

Jurnal

PEMBUATAN GENDER *BARUNG* VERSI SANJAYA



Oleh:

Warguna
1610603012

JURUSAN KARAWITAN
FAKULTAS SENI PERTUNJUKAN
INSTITUT SENI INDONESIA YOGYAKARTA
2020

PEMBUATAN *GENDER BARUNG* VERSI SANJAYA

Warguna¹

Fakultas Seni Pertunjukan,
Institut Seni Indonesia Yogyakarta
Warguna91@gmail.com

ABSTRAK

Panji Gong Agung Sanjaya merupakan salah satu tempat pembuatan gamelan perunggu yang lazim disebut *besalen* yang berada di daerah Karesidenan Surakarta, Desa Wirun, Mojolaban, Sukoharjo, Surakarta. Hasil kerajinan gamelan dari *Besalen* Panji Gong Agung milik Sanjaya tidak hanya di daerah namun sampai ke Mancanegara.

Skripsi dengan judul “Pembuatan *Gender Barung* Versi Sanjaya” merupakan salah satu penelitian yang mengkaji pembuatan *gender barung*. Ilmu pengetahuan atau disiplin ilmu dalam penelitian ini menggunakan dua ilmu terkait, yaitu organologi dan akustika. Ilmu organologi diterapkan untuk menganalisis mengenai permasalahan yang berkaitan dengan bahan, tata cara pembuatan, teknologi yang dipergunakan, dan perawatannya. Ilmu akustik atau yang disebut dengan istilah akustika dipergunakan untuk mengkaji permasalahan yang berkaitan dengan kualitas bunyi serta metode penyeterangan atau *penglarasan*.

Penelitian ini secara umum, yaitu untuk mengetahui segala sesuatu yang berkaitan dengan tata cara dan teknologi yang dipergunakan pada proses pembuatan *ricikan gender barung* secara khusus yaitu untuk memberikan tambahan wawasan serta pengetahuan kepada masyarakat akademik mengenai proses pembuatan *gender barung*. Adapun tujuan lainnya, yaitu untuk menambah pengetahuan mengenai tata cara dan teknologi pembuatan *ricikan* gamelan terkhusus pada *ricikan gender barung*.

Kata kunci: Pembuatan, *Gender, Barung*.

¹Warguna, Mahasiswa Jurusan Karawitan, Fakultas Seni Pertunjukan, Institut Seni Indonesia.
Warguna91@gmail.com

Pendahuluan

Gender barung adalah salah satu *ricikan* di dalam perangkat gamelan ageng karawitan dan mempunyai peranan musikal yang penting dalam sajian karawitan. *Ricikan* gamelan sendiri merupakan salah satu unsur musikal pokok yang biasa digunakan oleh masyarakat musikologi untuk mencirikan karawitan (Rahayu Supanggah, 2002 : 24). Istilah gamelan cenderung dipergunakan oleh masyarakat musikologi Barat dan praktisi karawitan di manca negara untuk menyebut alat musik maupun budaya musiknya. Seolah - olah tidak ada yang membedakan definisi antara gamelan dan karawitan, karena kedua maknanya seperti dua sisi mata uang yang memiliki beberapa perbedaan, tetapi mengandung pengertian yang sama.

Mengenai peran dan fungsinya dalam karawitan, *gender barung* termasuk dalam kelompok lagu dan dikategorikan sebagai *ricikan ngajeng* atau perangkat alat musik yang diposisikan di depan sebagaimana kendang dan rebab. Pernyataan ini merujuk pada penempatan *ricikan* secara visual, tetapi juga menurut hierarki pentingnya keberadaan atau kehadiran *ricikan* dalam perangkat gamelan (Rahayu Supanggah, 2009 : 233). Pengelompokan hierarki ini bergantung pada fungsi perangkat gamelan sesuai dengan penggunaannya.

Kualitas *gender barung* sebagai salah satu produk kerajinan, salah satunya ditentukan oleh kemampuan pembuatnya. Faktor yang berkaitan dengan bahan yang dipergunakan, cara mengolah, hingga penyelesaiannya menjadi penting sekali untuk diperhatikan. Banyak faktor yang menjadi masalah pada proses pembuatan *gender barung* atau *ricikan* gamelan lainnya. Raharja dalam diktat Organologi dan Akustik Gamelan menyebutkan adanya beberapa aspek yang perlu diperhatikan, di antaranya adalah: ilmu bahan, kimia, fisika, teknologi dan proses pembuatan, serta perawatannya.

Permasalahan tersebut, menjadi pijakan penulis untuk mengembangkan dalam proses penelitian mengenai pembuatan *gender barung*.

Permasalahan yang telah diungkapkan pada paragraf sebelumnya, menunjukkan adanya bekal pengetahuan atau disiplin ilmu tertentu untuk memecahkan beberapa pertanyaan yang didapatkan pada proses penelitian. Penulis mengkaji permasalahan dengan menggunakan dua ilmu terkait, yaitu organologi dan akustika. Ilmu organologi diterapkan untuk menganalisis mengenai permasalahan yang berkaitan dengan bahan, tata cara pembuatan, teknologi yang dipergunakan, dan perawatannya. Ilmu akustik atau yang disebut dengan istilah akustika dipergunakan untuk mengkaji permasalahan yang berkaitan dengan kualitas bunyi.

