

POTRET PENGUSAHA KERAJINAN KUNINGAN DI BEJIJONG MOJOKERTO

Isni Herawati

Balai Pelestarian Nilai Budaya Yogyakarta
Jl. Brigjen Katamso 139 Yogyakarta 55152
e-mail:isniherawati@gmail.com

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk melihat bagaimana pengusaha kuningan memperoleh bahan baku kuningan, proses produksinya, hasil yang diperoleh, dan pemasaran hasil supaya kerajinan itu tetap eksis di pasaran. Dalam tulisan ini menampilkan 2 pengusaha kerajinan kuningan di Bejijong, Mojokerto. Penelitian ini menggunakan metode kualitatif dengan teknik pengumpulan data wawancara, pengamatan, dan studi kepustakaan. Hasil penelitian terungkap bahwa cara memperoleh bahan baku, proses produksi, hasil produksi, pemasaran dari kedua pengusaha kerajinan kuningan itu semuanya dapat terealisasi dengan baik. Sebagai bukti bahwa kerajinan kuningan di Bejijong tetap eksis sampai sekarang justru pasarannya yang terbesar adalah di Eropa dan sekitarnya. Pemasaran dapat sampai ke mancanegara dengan melalui perantara artshop-artshop yang ada di Bali, bahkan dengan melalui internet dan SMS. Pengusaha juga aktif melakukan terobosan-terobosan baru dan membuat jaringan dengan pihak luar.

Kata Kunci: kerajinan kuningan, Bejijong, teknologi

BRASS CRAFTSMEN POTRAIT IN BEJIJONG, MOJOKERTO

Abstract

This research aims to observe how the craftsmen get the raw brass materials, how they do the production, the end product of brass, and the market of the product, this article portrays 2 brass craftsmen from Bejijong, Mojokerto, the research was conducted with qualitative approach by doing direct interview, direct observation and literature review, the result of the research reveals that the access to raw materials, the production process, the product and it's marketing from both the craftsmen have great realization, as the proof that the brass craft products from Bejijong, Mojokerto have existence in the market until today, the largest market from these crafts is Europe, they use art shops in Bali to reach international market, even by using internet and text messages, to expand the market and the revenue, these craftsmen also active in finding new innovations and make new net workings with international market.

Keywords : brass craftsmen, Bejijong, technology

I. PENDAHULUAN

Indonesia dikenal sebagai negara agraris yang sebagian besar penduduknya tinggal di pedesaan dan menggantungkan hidupnya di sektor pertanian, baik mengolah sawah maupun tegalan untuk ditanami tanaman yang menghasilkan maupun bekerja di bidang peternakan. Di Indonesia dari tahun ke tahun jumlah penduduknya selalu bertambah yang membawa konsekuensi pada penyediaan kesempatan kerja terutama di daerah pedesaan yang ada di Jawa. Disebutkan oleh Sumintarsih (2003:141), bahwa melimpahnya angkatan kerja di pedesaan, karena ada pergeseran penggunaan lahan pertanian, kemajuan teknologi mekanisasi pertanian, akan berpengaruh pada daya tampung di sektor pertanian. Berdasar pada kenyataan itulah, maka peran non-pertanian menjadi semakin penting dan alternatif yang paling cocok adalah usaha di sektor industri kecil dan industri rumah tangga.

Kerajinan kuningan sebetulnya sudah ada sejak dulu. Menurut Sumiyati (2001:132), kriya logam dikenal sejak manusia mempunyai kemampuan mengelola api serta mengolah bijih logam yang terdiri atas peleburan, pencampuran, penempaan, serta pencetakan berbagai jenis benda. Benda-benda tersebut diperkirakan muncul pertama kali di Indonesia sekitar

2.500 atau 2.000 tahun yang lalu. Kerajinan kuningan Bejjong Mojokerto, mulai dikenal sejak zaman Majapahit (Kompas, 2012: 14). Usaha ini berkembang yang akhirnya Desa Bejjong menjadi kampung perajin sekaligus sebagai ikon kerajinan khas Majapahit mulai tahun 1965 (Kompas, 2013:37). Pada waktu itu proses produksinya kebanyakan menggunakan peralatan yang sederhana atau tradisional dan hasilnya dijual keberbagai daerah seperti Surabaya, Bali bahkan sampai ke manca negara, yaitu ke berbagai daerah di Eropa.

Usaha kerajinan cor kuningan di Mojokerto terdiri dari usaha skala kecil dan menengah. Usaha tersebut ada yang sempat kolap karena terimbas resesi ekonomi Eropa (Kompas, 2012:14). Sekarang ini usaha kerajinan kuningan mulai bangkit kembali seiring dengan membaiknya permintaan global. Kerajinan kuningan Bejjong memiliki pangsa pasar hingga ke Eropa dan sebagian kecil Asia, khususnya Asia Tenggara. Hampir 95 persen hasil produk kerajinan cor kuningan dan perunggu yang dihasilkan pasar terbesarnya adalah negara-negara Eropa.

Terkait dengan ini, maka permasalahan yang diangkat adalah bagaimana para pengusaha tersebut mencari bahan baku dan bahan pembantunya, bagaimana proses produksi dan strategi pemasaran hasilnya, dan bagaimana gambaran/potret pengusaha kerajinan kuningan yang masih tetap eksis usahanya. Tujuan penelitian adalah untuk menjelaskan bagaimana pengusaha tersebut memperoleh bahan baku dan bahan pembantunya, teknologi dalam proses produksinya, hasil yang diperoleh, dan strategi pemasarannya. Selain itu juga untuk mendeskripsikan strategi pengusaha tersebut agar dapat mempertahankan hubungan kerja dengan pihak luar. Manfaat dari penelitian ini adalah untuk melestarikan dan menyebarkan informasi tentang kerajinan kuningan Bejjong. Hasil Tulisan ini dapat digunakan sebagai sumber informasi dan memperkaya khasanah budaya yang terkait dengan kerajinan kuningan. Selain itu, untuk memberikan masukan kepada para pembuat kebijakan dan bagi masyarakat Mojokerto sendiri menjadi bangga dengan produknya sebagai ikon daerahnya.

Di Indonesia secara umum usaha kecil memiliki beberapa karakteristik diantaranya adalah homogenitas. Menurut Haryadi dkk (1998), homogenitas usaha kecil itu dapat terlihat pada beberapa hal yaitu: sebagian besar industri kecil terkonsentrasi di sektor makanan, minuman, tekstil dan pakaian serta kayu lapis. Kedua, sebagian besar pengusaha kecil membiayai usaha mereka dengan uang sendiri atau dari sumber informal. Ketiga, sebagian besar usaha kecil berada di pedesaan dan keempat, pada umumnya usaha kecil memakai teknologi sangat sederhana. Dari masing-masing jenis usaha itu masih dibedakan lagi menurut tingkat perkembangan usaha.

Saptandari dan Budiono (1994), kegiatan industri kecil dan kerajinan rumah tangga Indonesia umumnya terkonsentrasi di wilayah pedesaan. Usaha ini memberikan peluang kerja bagi tenaga kerja di pedesaan. Sebagai contoh adalah tenaga kerja yang terserap dalam industri rumah tangga kerajinan anyaman bambu di Mandirejo yang bervariasi, yaitu dari tenaga kerja muda hingga lanjut usia.

Beberapa tulisan tentang kerajinan rumah tangga yang lain seperti Siasat Usaha Kaum Santri yang ditulis oleh Desta T (2003). Raharjana. Buku tersebut mengupas tentang strategi produksi dan strategi penjualan yang digunakan untuk menjaga kelangsungan usaha konfeksi. Dari kedua pola strategi tersebut tersirat perilaku ekonomi moral dan rasional. Tulisan tersebut sama-sama mengulas tentang kerajinan, namun tulisan ini akan mengulas tentang teknologi dan proses produksi pada usaha kerajinan.

Sarmini (2003) menyebutkan bahwa industri kecil dan kerajinan rumah tangga mampu

membantu kelangsungan hidup para petani di desa. Munculnya industri tersebut berawal dari tradisi kerajinan industri rumah tangga yang menggunakan bahan, ketrampilan dan keahlian setempat. Sumijati dkk (2001:133), menyebutkan bahwa *pande gangsa* adalah orang yang membuat benda-benda dari kuningan. Bahan kuningan yang digunakan dapat berupa biji logam ataupun materi daur ulang, yaitu benda logam yang sudah tidak terpakai dilebur atau ditempa kembali untuk dibentuk menjadi baru. Bahan-bahan ini diperdagangkan dalam bentuk *ingot* hasil cetakan biji logam sesudah dilebur. Secara garis besar teknik pembuatan benda-benda logam dapat dibedakan menjadi teknik cetak dan teknik tempa. Bagi yang menggunakan cetakan, yaitu cetakan tunggal (*single mould*) maupun cetakan setangkap (*bivalve*), ini digunakan untuk membuat benda-benda logam yang tidak memerlukan detail rumit. Teknik cetak yang menggunakan model lilin (*lost wax casting* atau *a cire perdue*) biasanya digunakan untuk membuat benda-benda logam yang memerlukan detail rumit, misalnya arca logam. Di Desa Bejjong, perajin juga menggunakan model lilin untuk mencetak arca Budha yang terbuat dari logam kuningan.

