari Blitar untuk bahan Feldspar sedangkan koalin dari Bandung atau Bangka. Dengan demikian industri Keramik tidak tergantung akan adanya kandungan bahan baku setempat, melainkan tergantung kepada permukiman skill profesional dari pengrajin. Pembuatan Keramik di Dinoyo ini merupakan skill profesional yang turun temurun, jadi tidak tergantung pada kondisi kandungan alam setempat. Bahkan dalam Pelita IV lokasi keramik akan dipindahkan ke tempat lain di lingkungan kawasan Industri kecil Malang.

2. Proses Pembuatan.

Proses pembuatan benda keramik berbeda dengan grabah, pembuatan keramik memerlukan pengetahuan tentang percampuran bahan yaitu antara Feldspar dan Koalin. Apabila percampuran ini tidak

dapat diperhitungkannya akan diperoleh hasil yang tidak memuaskan.

Adapun fase-fase dalam pembuatan keramik adalah:

a. Penggilingan.

Bahan baku yang terdiri dari Feldspor dan Koalin digiling dijadikan tepung. Penggilingan dapat dikerjakan dengan mesin ataupun secara sederhana dapat ditumbuk seperti menumbuk tepung beras.

b. Dicampur.

Tepung Koalin dan Feldspor dicampur dengan perbandingan 1 : 1, kemudian diaduk dengan air secukupnya, sehingga membentuk adonan yang dinamakan M A S E.

c. Dicitak.

Mase yang sudah masak, dicetak pada cetakan Gips sesuai dengan bentuk yang dikehendaki. Kurang lebih 1 malam cetakan tadi dibuka kembali.

d. Dipingis dan dikeringkan.

Hasil cetakan tadi dibersihkan dengan sejenis pisau kemudian dijemur dipanas matahari selama 1 hari.

e. Dihaluskan dan digambar

Dihaluskan pakai spon dengan air dan karet busa (spon) agar tampak bersih kemudian digambari sesuai dengan motif-motif atau hiasan yang dikehendaki.

f. Pewarnaan.

Diberi warna-warna biru dengan Kobal acid.

-warna hijau dengan Krom.

-warna coklat dengan mangan.

g. Diglasur.

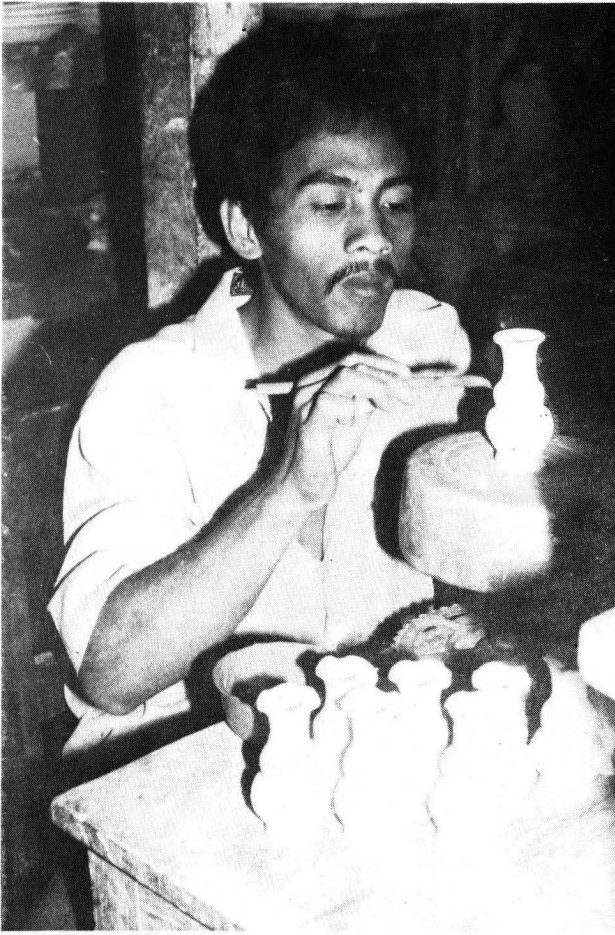
Diberi lapisan glasir dengan cara dicelupkan apabila benda tersebut kecil. Disemprot apabila benda tersebut besar misalnya, vas bunga.

h. Dibakar.

Dibakar dengan oven, selama 2 - 3 jam dengan temperatur sekitar 500 - 1000^o C.

Pembakaran dilakukan didalam kotak pembakaran dan dimasukkan dalam tungku. Pembakaran harus diawasi agar tidak terjadi kesalahan bakar.

ooo0ooo



Gb. 8. MENGHAS KERAMIK SEBELUM DIGLASIR

DAFTAR KEPUSTAKAAN

- Kuntjaraningrat, Prof. Dr, Beberapa pokok Anthropologi Sosial, PT Dian Rakyat, Jakarta, 1974.
- Bandi, Drs, Isi dan Kelengkapan Rumah Tangga Tradisionil, menurut tujuan fungsi dan kegunaan, IDKD Jatim 1982.
- Wisaksono Wirdjodihardjo M, Ilmu Tubuh Tanah, Noordhaf Kalf N.V, Jakarta 1952.
- Bemmelen R.W Van, The Geology of Indonesia, Vol I A Government Printing Office, The Hagne, 1949.
-, Monografi Daerah Jawa Timur, Proyek Pengembangan Media Kebudayaan Dep. P dan K, Jakarta, 1977.



PERPUSTAKAAN SEKRETARIAT DJENBUD
No. INDUK
TGL. CATAT.



**Perpustakaan
Jenderal**

**631
B**