Alasan pemilihan tempat penelitian, merupakan hasil observasi awal yang terlihat bahwa di *besalen* ini mempunyai faktor riwayat kekeluargaan dengan Rekso Wiguna (faktor biologis) yang mewarisi ilmu dalam pembuatan gamelan dan banyak di produksi serta didistribusikan ke banyak negara maupun institusi. Adapun sebagai objek untuk penelitiannya dilakukan di wilayah Surakarta. Salah satunya tempat pembuatan gamelan perunggu yang lazim disebut *besalen* berada di daerah Karesidenan Surakarta, Desa Wirun, Mojolaban, Sukoharjo, Surakarta yang bernama Panji Gong Agung milik Sanjaya. Sejarah panjang keberadaan *besalen* secara turun temurun, serta kepercayaan dari berbagai kalangan terhadap kualitas produk gamelan *besalen* milik keluarga Sanjaya di Wirun, Mojolaban, Sukoharjo merupakan salah satu pertimbangan penting dalam menentukan lokasi penelitian.

Metode Penelitian

Metode adalah cara yang digunakan dalam sebuah kegiatan. Metode dalam konteks penelitian adalah sebuah cara yang dipergunakan dalam kegiatan penelitian,

meliputi cara-cara yang dilakukan secara bertahap. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode deskriptif analisis.

Teknik pengumpulan data pada penelitian ini berupa observasi, wawancara dan studi pustaka. Data yang diperoleh, kemudian dikaji dan dianalisis untuk mengetahui cara yang digunakan Sanjaya untuk menghasilkan *gender barung* yang berkualitas. Gambaran mengenai kondisi tempat kerajinan Sanjaya diungkap secara rinci dan cermat. Suasana yang alami atau apa adanya di lapangan, tanpa adanya manipulasi data dan peneliti melakukan survei ke lapangan dan bertindak sebagai pengamat. Selanjutnya langkah-langkah penelitian di urutkan sebagai berikut:

Tahap pengumpulan data

Pengumpulan data dilakukan melalui beberapa cara, yaitu observasi atau pengamatan, wawancara, dan studi pustaka. Penjelasan dari beberapa cara pengumpulan data ini dapat dikemukakan sebagai berikut:

a. Observasi

Observasi dilakukan untuk mendapatkan data yang bisa mendukung data utama observasi. Penelitian langsung di tempat pembuatan gamelan milik Sanjaya. Caranya dengan mengamati proses pembuatan *gender barung* dari tahap awal, antara lain pemilihan bahan, peleburan, penempaan, pelarasan dan penggunaan alat yang digunakan dalam kegiatan observasi dilakukan secara langsung di tempat pembuatan gamelan milik Sanjaya yaitu di Desa Wirun RT. 02/06, Mojolaban, Sukoharjo. Observasi menggunakan buku catatan yang telah di sediakan sebelumnya alat bantu yang lain yaitu berupa alat perekam audio visual di gunakan untuk mendapatkan data aktivitas di tempat kerajinan gamelan milik Sanjaya pada proses pembuatan gamelan.

b. Wawancara

Wawancara dilakukan secara langsung dengan narasumber utama yaitu Sanjaya dan beberapa narasumber pendukung di lokasi penelitian. Wawancara dilakukan secara mendalam untuk mendapatkan data yang valid. Data yang telah didapat kemudian ditulis dan direkam dengan menggunakan alat perekam suara, atau dengan menggunakan *handycam*.

c. Studi Pustaka

Studi pustaka dilakukan untuk mencari atau meninjau objek penelitian secara cermat, berupa langkah pencarian data tertulis dari penelitian-penelitian sebelumnya untuk dijadikan informasi data apa saja yang membahas tentang pembuatan *gender barung*. Studi Pustaka juga dilakukan dengan membaca buku-buku yang berkaitan dengan penelitian, sehingga dapat menghasilkan landasan yang kuat untuk langkah penelitian. yaitu melalui berbagai sumber di antaranya televisi, radio, koran, majalah, buku, laporan penelitian, artikel, internet dan lain sebagainya. Pada tahapan ini juga penulis mengambil referensi yang di dapat dari perpustakaan Institut Seni Indonesia Yogyakarta, dan di perpustakaan Jurusan Karawitan, Fakultas Seni Pertunjukan, Institut Seni Indonesia Yogyakarta yang berkaitan dengan penelitian dan Balai Layanan Perpustakaan BPAD DIY (Grahatama Pustaka Yogyakarta).

Hasil dan Pembahasan

Biografi Sanjaya

Sanjaya lahir di Surakarta pada tanggal 1 Juni 1965, dari pasangan Supomo dengan Yatmuji. Ayah Sanjaya merupakan karyawan di kampus Institut Seni Indonesia (ISI) Surakarta yang pada saat itu masih bernama Akademi Seni Tari Indonesia (ASTI).

Sanjaya anak kedua dari sepuluh bersaudara, mempunyai satu istri dan di karuniai satu orang anak perempuan serta dua anak laki-laki yang bernama Novi Whanmudtaqim (anak pertama), Andi Agus Setiawan (anak kedua) dan David Janu Tri Utomo (anak ketiga).²

Sanjaya terakhir mengenyam Pendidikan Sekolah Menengah Pertama (SMP). Sanjaya tidak meneruskan sekolahnya demi adik dan kakaknya yang mengemban ilmu secara lanjut dan akhirnya belajar dari pengalaman yang diberikan oleh sang kakek yaitu Reso Dakir/Reso Wiguno seorang empu Kasunanan terakhir yang mahir dalam pembuatan gamelan. Sedikit demi sedikit, ilmu diambil dari sang kakek dari sebuah hal yang tak diketahui menjadi tahu dan bisa dikembangkan lagi. Sampai saatnya pun tiba dimulailah perjalanan Sanjaya setelah menimba ilmu dari sang kakek, tahun 1993 kakek Sanjaya meninggal dan pengelolaan *Besalen Panji Gong Agung* diteruskan oleh Sanjaya sampai sekarang.