Prasasti (Raharjana, 2003:17), menyebutkan bahwa ada dua faktor yang dapat mendukung perkembangan usaha kecil, yaitu pertama, dari dalam (*internal*) yang berupa kemampuan pada diri seorang pengusaha untuk mengembangkan suatu usaha. Kedua, faktor dari luar (*eksternal*) yang berupa kondisi lingkungan yang dapat mempengaruhi kondisi usaha yang ada, baik secara langsung maupun tidak langsung. Faktor internal adalah kemampuan pada diri seseorang untuk maju, misalnya etos kerja yang tinggi, kemampuan manajemen yang baik, serta keberanian untuk berinovasi, sedangkan faktor yang eksternal adalah berupabantuan modal dari pemerintah atau lembaga, luasnya akan permintaan barang, kemudahan dalam mendapatkan bahan baku dan sebagainya. Raharjana (2003:69) juga menyimpulkan bahwa eksistensi industri kecil ditentukan oleh etos kerja pengusaha meliputi sikap disiplin, kerja keras, memiliki pandangan ke depan, kreatif, bertanggung jawab serta memiliki sikap hidup hemat. Hal ini akan dapat menghasilkan sebuah industri kecil yang memiliki produktivitas tinggi, baik kuantitas maupun kualitas, yang di kemudian hari akan turut menentukan luasnya pemasaran. Namun perlu didukung oleh kebijakan dan pembinaan dari pemerintah yang berupa bimbingan dan penyuluhan dan pemberian bantuan.

Menurut Sumintarsih (2003:145), bahwa pengusaha industri dan rumah tangga pada umumnya dihadapkan pada berbagai kendala yang sebenarnya bersifat klasik, yaitu modal, pemasaran, dan manajemen. Untuk mengatasi masalah ini salah satu cara yang dapat ditempuh adalah mengaitkan mereka dengan eksportir dalam hubungan subkontrak. Sistem subkontrak menciptakan suatu kaitan antara pihak pemesan (*principal*) dengan pihak produsen (*subkontraktor*). Keterkaitan ini antara lain ditunjukkan dalam kewajiban-kewajiban yang harus dilaksanakan oleh pihak *principal* maupun produsen. Untuk pihak *principal*, misalnya harus menyediakan modal, bahan baku, dan melaksanakan pemasaran, sedangkan pihak produsen melaksanakan proses produksi dan menyediakan tenaga kerja.

Menurut Saleh (1986:18) industri kecil didefinisikan sebagai unit-usaha industri yang mempekerjakan antara 5 sampai dengan 19 orang tenaga kerja. Di negara-negara yang sedang berkembang seperti Indonesia, industri kecil memiliki ciri antara lain: a) skala usahanya kecil (baik modal, tenaga kerja, maupun potensi pasarnya); b) berlokasi di pedesaan dan kota-kota kecil atau pinggiran kota besar; c) status usahanya adalah milik keluarga/pribadi; d) tenaga kerja diambil dari daerah sekitar dan direkrut lewat proses magang atau pihak ketiga; e) pola bekerja *part-time*; f) ada keterbatasan dalam adopsi teknologi; g) pengelolaan usaha dan administrasi masih sederhana; h) modal tergantung pada modal sendiri; i) ijin usaha tidak dimiliki; dan j) strategi usaha dipengaruhi oleh kondisi lingkungan yang berubah-ubah dengan cepat (Sadoko, 1995 dan Raharjana, 2003).

Mengingat potensi yang dimiliki industri kecil untuk mendukung peningkatan taraf hidup masyarakat di suatu daerah, maka langkah pengembangan berbagai industri kecil yang telah ada, khususnya di daerah pedesaan, semakin dirasa penting (Raharjana, 2003: 64). Hal ini perlu ditekankan karena makin kecilnya kemampuan sektor pertanian untuk menyerap tambahan tenaga kerja. Dengan demikian adanya industri kecil di pedesaan akan membantu petani berlahan sempit untuk menambah penghasilan.

Suatu usaha produksi dapat sukses kalau hasil produksinya itu berkualitas dan mendapat pasar yang menjanjikan. Pemasaran suatu produksi industri ini merupakan aktivitas yang dilakukan untuk menyampaikan atau menjual ke tangan konsumen baik secara langsung maupun tidak langsung (Winardi, 1977: 23). Pemasaran produk industri yang bersifat langsung dilakukan dari produsen ke konsumen atau penerima jasa tanpa melalui perantara, sedangkan pemasaran tidak langsung merupakan penjualan barang produksi ke konsumen melalui perantara, misalnya tempat pameran, agen, tengkulak, dan sebagainya (Sumardi; 2000: 121).

Penelitian ini dilakukan di Desa Bejjong, Mojokerto, Provinsi Jawa Timur. Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif dengan metode kualitatif. Teknik pengumpulan data menggunakan wawancara mendalam (*in-depth interview*) terhadap para informan yang mengetahui hal-hal yang berkaitan dengan penelitian. Guna mendukung data yang berhubungan dengan permasalahan perlu juga menggunakan beberapa sumber kepustakaan baik dari buku, surat kabar, serta literatur lainnya. Data yang terkumpul, diinterpretasi dan dianalisis dengan pendekatan yang bersifat kualitatif dalam bentuk uraian.

II. DESKRIPSI DESA BEJJONG

Bejjong merupakan sebuah desa termasuk dalam wilayah Kecamatan Trowulan, Kabupaten Mojokerto, Provinsi Jawa Timur. Menurut monografi desa Tahun 2012 luas wilayah Desa Bejjong tercatat 283,25 hektar yang terbagi menjadi 2 dukuh, yaitu Dukuh Bejjong dan Dukuh Kedungwulan. Desa Bejjong dikenal sebagai desa pengrajin kuningan karena di tempat ini penduduknya banyak yang menggeluti kerajinan kuningan. Desa Bejjong dekat dengan ibukota Kecamatan Trowulan, sehingga fasilitas yang ada lebih baik dibanding dengan desa-desa lainnya.

Penduduk di wilayah Bejjong yang bekerja ada 1217 orang diantaranya ada yang matapencahariannya sebagai buruh tani 311 orang menduduki urutan tertinggi. Setelah itu disusul penduduk yang matapencahariannya sebagai pengrajin, yaitu 304 orang. Disusul penduduk yang bermatapencahariannya sebagai karyawan swasta 159 orang dan sisanya ada yang sebagai petani, pedagang, pengusaha, dosen, tukang, dan sebagainya. Penduduk yang bekerja sebagai pengrajin kebanyakan laki-laki yang telah lulus SMK atau sederajat. Mereka yang bekerja sebagai buruh tani kebanyakan pendidikannya rendah dan usianya sudah lanjut atau tua.

Bejjong merupakan sebuah desa yang dikenal sebagai desa perajin kuningan atau pematung sejak zaman Majapahit. Namun, setelah itu mengalami perubahan menjadi masyarakat petani dan membuat batu bata. Di antara perajin batu bata waktu itu yakni orang tuanya Mbah Sabar mengawali membuat kerajinan dari bahan baku tanah liat atau terakota (Lathif, 2013: 37). Namun ketika itu ada salah satu anaknya yang bernama Sabar diterima bekerja di Mojokerto, yaitu sebagai penjaga malam. Dalam kenyataannya, Mbah Sabar tidak hanya sebagai penjaga malam, namun oleh majikannya (orang Belanda) juga disuruh membantu bersih-bersih rumah atau menyelesaikan kebutuhan lainnya. Selama membantu orang Belanda itulah beliau banyak mendapat pengalaman yang tidak dapat diukur dengan

uang, yaitu membuat patung yang berkembang sampai sekarang.

Setelah berjalan beberapa tahun ikut orang Belanda, Mbah Sabar sering diajak ke Kediri karena mempunyai usaha di sana yakni membuat patung Budha. Pada waktu itu bahan yang digunakan untuk membuat patung dari tanah liat. Setelah berkali-kali ikut ke Kediri, mulailah Sabar diajari membuat patung Budha. Pada awalnya bahan yang digunakan untuk membuat patung berasal dari tanah liat, dan setelah itu mengalami peningkatan, yaitu menggunakan bahan dari kuningan dan perunggu.

Pada waktu itu hasil karyanya berupa patung Ganesha, Siwa, nandi dan katak, dan sejenisnya tidak banyak dilirik oleh warga sekitar. Namun yang mencari justru turis-turis asing yang berwisata ke Mojokerto untuk berkunjung ke museum Trowulan. Setelah usahanya berjalan, akhirnya Mbah Sabar mulai mengajak anak-anaknya termasuk menantunya untuk belajar membuat patung. Dari situlah usaha Mbah Sabar mulai dikenal dan kemudian berkembang akhirnya melibatkan saudara-saudara dan tetangganya untuk diajari membuat patung. Setelah dirasa berhasil, akhirnya para tetangga mulai mengusahakan sendiri-sendiri dan menjadi sumber pendapatan utama warga Bejijong sampai sekarang. Dengan demikian usaha kerajinan kuningan dapat mengubah Desa Bejijong yang semula penduduknya sebagian besar peternak dan petani sekarang ini menjadi pelaku industri kreatif. Sekarang ini rata-rata setiap perajin mempekerjakan 5-6 tenaga kerja dengan omzet Rp 20 juta-Rp 25 juta per bulan (Lathief, 2013:37).