Besalen Panji Gong Agung pernah jatuh pada tahun 1997-1998 akibat dari krisis moneter. Begitu berat bagi Sanjaya saat keadaan saat itu dan serasa ingin menyerah, namun Tuhan mempunyai cara melalui perantara Drs. Djaetun. Hs (Pendiri Yayasan Pendidikan Berbudi dan pemilik Hotel Galuh) yang menolong Sanjaya bangkit dari krisis moneter dan membangkitkan *Besalen Panji Gong Agung* untuk berjaya kembali sampai sekarang.

Besalen Panji Gong Agung

Besalen Panji Gong Agung mulai dirintis sejak tahun 1955. Pendiri *Besalen* ini ialah seorang empu pengrajin gamelan terakhir di Kasunanan Surakarta, dari jaman presiden pertama Indonesia Ir. Soekarno sampai peralihan BJ. Habibi. Reso Dakir

² Wawancara Sanjaya di *Besalen Panji Gong Agung*, Desa Wirun, Mojolaban Sukoharjo, Jumat 27 September 2019.

merupakan seorang empu pengrajin gamelan terakhir di Kasunanan Surakarta. Namun ketika Reso Dakir akan diangkat menjadi *abdi dalem* beliau memilih untuk keluar dan memulai *besalen* dari tahun 1955. Dengan ilmu yang diperoleh dari beberapa *besalen* yang terdapat di Surakarta, kemudian ia mendirikan sendiri di Bekonang, dan berhasil mendirikan pembuatan gamelan besar dinamai Panji Gong Agung. Kemudian Reso Dakir/Reso Wiguno dipanggil Presiden Soekarno pada tanggal 25 Februari 1962, dalam pertemuan Presiden Soekarno memberi pesan kepadanya agar tidak merahasiakan dan tidak pelit menyebarkan ilmu membuat gamelan. Hal itu bertujuan agar budaya Indonesia tidak mengalami kepunahan di tengah masyarakat yang menggunakannya. Tahun 1992 Reso Dakir/Reso Wiguno mendapatkan penghargaan Pakarti, dan di tahun 1993 beliau meninggal di Surakarta. *Besalen* dilanjutkan oleh cucunya yaitu Sanjaya yang memulai Kembali pada tahun 1993.

Tinjauan Umum *Gender Barung*

Gender Barung adalah salah satu *ricikan* dalam perangkat gamelan yang masuk dalam *ricikan ngajeng*, penempatan secara visual dan secara hierarki pentingnya keberadaan atau kehadiran *ricikan gender* dalam perangkat gamelan. Pembagian hierarkis ini bergantung pada fungsi perangkat gamelan sesuai dengan penggunaannya. *Ricikan* dengan sumber bunyi yang berasal dari bahan padat semacam logam atau bahan lain. Sebaliknya baik yang keras maupun elastik, dapat berbunyi tanpa bantuan *membrane* (Sri Hendarto, 2011 : 142). Istilah gamelan cenderung dipergunakan oleh masyarakat musikologi Barat dan praktisi karawitan di mancanegara untuk menyebut alat musik maupun budaya musiknya. Seolah-olah tidak ada yang membedakan definisi antara gamelan dan karawitan, karena kedua maknanya seperti dua sisi mata uang yang memiliki beberapa perbedaan, tetapi mengandung pengertian yang sama.

Mengenai peran dan fungsinya dalam karawitan, *gender barung* termasuk dalam kelompok lagu dan dikategorikan sebagai *ricikan ngajeng* atau perangkat alat musik yang diposisikan di depan sebagaimana kendang dan rebab. Pernyataan ini merujuk pada penempatan *ricikan* secara visual, tetapi juga menurut hierarki pentingnya keberadaan atau kehadiran *ricikan* dalam perangkat gamelan (Rahayu Supanggah, 2009 : 233). Pengelompokan hierarki ini bergantung pada fungsi dan tugas perangkat gamelan sesuai dengan penggunaannya.

Cara memainkan *gender barung* adalah dengan dipukul. Suara yang dihasilkan *ricikan* tersebut berasal dari bilah-bilah logam yang dipukul dengan satu pasang tabuh (alat pukul) dan digaungkan oleh tabung resonator yang dipasang di bawah masing-masing bilah. Terdapat tujuh bagian inti dalam satu unit *gender barung*, meliputi: *rancakan*, *dhendhan*, *wilahan*, *pluntur*, *bremara/sindik*, *placak/sanggan* dan *bumbungan*. Selain tujuh bagian tersebut, permainan *gender* juga didukung dengan sepasang alat pukul atau tabuh (Rahayu Supanggah, 2007 : 192).

1. Rancakan

Rancakan adalah tempat atau pangkuan yang terbuat dari kayu yang dilengkapi menggunakan tali (*pluntur*), masing-masing ujung *dhendhan* dikaitkan pada sisi kanan dan kiri *gender barung*. *Ricikan* yang menggunakan *rancakan* adalah *gender barung*, *gender penerus*, *slenthem*, *bonang barung*, *bonang penerus*, *kenong*, *kethuk*, *kempyang*. Digunakan untuk meletakkan dan menggantungkan sumber bunyi, caranya memainkannya supaya berbunyi dengan memukul *ricikan* tersebut menggunakan tabuh (alat pukul) (Raharja , 2006 : 67).

Salah satu unsur penting dari *gender* barung terletak pada *rancangan* yang menyatukan beberapa komponen resonator, *sanggan*, bilah dan *pluntur*. *Rancangan gender* biasanya terbuat dari kayu pilihan, diantaranya adalah kayu jati, kayu sono atau kayu lain yang keras. Secara lebih detail *rancangan gender* terdiri dari *tebeng*, *dlurung*, *pelemahan*, *dhendha* dan *robyong*. *Rancangan gender* dengan berbagai komponen tersebut ada yang dibuat dengan sederhana artinya polos tanpa ada ornamentasi atau tanpa ukiran dan ada yang diberi ornamen atau diukir. Model ukiran *rancangan* sedikitnya ada dua (2) macam yaitu ukiran atau ornamen sederhana dan ornamen yang diukir lebih rumit (Djoko Purwanto, 2020 : 19).

2. *Dhendhan*

Dhendhan adalah tempat atau wadah untuk mengaitkan bagian atas sisi kanan dan kiri *gender* dan dirangkai bersama *rancangan*. Dengan cara dimasukan ke dalam pasak kecil pada bagian atas *ricikan*. *Dhendhan* bagian *gender* yang berfungsi mengikat tali atau *pluntur* yang digunakan untuk merangkai bilah.

3. *Wilah*

Wilah adalah bilah-bilah yang terdapat pada *gender* dan menjadikan sumber bunyi pada beberapa *ricikan*. sumber bunyi gamelan pada umumnya berupa alat musik yang terbuat dari logam. Secara fisik, *gender barung* termasuk ke dalam kelompok *ricikan* berbentuk *wilah* atau bilah. Dalam satu *rancak gender barung* setidaknya terdiri dari dua belas hingga empat belas bilah. Posisinya dipasangkan di atas *bumbungan* atau resonator dengan

dibantu tali yang disebut *pluntur*. Bilah dapat dibedakan menjadi beberapa macam berdasarkan *wangun buntar* dan *wangun rai*.

Pengertian dari Soeroso *wangun buntar* adalah ujung (sisi lebar) dari *wilah*, sedangkan pengertian *wangun rai* adalah sisi permukaan atas dari *wilah*. Terdapat setidaknya enam jenis *wilah* berdasarkan *wangun rai*, yakni (1) *Ngeger Sapi*, (2) *Kagok Mataram*, (3) *Nyirah Lele*, (4) *Nyigar Penjalin*, (5) *Blimbingan*, dan (6) *Kruwingan*. Sedangkan berdasarkan *Wangun Buntar*, terdapat empat jenis *wilah*, yakni (1) *Lugas*, (2) *Nyirah Lele*, (3) *Pathetan*, dan (4) *Paesan*. Bentuk atau jenis *wilah* tersebut tidak berpengaruh pada kualitas bunyi yang dihasilkan, karena bentuk tersebut hanya didasarkan pada selera keindahan secara visual saja (Soeroso, 1988 : 27-32).

4. *Pluntur*

Pluntur adalah tali yang terbuat dari benang atau tali untuk merangkai *wilah*. *Pluntur* berpengaruh pada kualitas sumber bunyi yang dihasilkan *gender*, pemasangan *pluntur* yang terlalu kencang mengakibatkan bilah *gender* barung tidak dapat berbunyi keras. Pemasangan *pluntur* yang baik dan benar tidak terlalu kencang. Perangkat *gender* biasanya membutuhkan *pluntur* dengan panjang rata-rata 2 (dua) sampai 2,5 (dua setengah) meter.

5. *Bremara/sindik*

Bremara atau *sindik* terbuat dari sisiran bamboo yang dipotong kecil dan pendek berfungsi untuk mengikat *pluntur* yang masuk ke dalam lubang *wilah*. Terbuat dari bambu dengan ukuran 3,5 cm. Ukuran *sindik* yang terlalu panjang dapat meredam suara *wilah*.

6. *Placak/sanggan*

Placak atau *sanggan* adalah penyangga *pluntur* yang terletak di sela-sela bilah dengan ukuran tinggi rata-rata 5 (lima) cm. Setiap satu *rancak gender* terdapat 10 hingga 12 *sanggan*. *Sanggan* terbuat dari tanduk kerbau atau bahan perunggu yang berfungsi untuk menyangga atau menopang rangkaian bilah *gender* di atas *bumbungan* atau resonator. *Sanggan* diletakkan diantara setiap dua bilah baik disisi luar maupun disisi dalam di atas *dlurung* atas. Tinggi rendahnya *sanggan* ini kadang-kadang berpengaruh terhadap hasil suara yang ditimbulkan oleh bilah *gender*. Oleh sebab itu tinggi rendahnya *sanggan* dapat diatur agar dapat menghasilkan suara *gender* yang ideal.

7. *Bumbungan*

Bumbungan adalah tabung yang berfungsi sebagai resonator untuk sumber bunyi, sehingga menghasilkan suara khas *gender barung*. Biasanya *bumbungan* terbuat dari bambu, tetapi karena alasan kelangkaan bahan baku, kini perajin lebih banyak menggunakan *bumbungan* berbahan seng. Karena fungsinya untuk memperkeras atau menggemakan suara dari sumber bunyi (bilah), maka nada suara anantara sumber bunyi (bilah) dan resonator suaranya harus sama atau paling tidak mendekati (Soeroso, 1988 : 14).