III. KERAJINAN KUNINGAN DI DESA BEJIJONG

A. Bahan Baku Kerajinan Kuningan

Bahan baku utama pembuatan kerajinan kuningandi Bejijong dapat berupa biji logam ataupun materi daur ulang atau *rongsokan*. *Rongsokan* yang dimaksud adalah benda logam yang sudah tidak terpakai dilebur atau ditempa kembali untuk dibentuk menjadi benda baru (Sumijati dkk, 2001: 133). Beberapa sumber menyebutkan bahwa bahan-bahan logam tersebut diperdagangkan dalam bentuk ingot hasil cetakan biji logam sesudah dilebur atau istilah setempat *rongsokan*.¹ Bahan ini dapat diperoleh dengan cara membeli secara kontan dan ada juga yang secara bon atau meminjam di pengepul barang *rongsokan* yang ada di daerah sekitar.

Dahulu, untuk memperoleh bahan baku itu agak kesulitan karena harus di Jakarta atau Surabaya, Kediri, Kalimantan. Harga bahan baku yang ada di pasaran ada 2 macam, yakni harga kontan dan kredit. Pengepul bahan baku, selain menjual barang *rongsokan* kuningan juga menjual *giral*, yaitu *rongsokan* dari sejenis besi misalnya potongan kran, pegangan pintu, dan sejenisnya. *Giral* ini dipakai untuk campuran ketika kuningan dilebur agar cairannya menjadi bersih.

Dalam pembuatan patung, selain membutuhkan bahan baku kuningan juga bahan *malam* atau lilin, *mata kucing*, tanah liat, *mil* atau batu kapur, gip dan semen. Bahan tersebut mudah didapat, karena ada beberapa warga yang menjual kebutuhan untuk produksi kuningan. Terkait dengan penggunaan bahan baku, sampai sekarang para perajin tetap menggunakan *rongsokan* kuningan. Hal ini dikarenakan *rongsokan* kuningan kadarnya justru lebih tinggi bila dibanding dengan kuningan batangan atau *lantakan* yang dibeli di toko. Seperti dikatakan oleh Pak Wawan sebagai berikut:

“Kalau membeli kuningan batangan itu meleburnya terlalu lama karena kadar besinya

¹ *Rongsokan* yang dimaksud itu dapat berupa sisa-sisa barang atau peralatan rumah tangga yang telah rusak, seperti baki kuningan yang telah rusak, bekas lampu petromak, pekinangan, dan sejenisnya.

terlalu tinggi. Selain itu hasil yang di dapat tidak sesuai dengan yang diharapkan, maksudnya tidak sama dengan peleburan dari barang *rongsokan*. Di samping itu, kuningan batangan atau *lantakan* harganya lebih mahal dari barang *rongsokan*".

Dahulu kalau membeli barang *rongsokan* kuningan, banyak pernak perniknya, yaitu kalau nasibnya lagi mujur ada kalanya kuningan *rongsokan* itu menjadi barang yang istimewa. Sebagai contoh pada tahun 1991 harga *rongsokan* kuningan Rp 3.500,00/kg. Ada perajin yang membeli kuningan *rongsokan* ternyata di antaranya barang tersebut ada bagian dari keris yang terbuat dari emas, juga patung yang berlapis emas.

B. Proses Produksi

Di dalam proses produksi, pertama-tama yang dilakukan oleh pengusaha kuningan adalah membuat masternya. Pembuatan master merupakan pekerjaan yang berat dan mahal harganya, karena dalam proses ini membutuhkan ketelitian dan kerapihan pekerjaan. Pertama-tama yang dilakukan membuat rencana gambar terlebih dahulu. Supaya gambar tersebut rapi dan halus, pekerjaan ini diserahkan ke tukang ukir dan setelah itu baru ke tukang cetak atau dicetak sendiri.² Pencetakan master ini, antara pengusaha satu dengan lainnya tidak sama. Ada yang menggunakan bahan dari semen, fiber dan ada juga yang menggunakan gip. Pembuatan master ini harganya paling mahal, karena setiap master dapat digunakan hingga berkali-kali bahkan sampai bosan.³

Setelah membuat master, selanjutnya membuat desain. Pekerjaan mendesain dilakukan oleh tenaga perempuan, karena pekerjaan membuat desain dianggap ringan, tetapi membutuhkan ketelitian, kesabaran, dan kecermatan. Bahan yang digunakan adalah *malam*/lilin yang dicampur dengan mata kucing lalu dipanaskan supaya mencair. Pada proses pencairan, perbandingan bahan lilin/*malam* sebanyak 10 kg dan mata kucingnya sebanyak 2 kg. *Mata kucing* yang akan dipakai harus *diayak* atau disaring supaya bersih, tanah yang menempel akan berjatuh. Mata kucing ada dua macam, yaitu warna kehitam-hitaman dan warna kuning. Dari kedua warna itu yang paling bagus kualitasnya mata kucing yang warnanya kuning. Mata kucing digunakan untuk mengeraskan lilin. Tempat yang digunakan untuk mencairkan lilin adalah kaleng bekas cat yang ditaruh di atas tungku lalu diberi api menggunakan bahan bakar kayu. Supaya *malam*/lilin yang direbus itu hasilnya baik, maka setelah lilin mencair langsung diangkat menggunakan *japit* yang terbuat dari besi. Setelah itu lilin disaring, supaya kotoran yang ada dalam cairan lilin tidak terbawa ke dalam penampungan lilin dan diaduk supaya tercampur rata.

Bersamaan dengan merebus lilin/*malam*, perajin menyiapkan peralatan yang akan digunakan untuk pekerjaan berikutnya yaitu, cetakan untuk membuat desain dan bak atau ember yang telah diisi dengan air sumur yang kemudian dicampur dengan sabun deterjen. Ember yang digunakan sebanyak 2 buah, yaitu untuk tempat mencuci cetakan dan menyiram ketika mencetak desain, dan yang satunya untuk merendam desain yang telah jadi. Campurannya menggunakan sabun deterjen, supaya lilin yang ada dalam air tidak menempel pada ember. Biasanya ember atau bak yang digunakan terbuat dari bahan plastik warna hitam. Peralatan lainnya adalah gayung plastik (*cibuk*) dan kain pembersih/pengering dari potongan kain perca, serta pisau kecil.

Cetakan untuk desain terdiri dari beberapa bagian sesuai dengan bentuknya. Prosesnya, cetakan dimasukkan kedalam bak air, kemudian satu per satu diangkat lalu dibuang airnya sambil dikeringkan dengan kain supaya kering. Pada saat itu cetakan sambil dirangkai atau digabung-gabung sehingga terbentuk sesuai aslinya. Setelah terbentuk dan dirapikan, cetakan dipegang dengan posisi terbalik, yang ada lubangnya menghadap ke atas karena untuk tempat

² Wawancara dengan Agus Gotro, 19 April 2013, di Bejjong Mojokerto

³ Wawancara dengan Yasin, 20 April 2013, di Bejjong Mojokerto

menuang cairan lilin. Pada saat mengisi lilin/*malam*, master harus betul-betul terisi penuh dan setelah itu cetakannya langsung dibalik supaya lilin/*malam* yang ada di dalam cetakan tumpah. Setelah lilinnya habis atau tidak menetes, cetakan dibalik kembali untuk dituangi air dan langsung dibalik lagi supaya airnya juga terbuang habis. Lilin yang menempel disekitar lubang cetakan harus di *lorot* atau dibuang dan selanjutnya membuka cetakan satu demi satu secara perlahan-lahan untuk diambil desainnya.

Ketika pertama kali akan membuka cetakan, yaitu cetakan sedikit dibuka lalu diangkat supaya sebagian desain terlihat. Begitu terlihat langsung disiram air supaya tidak *lengket* atau menempel pada cetakan yang ada di sebelahnya dan dilanjutkan dengan pembukaan yang kedua, ketiga dan seterusnya, dan harus tetap disiram air. Berikutnya desain dilepas dari cetakannya, dan dipindahkan ke bak air yang ada disebelahnya. Pekerjaan ini terus menerus dilakukan sampai lilin/*malam* yang dicairkan habis atau tercetak menjadi desain. Pekerjaan membuat desain ini merupakan pekerjaan yang ringan namun perlu hati-hati, yaitu lilin/*malam* yang digunakan tidak boleh terlalu panas dan sebaiknya hanya suam-suam kuku saja. Jika lilinnya terlalu panas, desainnya menjadi tipis dan tidak menutup kemungkinan ada yang berlubang karena *lengket* di cetakan sehingga rusak dan tidak terpakai.⁴ Selama pembuatan desain, cairan lilin harus sering diaduk-aduk dan ditambah cairan lilin dari tungku supaya kehangatannya tetap stabil dan tidak membeku.

Pembuatan desain harus 1 paket sesuai dengan yang dijadwalkan pada hari itu. Jika hari ini jatahnya membuat desain, misalnya patung kerbau sebanyak 50 ekor, maka membuatnya harus sejumlah itu dan lengkap dengan kaki beserta tanduknya. Selesai pembuatan desain kemudian dilanjutkan dengan pekerjaan berikutnya, yaitu pengisian desain.

Desain kemudian diisi dengan pasir yang telah dicampur semen dan air. Dalam proses ini pasir disaring terlebih dahulu atau *diayak* supaya bersih dari kotoran dan kerikil. Setelah itu pasir yang telah *diayak* dicampur dengan semen lalu disiram air, diaduk-aduk menggunakan cangkul atau cethok supaya tercampur rata. Setelah itu, diisikan pada desain. Untuk memudahkan pengisian, posisi desain harus dibalik sehingga lubangnya menghadap ke atas dan harus diisi penuh. Setelah penuh, desain harus dicuci supaya sisa-sisa isian yang menempel di luar desain larut. Pekerjaan selanjutnya desain diletakkan ketanah dalam posisi berdiri atau tegak. Supaya desain tidak berjatuhan, tanah yang digunakan harus dilubangi atau ditempat tersebut diberi sandaran dari kayu.

Perajin melakukan proses penghalusan atau finishing setelah selesai pengisian pasir. Hal ini untuk efisiensi waktu, sambil menunggu desainnya kering. Waktu pengeringan tergantung dari besar kecilnya desain. Desain yang berwujud tangan dengan diameter 3cm membutuhkan waktu antara 2-3 jam. Untuk desain yang besar, pengeringannya antara 5-7 jam.

Setelah Desain kering, perajin mulai memasang paku pada desain yang telah kering. Ketika memasang paku, perajin harus lebih jeli dan teliti karena paku itulah yang menjadi penyangga ketika desain dibakar. Pemasangan paku juga harus menyesuaikan dengan besar kecilnya desain. Apabila desain berupa tangan diameter 3 cm, paku yang dipakai dengan ukuran kecil atau paku *plepet*. Selain itu, banyaknya paku yang dipasang disesuaikan dengan barangnya. Misalnya bentuk tangan yang kecil jumlah paku yang dipasang ada 4 buah, yaitu di lengan atas 1 buah, dekat siku 1 buah, lengan bawah 1 buah, dan telapak tangan 1 buah. Khusus desain kecil seperti pengerjaan tangan, begitu selesai langsung ditaruh dipapan yang telah disediakan.

Pekerjaan selanjutnya menghaluskan dan memperbaiki desain. Desain yang kasar atau tidak beraturan langsung dikerik menggunakan pisau kecil. Untuk desain yang berlubang atau

⁴ Wawancara dengan Jonet, 21 April 2013, di Bejijong Mojokerto

cacat, langsung ditutup atau diperbaiki menggunakan lilin. Begitu pula pada saat memasang jalan cor pada desain, direkatkan menggunakan lilin. Setelah itu, desain dihaluskan dengan digosok menggunakan potongan kaos yang diberi lilin dan semi dibakar.

Pekerjaan berikutnya membungkus desain menggunakan tanah liat. Dalam proses ini perajin harus mengayaki lumpur sawah. Setelah itu lumpur dicampur *mil* atau *gamping* kemudian disiram air lalu diaduk-aduk supaya tercampur di ember plastik yang besar. Selain itu menyiapkan tanah liat yang dicampur dengan air lalu diaduk-aduk menggunakan cangkul supaya tanahnya menjadi lembek dan halus. Setelah itu dipindahkan ke halaman yang terbuka untuk diproses. Dalam pemrosesan ini, kalau musim penghujan harus diberi atap supaya tidak terkena air hujan.

Pemrosesan berikutnya desain yang telah dihaluskan dimasukkan kedalam ember yang telah diisi lumpur dan *mil* atau *gamping* lalu *dikuwas* supaya semua tertutup dan berubah warna menjadi keabu-abuan. Setelah itu desain diletakkan di atas tanah liat yang telah dicetak lembaran dengan ketebalan sekitar 3 cm dan ditutup menggunakan tanah liat, yang kelihatan hanya lubang jalannya cor. Setelah itu berganti menutup yang lainnya sampai proses pembungkusan selesai. Dengan berakhirnya proses pembungkusan, perajin dapat mengerjakan proses penghalusan, finishing, dan sebagainya, sembari menunggu pengeringan tanah liat yang telah diisi desain tersebut. Pengeringan tanah liat yang membungkus desain membutuhkan panas sinar matahari antara 2-4 hari. Lain halnya musim penghujan, perajin harus mempersiapkan terpal untuk menutup pembungkus.

Tahap berikutnya adalah proses pembakaran. Dalam proses pembakaran ini tungku yang dibutuhkan sebanyak 2 buah, yaitu satu buah tungku untuk membakar tanah liat sebagai pembungkus desain dan satu lagi untuk melebur bahan baku yaitu *rongsokan* kuningan yang dicampur dengan *giral*. Proses pembuatannya sebagai berikut. Pertama menyiapkan adonan tanah liat, besi, dan batu bata. Untuk itu, dibutuhkan lahan sekitar 120x150 cm dengan posisi tanah rata. Pengerjaannya yaitu, batu bata ditata dengan posisi jatuh memanjang. Ketika memasang bata satu sisi dikurangi 50 cm memanjang, yaitu berada di tengah-tengah dan ketinggiannya sekitar 30 cm. Setelah itu, pemasangan batu bata lagi sampai menyamai sisi lainnya yakni sekitar 1 m. Tempat yang tidak dipasang batu bata ini dipakai untuk tempat memasukkan kayu bakar. Sebelum semua terpasang dengan ketinggian 1 m, ruangan untuk pembakaran kira-kira 30 cm dari dasar tanah dipasang besi *eizer* ukuran diameter 0,8 atau 0,10 cm secara berderet sebagai landasan tanah liat yang akan dibakar. Berikutnya pasangan batu bata dilapisi adonan tanah liat supaya sela-selanya tertutup sehingga jika dipakai untuk proses pembakaran apinya tidak dapat keluar.

Proses pembakarannya, tanah liat yang sudah kering, satu persatu dimasukkan kedalam tungku dan ditata dengan posisi berdiri, lubang pengecoran posisinya berada di atas. Apabila penataan tanah liat untuk deretan pertama selesai, dilanjutkan dengan penataan yang kedua dan seterusnya sampai tungku tersebut penuh. Berikutnya pada lubang tungku dimasukkan kayu bakar dan diberi rongga untuk tempat selang gas elpiji, lalu dinyalakan hingga kayu yang ada di sekitarnya terbakar. Sambil menunggu api membara, di atas tanah liat ditutup daun-daunan kering yang juga ikut terbakar. Setelah itu selang gas dikeluarkan dan dipindahkan ke tempat peleburan bahan baku, yaitu *rongsokan* kuningan. Pembakaran tanah liat memakan waktu sekitar 7-8 jam.

Berikutnya membuat tungku untuk peleburan *rongsokan* kuningan dicampur dengan *giral*. Pertama membuat adonan untuk mengolesi bagian luar dan dalam *kowi*. Adonan tersebut dibuat dari *mil* dan abu kotoran peleburan kuningan dicampur air. Sambil menunggu *kowinya* kering, mulai membuat tungkunya, yaitu memasang batu bata untuk dasar sejumlah 2 buah yang ditata berjejer. Setelah itu *kowi* diletakkan di atasnya dan pada bagian

sisi *kowi* ada yang ditemplei genteng untuk tempat meletakkan selang gas elpiji. Selanjutnya, memasang batu bata di luar *kowi* secara melingkar dan tingginya sejajar dengan *kowi* diberi jarak sekitar 8 cm dengan *kowi*.

Setelah membuat tungku selesai, berikutnya adalah melapisi batu bata tersebut dengan adonan tanah liat. Hal ini dimaksudkan untuk menutup sela-sela tatanan batu bata sehingga api yang berada di dalam tidak merambat keluar. Berikutnya *rongsokan* kuningan beserta *giral* dimasukkan kedalam *kowi* dan setelah itu selang yang tadinya berada di tungku pembakaran tanah liat diambil untuk dipindahkan ke tungku peleburan kuningan. Di tempat ini lamanya pembakaran sekitar 7 jam tergantung dari kualitas kuningan yang dilebur dan jumlah barangnya, namun yang umum seberat 100 kg *rongsokan*. Dalam pekerjaan ini, alat-alat yang dibutuhkan diantaranya ember besar 1 buah, tabung gas isi 3 kg sebanyak 4-5 buah, potongan besi, *japit*, gayung besi, genteng, dan *cuthik*. Ember besar ini digunakan untuk tempat tabung gas yang sebelumnya telah diisi air. Ember yang telah diisi air itu dimasuki potongan besi yang telah dibakar sampai *menganga* atau membara supaya airnya ikut panas. Cara ini dimaksudkan supaya tabungnya tidak beku. Gayung digunakan untuk mengambil kuningan yang telah dilebur untuk dimasukkan ke jalan cor tanah liat. Kalau *japit* digunakan untuk mengangkat genteng yang berada di atas *kowi* sebagai penutup, yaitu untuk membuka dan menutup *kowi*, sedangkan *cuthik* digunakan untuk memeriksa kuningan yang dilebur.