8. *Tabuh*

Tabuh atau alat pukul ricikan *gender* dinamakan *Bendho*. *Tabuh gender* terdiri dari beberapa bagian yaitu *garan*, *gagang*, *bunderan*, *blebet*, *menur*. Adapun diameter lingkaran pada kayu berdiameter 6,5cm, panjang gagang 13cm, dengan pucuk *menur* 1,5cm. Pemukul atau *tabuh* terbuat dari kayu bulat pipih tepat ditengah-tengahnya terdapat tongkat kecil atau gagang yang berfungsi sebagai pegangan untuk menabuh dan memainkan. Kayu bulat pipih

tersebut dibagian paling luar dilapisi dengan kain yang biasa disebut dengan istilah *bebet* atau *blebet* yang terbuat dari kain yang dibuat (desain) melingkari kayu tersebut agar ketika digunakan menabuh suara yang dihasilkan terdengar lembut tidak terdengar keras atau *atos*.

9. Sarana dan Prasarana Pembuatan *Gender Barung*

Besalen adalah sarana yang berwujud bangunan yang dipergunakan sebagai tempat pembuatan gamelan. Kata *Besalen* menjadi istilah generik untuk menyebutkan rumah pembuatan gamelan. Bentuk fisik *besalen* untuk pembuatan gamelan terbuat dari tembok bata untuk merendam kebisingan yang dihasilkan dari proses penempaan, beratap tinggi supaya mengurangi rasa panas dari proses pembakaran, untuk menghindari resiko kebakaran, tak hanya itu *besalen* terdapat cerobong asap guna untuk dapat mengukur tingkat pencahayaan dengan beberapa ventilasi agar mendapatkan sirkulasi udara yang cukup dan alat lainnya yang mendukung pembuatan *gender barung*.

Proses Pembuatan *Gender Barung*

Tahapan ini dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui proses pembuatan *gender barung*.

1. Tahap persiapan

Proses pembuatan *gender barung* yang dilakukan oleh Sanjaya diawali dengan tahap persiapan, yakni tahap Sanjaya mempersiapkan segala sesuatu demi kelancaran dan keberhasilannya dalam membuat gamelan khusus pada *gender barung*. Tahap persiapan meliputi dua hal, yakni: persiapan material dan sarana prasarana dalam beberapa proses pembuatan *gender barung*.

Bahan baku yang disiapkan untuk pembuatan *gender barung* adalah bahan logam untuk membuat *wilah*, meliputi: tembaga atau *cuprum* (Cu) dan timah atau *stanum* (Sn). Logam pertama adalah tembaga yang memiliki nama ilmiah *cuprum* (Cu). Logam ini digunakan sebagai campuran untuk membuat *wilah*, perlu diketahui bahwa tembaga dan cuprum yang biasa digunakan untuk membuat gamelan adalah logam yang diperoleh dari gumpalan-gumpalan besar berupa biji keras tembaga (Cu Fe S₂) yang mengandung 32% Cu-88% (Sri Hendarto, 2011 : 67-68).

Persiapan selanjutnya proses penimbangan tembaga dan bahan baku lainnya. Timbangan berat tembaga 12,05 kg dan timah 3,6 kg, total dari berat tembaga dan timah jika digabungkan menjadi 15,65kg dan dipergunakan untuk *ricikan gender barung*. Perumpamaan jika 0,93 (*/bilah*) x 14 (jumlah *bilah*) = 13,02 kg. jika lakar-lakar itu sisa akan dipergunakan untuk pembuatan bilah lainnya. Bahan pendukung lainnya yang memiliki peran penting dalam proses pembuatan *gender* adalah arang jati atau kayu nangka. Arang jati atau Nangka adalah bahan bakar yang terbuat dari kayu jati atau nangka, sejak berdiri hingga saat ini *Besalen Panji Gong Agung Sanjaya* menggunakan arang jati dan nangka sebagai bahan bakar dalam proses pembuatan gamelan.

2. Tahap Pembuatan

Setelah dilakukan berbagai persiapan mulai dari kondisi fisik dan psikis, sarana dan prasarana, peralatan serta bahan-bahan. Pembuatan *gender* dilanjutkan dengan tahap pengolahan. Tahap pengolahan berarti tahap dimana bahan mentah atau bahan baku yang diolah menjadi elemen-elemen sebelum

akhirnya dirakit menjadi perangkat *gender barung*. Elemen tersebut adalah *wilah*, *rancangan* dan *bumbungan*.

a. Tahap pembuatan *wilah*

Wilah adalah elemen penting karena merupakan sumber bunyi utama dari perangkat *gender barung*. Dalam proses pembuatan *gender barung* pembuatan *wilah* menjadi tahap yang paling awal. Karena selain sebagai elemen utama, proses pembuatan *wilah* memiliki tingkat kerumitan paling tinggi. Untuk membuat *wilah* dilakukan beberapa tahapan yaitu:

1) Peleburan

Peleburan adalah proses pembuatan *gladren/jenangan*, yakni cairan perunggu dengan cara mencampur tembaga atau *cuprum* (Cu) dan timah atau *stanum* (Sn) dengan perbandingan berat 10:3 menjadi *lakar*. Terdapat dua cara yang dapat dilakukan dalam tahap ini. Pertama, peleburan dilakukan terlebih dahulu dan dilanjutkan ke proses menjadi *lakar* (bahan campuran timah dan tembaga yang sudah siap) untuk ditempa satu persatu menjadi bentuk *lakar bilah* dan selanjutnya ditempa kembali untuk membentuk *bilah*. Adapun cara kedua yang biasa digunakan oleh Sanjaya dalam proses pembuatan *bilah gender* mempunyai alasan lebih efisien dengan menghemat waktu, tenaga dan *lakar gangsa* dirasa lebih baik dalam kualitas. Hal ini disebabkan karena segala kotoran dalam unsur logam (seperti kerak dan karat) dapat dipisahkan dari *lakar* tersebut, sehingga kualitas *lakar* yang akan dibentuk menjadi *bilah* benar-benar memiliki kualitas yang baik.

Beberapa tahapan dilakukan dalam membuat *lakar*, pertama, setelah *prapen* dinyalakan *kowi* dihangatkan dengan cara diletakkan dekat *prapen*. Tujuannya adalah agar *kowi* tidak pecah saat dimasukkan ke dalam *prapen*. Kedua, setelah dirasa cukup hangat *kowi* dimasukkan/dibakar hingga membara. Di dalam proses pembakarannya, api *prapen* dinyalakan dengan satu (pipa udara yang ditanam). Ketiga, saat *kowi* sudah mulai membara pemasukan udara dari atas selanjutnya tembaga dimasukkan ke dalam *kowi* sampai melebur. Kemudian disusul dengan memasukkan timah yang perbandingannya jumlah campuran untuk tembaga dan timah putih adalah 10:3. Keempat, setelah tembaga dan timah mencair kemudian diaduk dengan menggunakan *penyukat*. Masaknya cairan perunggu ditandai dengan adanya gelembung-gelembung udara yang muncul pada permukaan cairan. Saat cairan dirasa sudah masak, dilakukan proses *njujut* atau *icip*, yakni proses uji kualitas campuran logam.

2) Uji kualitas/*njujut* atau *icip*

Terdapat dua cara yang dapat dilakukan untuk melakukan uji kualitas campuran logam atau *njujut* atau *icip*. Cara pertama adalah dengan mendinginkan *jadren* pada penyingen secara bertahap. Setelah *jadren* ditempa sampai tipis dan dibengkokkan dua kali lalu disepuh kemudian diraba pada sisi yang tipis, jika terasa tajam seperti pisau berarti campuran sudah sesuai. Jika masih terasa bergerigi berarti timah dalam campuran masih kurang. Jika kelebihan timah maka akan timbul keretakan pada sisi *jadren*. Cara kedua adalah *jadren* yang sudah

didinginkan hingga menjadi *lakar* kemudian dipatahkan. Jika patahan *lakar* masih terasa kasar berarti kurang timah. Jika terlalu halus dan licin berarti kurang tembaga. Dengan kata lain campuran yang baik adalah tidak terlalu halus dan tidak juga terlalu kasar.

3) Pembuatan *lakar*

Setelah *njujut*, dilakukan proses membersihkan kotoran yang mengambang di permukaan cairan atau biasa disebut *krawa*. Proses pembersihan ini sering disebut dengan *lirap* atau *dilirap* dengan menggunakan *penyukat* dari permukaan *gladran* dari bagian tengah ke pinggir. Begitu seterusnya hingga *krawa* benar-benar hilang. Kemudian *kowi* diangkat dan dituangkan ke *penyingen* lalu ditaburi sekam padi atau *brambul*, agar proses pendinginan dapat merata dan tidak terlalu cepat.

Setelah dirasa telah memenuhi kriteria, campuran yang sudah jadi kemudian dipecah sesuai dengan berat atau ukuran yang diperlukan. Biasanya Sanjaya membuat *gender* dengan ukuran standar dua puluh delapan (panjang bilah paling besar) setiap bilah menggunakan bahan 0,93 (nol koma Sembilan tiga) ons. Setelah ditimbang sesuai berat yang diinginkan kemudian bahan campuran tersebut dilebur Kembali dan dituangkan ke dalam *penyingen* bilah *gender*. Sebelum dituangkan *penyingen* diolesi dengan minyak goreng atau oil agar mudah diambil dan bekasnya halus.

Pada setiap proses pembuatan *lakar wilah*, biasanya membuat tiga *penyingen* dengan ukuran berbeda – beda. *Penyingen* paling kecil dengan ukuran lebar 4cm dan Panjang 18,5cm digunakan untuk

mencetak *lakar* dari bilah nada³ kecil sampai 5 tengah. Penyingen tengah dengan ukuran lebar 4,8 cm dan Panjang 20 cm digunakan untuk mencetak *lakar* dari *wilah* nada 3 tengah sampai 5 besar. Sedangkan *penyingen* berukuran besar dengan lebar 5,2 cm dan Panjang 22 cm digunakan untuk mencetak *lakar* dari nada 3 besar sampai 6 paling besar.