Semua alat yang dibutuhkan untuk peleburan kuningan harus pesan. Sebagai contoh *kowi* harus pesan ke tukang pembuatan peralatan rumah tangga dari bahan besi. Alat ini harganya sekitar Rp 800.000,00/buah dan penggunaannya hanya sampai 15 x, setelah itu harus ganti baru lagi. Gayung, *japit*, dan *cuthik* juga harus pesan ke tempat penjualan atau ke tempat pembuatan peralatan rumah tangga karena alat ini khusus, yaitu tangkainya harus panjang (120 cm), sehingga kalau digunakan tidak terkena panasnya tanah liat yang dibakar. Untuk tabung gas, ember, dan selang dibeli di toko-toko terdekat.

Perubahan yang ada di tempat peleburan kuningan hanyalah pada bahan bakar. Pertama sekitar tahun 1972, bahan bakar yang digunakan arang dengan tenaga manusia, dengan dikipasi. Tahun 1985, bahan bakarnya tetap arang, tenaganya menggunakan *blower* atau kipas angin. Kemudian pada tahun 1995, bahan bakar sudah berubah menggunakan minyak tanah/kompur. Pada tahun 2005-2006, bahan bakarnya berubah menggunakan solar dan terakhir tahun 2010 sampai sekarang menggunakan gas elpiji. Menurut para pengusaha, pemakaian bahan bakar elpiji inilah yang dianggap cocok dan irit biayanya. Elpiji yang digunakan untuk rumah tangga, yang beratnya 3 kg.

Proses peleburan dan pembakaran sekitar 7-8 jam atau *rongsokan* kuningan telah mencair dan desain telah matang, selanjutnya mengisi lubang cor pada desain. Pertama-tama tutup *kowi* yang berupa genteng dibuka menggunakan *japit* untuk melihat kuningannya sudah mencair apa belum. Apabila sudah mencair, perlu ditutup lagi dan bila sudah mencair *kowi* tetap dibiarkan terbuka. Apabila *rongsokan* kuningan telah mencair, bakaran desain satu persatu diambil dari tungku menggunakan *japit* diletakkan di tempat yang telah disediakan. Penempatan desain lebih mengarah dekat dengan tungku peleburan dan diberi penyangga dari bahan kayu balok atau besi supaya desain tersebut dapat berdiri tegak dan posisi lubang cor berada di atas. Setelah tertata rapi dilakukan pengecoran secara berurutan. Begitu selesai dilanjutkan dengan pengambilan tanah liat atau desain pada urutan berikutnya diletakkan di sebelahnya secara berjajar kemudian dicor dan sampai desain itu habis terisi (dicor) cairan kuningan.

Apabila dalam pengecoran cairan kuningan masih tersisa, biasanya cairan tersebut digunakan untuk membuat *pakan las* atau cukup dikeluarkan dari *kowinya* dan selanjutnya dituang di tanah. Sebelum *kowi* diturunkan, terlebih dahulu api yang dipakai untuk melebur

dimatikan. Dengan demikian pengecoran desain telah selesai. Namun, kalau yang tersisa itu tanah liat yang di dalamnya ada desain, pengecoran dilanjutkan pada esok harinya lagi atau kalau masih mempunyai *rongsokan* kuningan dan waktunya memungkinkan dapat dilanjutkan pada hari itu juga. Pekerjaan melebur dan membakar tanah liat sampai proses pengecoran ini petugasnya hanya 1 orang. Pekerjaan pengecoran penggajiannya secara borongan dan bila tidak ada pengecoran, tenaga tersebut penggajiannya secara harian dengan mengerjakan pekerjaan, seperti membuat desain, penghalusan atau pekerjaan lainnya.

Apabila tanah liat pembungkus desain yang dicor sudah dingin, dilanjutkan dengan membuka desain. Proses pendinginan tanah liat ini antara 8-10 jam tergantung dari kondisi udara. Saat musim hujan, udaranya dingin maka pendinginan cepat terjadi. Musim kemarau suasana udara panas, pendinginan memakan waktu cukup lama, sekitar 10 jam. Proses selanjutnya, tanah liat satu persatu diambil dari tempat pengecoran untuk ditaruh di atas gerobak. Setelah itu dipukul-pukul menggunakan *palu* atau pukul besi supaya tanahnya pecah-pecah. Pekerjaan ini dilakukan berkali-kali sampai yang tertinggal hanya kuningannya lalu ditaruh di lantai dan selanjutnya berganti mengambil yang lain untuk dipukul-pukul dan seterusnya sampai pekerjaan itu selesai. Apabila tanah liat yang ada di gerobak sudah penuh, pekerjaan membersihkan tanah liat dihentikan sementara dan waktunya digunakan untuk membuang tanah liat. Tanah itu dibuang untuk menguruk jalan atau hanya ditumpuk di salah satu tempat, sampai berkali-kali sampai tanah liat bakaran habis. Apabila pekerjaan membersihkan kuningan telah selesai, barulah kuningan tersebut dipindahkan dan dikumpulkan dalam satu tempat untuk dibersihkan dan dirapikan. Dalam proses pembakaran tanah liat, kuningan yang dihasilkan ada 2 macam, yaitu warna kuning dan warna putih keperakan. Adanya 2 warna ini hasil dari proses pembakaran, yaitu warna putih keperakan karena dalam pembakaran panasnya stabil, sedangkan warna kuning karena ketika membakar panasnya tidak stabil atau belum matang.⁵

Pada saat merapikan kuningan, alat yang digunakan adalah catut besar, catut tanggung, dan pukul besi atau *palu*. Alat ini digunakan untuk memukul-mukul kuningan yang masih ada tanahnya, sedang catut besar digunakan untuk memotong kuningan yang menempel pada desain dan yang tidak diperlukan. Untuk pekerjaan memotong ini membutuhkan 2 orang tenaga, yaitu seorang yang memegang catut dan menekannya dan yang seorang lagi untuk memegang kuningan yang akan dipotong. Catut tanggung digunakan untuk mencabut paku-paku yang menempel pada kuningan. Setelah selesai lalu penyortiran dan pemilahan barang, yang rusak dikumpulkan menjadi satu dengan sisa-sisa potongan yang akan dilebur lagi. Untuk hasil yang baik dipilah-pilah dan disesuaikan bentuknya diserahkan ke bagian *finishing* awal untuk dihaluskan menggunakan *grenda*. Bahan untuk menghaluskan amplas yang ukurannya tergantung kebutuhannya.

Dalam pekerjaan *finishing* ada 2 macam, *finishing* awal dan *finishing* akhir. *Finishing* awal, meliputi *grenda*, las, dan *grenda* lagi. *Grenda* yang pertama untuk merapikan dan menghaluskan barang kuningan. Apabila barang yang digrenda ini mau disatukan atau disambung, selesai digrenda langsung diserahkan ke tempat pengelasan lalu dikembalikan ke tempat penggrendaan lagi untuk dihaluskan dan dirapikan. Apabila barang yang dibuat tidak menggunakan penyambungan, kalau tidak cacat cukup sekali digrenda langsung dipoles atau diberi warna. Akan tetapi kalau ada yang cacat, misalnya batikannya kurang, setelah digrenda langsung dibatik menggunakan kikir dan kemudian digrenda kembali supaya halus.

Berikutnya *finishing* kedua atau terakhir, yaitu proses pewarnaan. Dalam proses pewarnaan, ada bermacam-macam, warna hijau, kuning atau brom antik, putih silver, dongsong, dan coklat. Apabila menghendaki warna putih silver, maka kerajinan tersebut

⁵ Wawancara dengan Suharno, 21 April 2013, di Bejjong Mojokerto

digosok atau dipoles menggunakan GSOL. Caranya GSOL digosok-gosokan ke kain poles, setelah itu mesin grenda dihidupkan dan bendanya digosok-gosokan pada kain yang telah diolesi GSOL tadi. Alat yang digunakan menggosok grenda, sedangkan kain poles yang digunakan buatan dari Jabung Jombang. Kain poles ini terbuat dari barang ristan, yaitu sisa-sisa kain konfeksi jeans yang dijahit dan dibentuk melingkar. Perajin alat poles ini setiap 3 bulan sekali datang ke Bejjong untuk menjual hasilnya dengan harga Rp 6.000,-/biji.

Dalam pewarnaan ini, apabila menghendaki warna hijau tua menggunakan Hcl yang bahannya dibeli di toko dengan harga Rp 25.000,-/liter. Apabila menghendaki warna coklat, kerajinan yang akan diberi warna dibakar sampai berubah warna. Jika sudah berubah warna menjadi kehitam-hitaman langsung diangkat. Setelah dingin, diberi warna menggunakan semir merk Kiwi warna coklat. Caranya semir digosok-gosokan pada benda yang akan diberi warna sampai mengkilap. Semir ini mudah diperoleh di toko kelontong dengan harga Rp 12.000,-/biji. Apabila perajin menghendaki warna putih silver, kerajinan tersebut dipoles terlebih dahulu lalu disepuh menggunakan perak. Harga perak sekitar Rp 10.000,00/gram.

Pekerjaan *finishing*, dengan menggunakan tenaga borongan, karena dapat meringankan beban dan dapat mengejar waktu. Hal ini seperti yang dikemukakan oleh Pak Agus Gotro.

“Sekarang ini untuk finishing saya lebih senang borongan daripada harian, karena dapat menekan biaya makan dan minum. Bahkan untuk tenaga harian saja mulai minggu lalu sudah lepas, maksudnya tidak member makan dan minum”.

Penggajiannya tenaga borongan ini per item barang disesuaikan dengan jenis kesulitannya. Sebagai contoh untuk *finishing* gajah ukuran kecil, diameter 5 cm upah yang diberikan sebesar Rp 1.500,-/biji. Untuk patung Budha setinggi 30 cm upahnya sebesar Rp 20.000,-/biji.

Terkait dengan *finishing*, para perajin sudah banyak yang menggunakan peralatan baru. Sebagai contoh, untuk penghalusan, dahulu cukup menggunakan kikir, amplas dan grenda, yaitu menggunakan pedal sepeda yang ditarik tangan, tetapi sekarang menggunakan listrik. Kemudian untuk mengelas, kalau dahulu menggunakan bahan bakar arang, sekarang tenaga listrik. Perubahan ini dianggap lebih praktis dan hasil yang diperoleh lebih maksimal.

C. Hasil Produksi

Kebanyakan pengusaha memproduksi kuningan hanya terbatas atau sesuai dengan pesanan, sebagian lagi memproduksi dalam jumlah banyak. Untuk produksi dalam jumlah banyak umumnya harganya murah, seperti gatungan kunci, gajah mini, dan sejenisnya. Selanjutnya di bawah ini contoh beberapa karya pengusaha patung Bejjong.



Foto 1. Hasil kerajinan kuningan Bejjong

IV. PEMASARAN DAN POTRET PENGUSAHA KUNINGAN

A. Pemasaran Kerajinan Kuningan

Pada umumnya pengusaha kuningan dalam memasarkan hasil produksinya mempunyai kiat sendiri-sendiri. Ada beberapa pengusaha yang selalu memajang hasil produksinya di rumah atau *artshop*. Namun ada juga yang tidak memiliki *artshop*, rumah hanya sebagai bengkel usaha. Dengan demikian barang yang diproduksi langsung dikirim ke alamat pemesannya.

Berdasarkan hasil wawancara dengan para informan pengusaha kerajinan kuningan di Bejjong tidak mempunyai kelompok-kelompok usaha atau semacam koperasi. Umumnya pengusaha berjalan sendiri-sendiri, antara pengusaha satu dengan lainnya saling merahasiakan para pelanggannya. Masing-masing pengusaha mencari terobosan pemasaran sendiri, ada yang mendatangi *artshop-artshop* di Bali, Surabaya, Solo, Yogyakarta, dan ada juga yang hanya berdiam diri di rumah sudah didatangi pembeli. Menurut pengalaman pengusaha, bahwa kalau mendatangi ke *artshop* harus bisa meyakinkan para pembelinya supaya tetap bertahan menjadi langganannya.

Di Bejjong, pada umumnya pengusaha mempunyai jaringan pemasaran sendiri-sendiri, seperti yang dikatakan Pak Agus Gotro:

“Setiap bulan atau 2 bulan sekali dapat dipastikan saya selalu berkunjung ke *artshop-artshop* langganan untuk mengecek kalau ada order masuk. *Artshop* yang paling sering dikunjungi adalah yang ada di Bali karena yang banyak omzetnya di situ. Kalau yang berada di Solo dan Yogyakarta jarang sekali para turis yang berkunjung ke *artshop* itu memesan barang dan biasanya barang yang ada itulah yang dibeli. Jadi saya ke tempat itu yang penting untuk mengecek barang yang laku belum dan syukur-syukur ada yang pesan begitu”

Lain halnya dengan Pak Haryadi Yang pemasarannya cukup di rumah menunggu pembeli atau pemesan datang. Hal ini seperti yang diceriterakan:

“Dalam kesehariannya saya lebih banyak di rumah karena pembeli kebanyakan datang ke rumah atau hanya pesan melalui SMS atau telpon dan beberapa hari setelah itu mengirim gambar yang dipesan. Setelah ada kesepakatan biasanya pemesan langsung kirim uang atau transfer uang minimal 30% dari harga pembeliannya. Kemudian pelunasannya menunggu barang dikirim, membayarnya sekalian mengganti ongkos kirim karena itu merupakan beban pembeli. Terkait dengan pemasaran barang ini di antara saya dan pembeli sudah ada kepercayaan mengirim barang dahulu baru pelunasan dan selama ini belum pernah terjadi barang yang dikirim tidak dibayar”.

Harga penjualan barang kuningan produksi Bejjong sangat bervariasi. Ada kuningan yang harganya Rp 25.000/biji, misalnya patung gajah kecil. Ada juga yang harganya ratusan ribu bahkan ada yang jutaan rupiah. Dalam hal ini tergantung dari besar kecilnya barang, kerumitan, dan keaslian barang atau hasil temuan. Khusus yang hasil temuan, meskipun kecil bisa mencapai puluhan juta rupiah per bijinya. Perlu diketahui bahwa wilayah Bejjong dan sekitarnya dahulu merupakan bekas kerajaan Majapahit, sehingga banyak dijumpai temuan-temuan dari penggalian tanah seperti yang dikemukakan Pak G:

“Sebetulnya barang temuan itu harus dilaporkan ke Museum Trowulan dan nantinya diberi imbalan dan sertifikat penghargaan oleh pemerintah. Tapi sepertinya pihak museum dulunya minim memberi penghargaan berupa uang, sehingga kalau ada penemuan jarang yang dilaporkan dan diam-diam dijual ke pengusaha kuningan dan selanjutnya dijual ke *artshop* yang ada di Bali. Dulu memang sering terjadi penemuan, tetapi untuk sekarang sudah jarang sekali terjadi. Sekarang seandainya adapenemuan langsung diserahkan ke pemerintah, di samping undang-undangnya ada juga ada penghargaan yang tinggi, yaitu diberi sertifikat dan uang yang sesuai dengan besarnya barang”.

B. Potret Pengusaha Kuningan di Bejjong

Bejjong merupakan sebuah desa termasuk dalam wilayah Kecamatan Trowulan, Mojokerto. Memasuki Desa Bejjong sepintas terlihat seperti desa-desa pada umumnya, yaitu rumah-rumah penduduk berjajar di pinggir jalan yang umumnya menghadap ke jalan dan terkesan tidak ada kegiatan yang mencolok. Rumah-rumah produksi terlihat dari papan nama *artshop* kerajinan kuningan dan terdapat tumpukan tanah liat atau jemuran tanah liat yang berada di halaman rumah. Begitu masuk ke dalam rumah barulah terlihat beberapa tenaga yang sedang memproduksi atau dijumpai berbagai peralatan untuk membuat kerajinan kuningan, seperti tungku, *kowi*, desain, dan tumpukan atau hamparan kerajinan kuningan yang sedang diproduksi. Inilah sekedar cuplikan wilayah Bejjong yang dikenal sebagai pengrajin kuningan. Berikut gambaran dua pengusaha kuningan di Bejjong Pak Agus Gotro dan Pak Haryadi.

1. Agus Gotro: sebuah keberuntungan

Agus Gotro dilahirkan di Bejjong desa pengrajin patung kuningan. Pada waktu itu orang tuanya sebagai pengusaha patung kuningan yang terkenal di daerahnya, namun tidak pernah memaksakan anak-anaknya untuk menggeluti jejak orang tuanya. Di usia sekolah dasar, anak-anaknya dimasukkan sekolah seperti teman-teman lainnya dan sepulang sekolah dibiarkan bermain bersama teman-teman sebayanya. Demikian pula ketika memasuki sekolah di tingkat SMP anak-anaknya juga tetap diberi kebebasan bermain dan tidak diarahkan membantu orang tuanya membuat patung. Itulah kehidupan masa lalunya Pak Agus Gotro.