4) Penempaan

Penempaan dilakukan setelah *lakar* jadi dan dipanaskan terlebih dahulu. Penempaan dilakukan dengan cara dimasukan ke dalam api kurang lebih selama 1 menit, jika dirasa cukup matang *lakar* dapat ditempa selama kurang lebih 40 detik menjadi tiga sisi permukaan. Cara seperti ini dilakukan terus menerus hingga *lakar* menjadi panjang dan lebar seperti ukuran yang diinginkan. Hal paling penting yang menjadi orientasi dari proses penempaan adalah *gitikane mateng* (penempaan yang padat). Semakin kecil ukuran *penyingen* dan semakin besar ukuran *wilah* yang akan dituju akan semakin bagus hasilnya meski semakin sulit untuk dikerjakan. Cara ini adalah salah satu alternatif untuk mengetahui bagus dan tidaknya kualitas penempaan. Karena semakin banyak proses pelebaran maka dengan sendirinya membutuhkan penempaan yang banyak, sehingga semakin padat barang yang ditempa. Setelah penempaan selesai, selanjutnya *lakar* disepuh dengan cara dipanaskan terlebih dahulu dan dilakukan proses *ngelem* yaitu dimasukkannya bilah kedalam *plandhan*.

Dilanjutkan dengan proses pengamplasan, pengeboran lubang pada bilah dan penggilapan atau *penyanglingan*. Pada awalnya digunakan

amplas kayu atau sering disebut amplas kain. Dilanjutkan amplas besi disertai air agar hasil lebih halus. Pada proses pengeboran terlebih dahulu bilah diukur Panjang tengah-tengah *wilah* dengan cara masing-masing ujung diambil seperempat ukurannya, kemudian dikurangi dua milimeter kearah ujung *wilah* terdekat. Untuk menentukan titik yang akan dibor terlebih dahulu menggunakan pasir atau debu. Caranya dengan menaburkan pasir di atas bilah yang belum di bor. Kemudian bilah tersebut dipukul lembut hingga pasir yang sebelumnya bertabur rata menjadi berkumpul pada dua titik. Dua titik itulah yang kemudian dibor.

Proses selanjutnya pengkilapan atau *penyanglingan* dengan menggunakan braso atau watu ijo dengan cara watu ijo dihaluskan dengan dicampur dengan bensin dan kemudian digosokan ke bilah dengan menggunakan kain. Cara seperti ini dilakukan terus menerus sampai bilah terlihat mengkilap. Setelah bilah *gender* sudah mengkilap kemudian digosok dengan semen putih atau batu kapur halus dengan tujuan agar warna bilah tidak mudah berubah menjadi kusam.

3. Tahap Pembuatan *Rancangan*

Rancangan adalah wadah pada perangkat *gender barung*. Meski tidak berpengaruh secara langsung terhadap kualitas bunyi dan nada yang dihasilkan. Proses perakitan *rancangan* tetap dianggap penting. Alasannya karena bagaimanapun *rancangan* merupakan bagian dari satu kesatuan dalam *ricikan gender barung*. Selain itu, fungsi *rancangan* sebagai wadah juga menentukan tingkat kenyamanan seorang pengrawit saat memainkan *gender barung*. Dalam proses ini terdapat dua cara, pertama menentukan ukuran yang dilanjutkan

dengan menyambungkan bagian satu dengan bagian lainnya. Setelah menyambungkan *rancangan* tersebut kemudian diukir dengan motif yang diinginkan. Sedangkan cara yang kedua adalah mengukir motif, setelah diukir dengan ukuran yang diinginkan bagian-bagian tersebut disambungkan.

Sanjaya bekerjasama dengan pengrajin *rancangan* Eko Wiyono (Komir) yang berasal dari Manyaran Wonogiri Jatibedug RT 2, RW 3 dalam pembuatan *rancangan*. *Rancangan* yang dibuat terdapat beberapa ukuran yaitu 26, 27, 28, 30. Eko Wiyono menjelaskan dalam proses pembuatan di tempatnya ada beberapa tahapan. Pertama ialah tahap pengeringan kayu selama satu (1) sampai tiga (3) bulan. Sejauh ini kayu yang dipakai banyak permintaan kayu mahoni 70% dan kayu jati 30%. Tahap kedua ialah proses penggergajian sesuai yang diinginkan model atau motifnya yaitu *gender barung robyong* dengan panjang 113 - 115 cm, ketebalannya 2,5 x 27 cm. atek samping 4 x 17 cm. Tahap ketiga Penggergajian selesai selanjutnya diperhaluskan dengan pasah dan mulai *ukluk* di ukir dan di stel satu dengan lainnya dikaitkan.

4. Tahap Pembuatan *Bumbungan*

Sanjaya bekerjasama dengan pengrajin *bumbungan* di Surakarta yaitu Yuwono pengrajin *bumbungan* asal Joyotakan, Serengan Surakarta. *Bumbungan* adalah tabung yang berfungsi sebagai resonator untuk memantulkan bunyi bilah, sehingga menghasilkan suara khas *gender barung*. Bahan baku pembuatan *bumbungan* yang dipakai Yuwono adalah seng, patri, areng dan HCL. Pada umumnya panjang *bumbungan* 108 cm (ruang) Bem 12 cm dan pethit 8 cm.

Fungsi *bumbungan* sangat penting dan berpengaruh secara langsung terhadap kualitas bunyi dan nada yang dihasilkan, maka terdapat beberapa

proses terhadap pembuatan *bumbungan*. Sebelum tahapan dilakukan harus dipastikan bahwa bilah dan *rancangan* telah siap terlebih dahulu, karena ukuran dari *bumbungan* yang harus disesuaikan dengan ukuran *rancangan* sebagai wadah dan sesuai dengan penempatan bilah pada *rancangan*.