Pada suatu hari ayah Agus Gotro tiba-tiba meninggal. Dengan meninggalnya ayah Agus Gotro, maka usaha kerajinannya menjadi tidak terurus. Setelah beberapa bulan tidak ada pengawasan, akhirnya keluarga mengadakan rapat untuk keberlangsungan usahanya. Pada waktu itu saudara Agus Gotro ditawarkan untuk meneruskan karena yang lebih tua, tetapi langsung dijawab tidak mampu. Akhirnya diputuskan keluarga bahwa yang disuruh menggantikan adalah Agus Gotro yang waktu itu masih SMP dan tetap sekolah. Pada tahun pertama merasa berat melakukan tugasnya karena pagi hari sekolah dan siangnya menjalankan tugas yang baru. Pekerjaan itu lancar setelah berjalan 2 tahun. Pada waktu itu tenaga kerjanya berasal dari saudara-saudaranya yang tinggal di sekitar rumahnya. Cara penggajiannya secara mingguan dan selama bekerja makan minum, rokok ditanggung. Setelah usahanya berjalan lancar, mulailah mencari peluang untuk pemasaran dan kebetulan waktu itu mendengar temannya di sekolah kalau ada penemuan patung di desa tetangga dan bergegaslah ia ketempat penemuan itu seperti yang diceriterakan:

“Trowulan kan merupakan bekas kerajaan Majapahit, sehingga di wilayah tersebut banyak dijumpai barang-barang peninggalan kerajaan seperti patung Budha, Syiwa, dan sejenisnya. Sebetulnya penemuan barang tersebut harus dilindungi oleh pemerintah, namun waktu itu harganya terlalu kecil atau tidak sepadan, sehingga oleh penemunya tidak pernah dilaporkan ke pemerintah. Biasanya menunggu beberapa hari setelah itu barulah dijual kepada orang yang membutuhkan termasuk saya. Jadi saya ini selain membuat patung juga melalang ke desa-desa mencari barang-barang temuan yang nantinya saya jual ke *artshop* yang ada di Bali”

Menurut Agus Gotro keberuntungan seseorang tidak dapat tertandingi oleh orang lain. Sekitar tahun 2004 ia berniat membeli barang *rongsokan* untuk bahan baku membuat patung. Pada waktu itu ia membeli *rongsokan* sebanyak 3 karung babor. Sesampai di rumah barang tersebut dibuka untuk diseleksi dan ternyata di antara *rongsokan* itu mendapatkan sebuah patung kecil yang menurut perkiraannya terbuat dari perunggu dan emas. Oleh Agus Gotro barang tersebut dibawa ke Bali untuk *dikir* atau *dikeep* sekalian mengantar pesanan. Setelah *dikir*, ternyata patung tersebut terbuat dari emas dan langsung dibeli orang Singapura waktu itu sebesar Rp 60.000.000. Betapa bahagianya Agus Gotro mendapat uang sebesar itu tidak

sebanding dengan harga pembelian *rongsokan* watu itu.

Menurut Agus Gotro, keberuntungan tidak hanya dari patung Ganesha itu saja, tetapi pernah pula mendapatkan lonceng yang beratnya sekitar 1 kuintal. Di dalam lonceng tersebut terdapat tahun pembuatannya, yaitu tahun 1928 dan sampai sekarang barangnya masih disimpan di rumah menunggu pembeli datang. Barang tersebut merupakan barang kuno dan langka, sehingga tidak dilebur untuk bahan baku kerajinan. Pada tahun 2011, lonceng itu pernah ditawarkan ditukar dengan sebuah sepeda dan uang sebesar Rp 20.000.000. Namun, oleh Agus Gotro tidak diberikan karena mintanya seharga Rp 35.000.000. Akhirnya barang tersebut sampai sekarang masih dipajang di tempat *showroomnya*.

Rongsokan yang dijual di pasaran murni *rongsokan* karena penjual *rongsokan* sebelum menjual ke pasaran terlebih dahulu menyeleksi barang-barang yang akan dijual. Dengan demikian para pembeli *rongsokan* tidak lagi bisa menemukan barang-barang yang nilainya tinggi seperti dulu lagi. Selain itu di wilayah Trowulan sudah bersih dari puing-puing jaman dahulu. Hal ini seperti yang dikemukakan oleh Agus Gotro:

“Sekarang ini di wilayah Trowulan sudah langka sekali terjadi penemuan barang-barang kuno dengan melalui penggalian-penggalian. Kemungkinan karena dahulu sudah banyak penggalian tanah untuk pembuatan batu bata atau untuk bangunan rumah. Selain itu para pengepul di desa sudah jeli dan berpengalaman”.

Terkait dengan tenaga kerja, tidak hanya dari desanya saja, melainkan ada yang berasal dari luar desa bahkan ada yang berasal dari luar kecamatan. Tenaga tersebut umumnya lulusan SMK, namun ada yang masih sekolah. Upah tenaga kerja, dahulu secara harian dengan memberi makan, minum kopi manis, dan rokok satu bungkus. Sekarang ini upah tenaganya secara lepas. Maksudnya tidak ada makan, rokok dan yang ada hanya air putih. Sebagai pengganti makan dan rokok, setiap pekerja ditambah uang Rp 10.000/ hari. Tenaga kerja yang digunakan ada yang harian dan ada yang borongan. Tenaga borongan, pekerjaannya membakar tanah liat, sekali bakar ongkosnya Rp 100.000, diberi makan, minum, dan sebungkus rokok. Tenaga bakar bila tidak membakar kerajinan, penggajiannya secara harian seperti lainnya. Menurut Agus Gotro, tenaga bakar ini membutuhkan extra tenaga, misalnya waktunya istirahat tetap berada di tungku sampai proses itu selesai.

Untuk menjaga eksistensi usaha kuningannya Agus Gotro selalu menjaga kualitas dan tepat waktu apalagi bila bekerja sama dengan pengusaha asing. Maka dari itu setiap barang yang dihasilkan langsung diseleksi terus dikemas secepatnya dikirim kepada pemesannya. Berhubung pemesan umumnya langganan tetap, maka pelunasan biasanya menunggu barang tersebut jadi sekalian membayar ongkos kirimnya. Pembayaran menggunakan berbagai cara, dahulu dengan pos wesel, umumnya sekarang mengirim transfer ke tabungan, atau melalui cek.

Saat ini usaha Agus Gotro berjalan lancar. Peningkat usaha, menurut Agus Gotro tidak berdasarkan jumlah, tetapi berdasarkan kualitas barang dan jenisnya. Langganan Agus Gotro adalah *artshop-artshop* yang ada di Bali, Surabaya, Solo, Yogyakarta, dan Jakarta dan umumnya memesan patung, seperti Patung Budha, Syiwa, dan sejenisnya yang harganya termasuk tinggi. Berhubung langganannya berada di luar kota, maka Agus Gotro jarang berada di rumah. Ia berkeliling secara bergantian dari kota satu ke kota lainnya. *Artshop* yang sering dikunjungi adalah yang berada di Bali. Bagi Agus Gotro, ia lebih senang mendatangi sekalian membawa barang pesanan yang sudah jadi dan sekalian melakukan penawaran model-model yang lain.

2. Haryadi: menengok masa lalu

Dahulu maestronya pengrajin kuningan Bejijong adalah bernama Sabar (ayah dari

Haryadi). Di antara anak-anaknya Sabar yang sampai sekarang masih menekuni kerajinan kuningan tinggal Haryadi. Saudara-saudaranya ada yang bertani dan menjadi pegawai. Menurut Haryadi dari dahulu yang rajin membantu usaha Sabar hanya Haryadi yang lainnya juga membantu bekerja tetapi kurang tekun. Ketekunannya itu menjadikan sekarang Haryadi sering diundang untuk membuat patung keluar daerah.

Haryadi merekrut tenaga harian dipilih orang-orang yang tekun dan teliti. Mereka ini setiap hari bekerja sesuai dengan jobnya, ada yang membuat desain, memproses, mengelas. Tenaga tersebut berasal dari desanya yang datang pagi hari sekitar pukul 07.30 WIB langsung sarapan dan minum. Setelah itu bekerja sesuai *jobnya*, sekitar pukul 10.00 WIB istirahat sebentar untuk merokok karena setiap pekerja diberi jatah rokok satu bungkus.

Selama menjadi pengusaha seni atau pematung, Haryadi Jarang sekali bepergian keluar daerah, untuk memasarkan barang-barang produksinya. Ia membuat kerajinan sesuai jumlah pesanan, sehingga di rumah tidak dijumpai barang-barang kreasinya. Biasanya pemesan datang ke rumahnya dengan membawa gambar yang dikehendaki. Sekarang ini karena jamannya sudah maju, pemesan dapat menelpon atau melalui SMS dan melalui internet. Setelah gambar tersebut dipelajari dan terjadi kesepakatan harga dan waktu, barulah pemesan mengirimkan uang sesuai kesepakatan. Uang muka atau *verskot* tersebut biasanya ditransfer melalui bank minimal sebanyak 60% dari harga yang disepakati. Menurut Haryadi apabila pemesanan batal, Haryadi tidak banyak merugi karena ada ganti rugi pembelian bahan dan ongkos tenaga, namun selama ini belum pernah mengalami pembatalan pesanan.

Bagi Haryadi, sebagai seorang pengusaha kerajinan itu harus bisa menjaga kualitas dan kuantitas produksinya. Dengan cara ini pelanggan tidak akan lari mencari tempat yang baru. Langganan Haryadi Kebanyakan perkantoran pemerintahan yang karyanya dapat dilihat atau dinikmati masyarakat. Karya-karya tersebut ada yang di dalam negeri maupun luar negeri di antaranya: Jakarta, Ubud Bali, Manado, Singapura, dan Darwin Australia. Dengan kepercayaan itulah ia menjalankan tugasnya dengan baik. Patung yang dipesan pada umumnya besar dan membutuhkan pemasangan di tempat, maka banyak membutuhkan tenaga untuk pemasangan. Tenaga yang direkrut dipilih yang berpengalaman supaya hasilnya tertata dengan rapi dan bagus.

V. PENUTUP

A. Kesimpulan

Pada waktu itu dari tahun ketahun kondisi ekonomi wilayah Bejjong belum menampakkan keunggulannya, namun setelah Mbah Sabar merintis dan memelopori pembuatan cor logam dan perunggu mulailah ada kemajuan. Kerajinan kuningan mulai banyak diminati orang terutama dari luar negeri. Setelah usaha itu berjalan baik dan menjanjikan, akhirnya warga sekitar mengikuti jejak Mbah Sabar, sehingga dapat mengubah Desa Bejjong menjadi desa industri kuningan. Bahkan sekarang ini kerajinan kuningan menjadi *ikonnya* Kabupaten Mojokerto.

Pada umumnya kerajinan kuningan di Bejjong bahan bakunya berasal dari rongsokan kuningan yang diperoleh dari pengepul di daerah setempat dan bahkan ada yang dari desanya sendiri. Mereka ini dapat membeli secara langsung, juga ada yang membayarnya belakangan sesuai dengan perjanjian. Dalam proses produksi, pada bagian tertentu ada yang menggunakan teknologi sederhana dan ada yang menggunakan teknologi modern atau menggunakan mesin.

Kerajinan kuningan Bejjong orientasinya adalah ekspor dengan pangsa pasar utama

adalah Eropa antara lain Belgia, Belanda, Jerman, dan Australia. Maka dari itu ketika Negara Eropa terjadi krisis, maka para perajin Bejjong yang ikut menanggung imbasnya. Lain halnya dengan yang mengalami krisis adalah Indonesia, yaitu ketika terjadi krisis moneter tahun 1998, kemudian adanya kejadian bom di Bali, justru perajin Bejjong dapat menikmati hasilnya karena hasilnya dihargai tinggi.

Kerajinan kuningan Bejjong pasarannya adalah di *artshop-artshop*, seperti di Bali, Jakarta, Surabaya, Yogyakarta, dan Solo. Pebeli kerajinan dari luar negeri sudah umumnya membeli di *artshop*. Dengan adanya kemajuan teknologi dan informasi, dewasa ini beberapa penggemar kuningan dapat mengakses sendiri ke perajinnya. Dalam hal ini pemesan tinggal mengirim gambar beserta ukurannya sekalian menstransfer uang muka dan tanggal yang disepakati barang telah terkirim. Kecuali kalau ada barang-barang yang sifatnya rahasia atau khusus terpaksa pengusaha itu melakukan pertemuan di Bali atau di *artshop* yang ditentukan.

Di Bejjong umumnya tenaga kerja kuningan masih muda-muda dan kebanyakan dari mereka adalah lulusan atau tamatan SMK. Mereka ini umumnya sebagai buruh harian dengan diberi tambahan makan dan minum sehari 2 kali, yaitu makan pagi, makan siang, ditambah minum teh, kopi, dan sebungkus rokok. Namun dengan adanya kondisi keuangan yang tidak menentu, dewasa ini sudah ada pengusaha yang menggunakan tenaga harian lepas dan ada juga yang borongan.

B. Saran

1. Perlu menjaga kualitas barang agar tetap eksis dan diminati pelanggan. Mengingat psang surutnya usaha ini tinggi karena bekerjasama dengan pihak luar.
2. Hendaknya pengusaha dapat menjaga nama dengan cara tetap menjaga kepercayaan, ketepatan waktu, dan menjaga kualitas barang sesuai dengan pesanan. Dengan cara ini dapat meningkatkan daya tarik konsumen dan menjaga persaingan yang semakin ketat.
3. Perlu adanya kerjasama dengan sesama pengusaha, sehingga kalau ada kekurangan barang bisa teratasi dan perlu adanya koperasi usaha bersama.
4. Menjaga hubungan antara majikan dengan pekerja selalu terjaga dengan baik.
5. Kepada pemerintah yang menangani cagar budaya, hendaknya lebih jeli dan apabila terjadi penemuan benda cagar budaya langsung tanggap untuk mensikapinya dengan penggantian yang memadai.

DAFTAR PUSTAKA

- Anggraeni, 1990/1991. "Tinjauan Etniarkeologis Fungsi Peralatan dari Tembaga dalam Rumah Tangga Jawa" *Laporan Penelitian*, Yogyakarta; Fakultas sastra UGM.
- Hardyastuti, S dan Bambang, H., 1991. *Pekerja Wanita Pada Industri Rumah Tangga Sandang di Provinsi DIY*; Yogyakarta: Pusat Penelitian Kependudukan UGM.
- Haryadi dkk., 1998. *Tahap Perkembangan Usaha Kecil*, Bandung; AKATIGA.
- Herawati, I., 2002 a. "Potret Usaha Tenun Tradisional Pedan", *Patra-Widya* Vol. 3 No. 1, Maret. Yogyakarta; Badan Pengembangan Kebudayaan dan Pariwisata.
- , 2002 b. "Prospek Kerajinan Agel di Desa Salamrejo, Kulon Progo", *Patra Widya* Vol.3 No. 4, Desember, Yogyakarta; Badan pengembangan kebudayaan dan Pariwisata.
- , 2012. "Industri Mebel Rumah Tangga di Kelurahan Bukir, Kecamatan Gadingrejo, Kota Pasuruan Jawa Timur", *Patrawidya* Vol. 13 No. 2, Juni. Yogyakarta ; Balai pelestarian Sejarah dan Nilai Tradisional.

- Kompas, 2012. "Perajin Cor Kuningan dan Perunggu Bangkit", *Kompas Kilas Ekonomi* halaman 14.
- _____, 2013. "Usaha Kerajinan Bejijong, Denyut Nadi Perajin Cor Kuningan dan Perunggu", *Kompas Nusantara* 8 Mei; halaman 37.
- Koentjaraningrat, 1990. *Sejarah Teori Antropologi II*, Jakarta: UI Press.
- Marjanto, D. K., 2010. "Pengembangan Strategi Industri Budaya Kerajinan Batu Alam di Kabupaten Gunung Kidul", *Patrawidya* Vol. 11. No. 1. Maret. Yogyakarta; Balai Pelestarian Sejarah dan Nilai Tradisional.
- Mojokerto blog. Com/2012/05/11. Kerajinan-Kuningan Lokal Mojokerto. Diunduh tanggal 11 mei 2012.
- Raharjana, T. D., 2003. "Siasat usaha Kaum Santri : Ekonomi Moral dan Rasional Dalam Usaha Konfeksi di Mlangi, Yogyakarta", dalam *Ekonomi Moral, Rasional dan Politik dalam Industri Kecil di Jawa* Penyunting Heddy Shri Ahimsa Putra. Yogyakarta: Kepel Press.
- Raharjo, Dawam, 1976. "Peranan Industri Kecil Dalam Pembangunan Ekonomi", *Prisma* 5 (12); Jakarta: LP3ES.
- Sadoko, I., dkk., 1995. *Pengembangan Usaha Kecil: pemihakan Setengah Hati*, Bandung: AKATIGA.
- Sarmini, 2003. "Politik Usaha Pengusaha Islam: Kiat manipulative Dalam Industri penyamakan Kulit di Magetan, Jawa Timur", dalam *Ekonomi Moral, Rasional dan Politik dalam Industri Kecil di Jawa* penyunting Heddy Shri Ahimsa putra Yogyakarta Kepel Press.
- Saleh, I. A., 1986. *Industri Kecil: Sebuah Tinjauan dan Perbandingan*, Jakarta: LP3ES.
- Sumardi, 2000. "Peranan Industri Keramik Dalam Kehidupan Rumah Tangga Di Desa Panjangrejo kecamatan Pundong Kabupaten Bantul", *Patra-Widya* Vol. I . No. 3 September; Yogyakarta: Departemen Pendidikan Nasional.
- Sumijati, dkk., 2001. *Jawa Tengah: Sebuah Potret Warisan Budaya*, Yogyakarta; Suaka Peninggalan Sejarah dan Purbakala Jateng dan jurusan Arkeologi FIB UGM.
- Sumintarsih, 2003. "Siasat Resiprositas dan Usaha Kerajinan Agel di Kulon Progo", dalam *Ekonomi Moral Rasional dan Politik dalam Industri Kecil di Jawa* Penyunting Heddy Shri Ahimsa Putra. Yogyakarta: Kepel Press.

DAFTAR INFORMAN

No	Nama	Umur	Pendddkan	Pekerjaan	Alamat
1	Agus Gotro	37 th	SMK	Pengusaha	Jl. Candi Brahu
2	Wawan	37 th	SLTA	Pengusaha	Bejijong
3	Jonet	25th	SLTA	Buruh	Trowulan
4	Sukarno	25 th	SMK	Buruh	Bejijong
5	Haryadi	55 th	SMK	Pengusaha	Jl. Candi Brahu