Bilah diletakan pada *rancangan* setiap dua bilah diberi tanda garis untuk penempatan sekaligus sebagai tanda untuk pembagian tempat *bumbungan*. Pengukuran langsung hanya dilakukan untuk *pengukuran* bagian *wilah* paling kecil dan *wilah* yang paling besar. Cara pengukurannya dengan melingkarkan selembar seng yang dimasukan ke tengah diurung pada *rancangan* untuk mengetahui keliling *bumbungan* terkecil dan terbesar.

Ukuran keliling terbesar dikurangi sejumlah ukuran keliling terkecil lalu hasilnya dibagi dua belas, sedangkan tinggi *bumbungan* diukur dari bagian dasar *rancangan* sampai diurung bagian atas. Ukuran tersebut ditambah 1cm untuk mendapatkan hasil suara yang baik. Jika terlalu jauh dari *wilah*. *Bumbungan* yang berdekatan kan memberikan resonansi terhadap *wilah* yang dipukul. Tetapi jika terlalu tinggi akan terjadi gesekan anatar bilah dengan bibir *bumbungan* terlebih jika *pluntur* sedikit *kendor*.

Setelah mendapatkan ukuran masing-masing proses pembuatan *bumbungan* dilanjutkan dalam tahap pengukuran dan pengguntingan pada bahan seng. Bahan yang sudah digunting pada sisi yang Panjang dibekuk sedemikian rupa untuk mengancingkan dengan satu sisi panjang yang lain. Pembentukan lembaran seng menjadi bulat atau oval barulah sisi-sisi panjang dikaitkan atau dikancingkan.

Dilanjutkan dengan *suwegan* dan *tumbengan* sekaligus, berbeda dengan nada-nada kecil yang menggunakan *suwegan* saja. Untuk nada besar biasanya menggunakan *suwegan* dan *tumbengan* sekaligus. Cara membuat *suwegan* dan *tumbengan* adalah menggambar pada seng sesuai ukuran bulat atau oval pada bibir *bumbungan*. Ukuran tersebut kemudian dilebihkan 0,5 cm dengan tujuan agar dapat dilipat saat pemasangan sehingga kaitan lebih kuat. Kemudian khusus untuk *tumbengan* bagian tengah diberi lubang sesuai dengan *laras*, jika *laras* semakin besar lubangnya semakin kecil. Demikian sebaliknya, tahap berikutnya mengancingkan *tumbengan* dengan timah. Caranya dengan melelehkan timah cair pada tepi-tepi yang akan di *patri*. Proses *pelarasan bumbungan* dengan *dirambang* yaitu dengan merendam *bumbungan* tersebut ke dalam air. *wilah gender* kemudian digantung di atas *bumbungan* dan dipukul untuk mencari titik yang menghasilkan resonansi paling baik, dengan cara menarik turunkan *bumbungan* tersebut ke dalam air. Setelah ditemukan titik dengan resonansi paling baik kemudian diberi tanda dan *suwegan* dapat *dipatri* dengan timah.

5. Tahap Akhir

Tahap akhir dalam proses pembuatan *gender barung* yang dilakukan yaitu *Penyeteman/Pelarasan* dan Perakitan.

a. *Penyeteman/Pelarasan*

Penyeteman/Pelarasan yang dimaksud adalah menyempurnakan nada-nada yang telah tersusun, termasuk menentukan *embat* di dalamnya. Proses *pelarasan/penyeteman* yang dilakukan di *besalen* Panji Gong Agung pada dasarnya sama dengan proses *pelarasan* yang dilakukan di *besalen* lain dengan mengurangi tebal *wilah* pada bagian tertentu. Langkah pertama

dengan mendeteksi nada dengan menempelkan malam atau tanah liat pada sisi tertentu dari *wilah*. Sisi tengah untuk mendeteksi nada jika dirasa masih kurang tinggi dan ujung *wilah* untuk mendeteksi jika nada dirasa masih kurang rendah. Dilanjut langkah kedua, yakni dengan dengan mesin *gerenda* untuk mendapatkan nada yang diinginkan.

b. Perakitan

Perakitan adalah merangkai *wilah*, *rancangan*, *bumbungan* dan ornamen lainnya (seperti *placak/sanggan*, *pluntur*, dan sebagainya) menjadi satu kesatuan menjadi perangkat *gender barung*.

c. Pengikiran

Proses *pengikiran* menggunakan air agar bilah tidak panas. Nada yang dirasa masih kurang tinggi, sisi yang *dikikir* adalah ujung *wilah* bagian bawah, sedangkan jika nada dirasa kurang rendah, maka sisi yang *dikikir* adalah tengah *wilah* bagian bawah. Dilanjutkan dengan merangkat *rancangan*, *bumbungan*, *wilah*, dan beberapa ornamen lain seperti: *placak/sanggan*, *pluntur*, *sindik* dan sebagainya.

Penutup

Secara umum skripsi dengan judul “Pembuatan *Gender Barung* Versi Sanjaya” mengulas bagaimana pembuatan *ricikan gender barung*. Sanjaya sangat teliti dalam memperhatikan bahan dan pembuatannya. Pemilihan bahan tembaga dan timah *banka* oleh Sanjaya sangat diutamakan karena, berpengaruh pada kualitas bilah *gender barung* yang akan di proses dalam pembuatannya. Perunggu Sanjaya benar memiliki kandungan campuran yang sangat baik, dari segi bahan dasar dalam pembuatan bilah *gender barung*.

Rumusan masalah dalam penelitian ini ada dua,. Pertama mengenai proses pembuatan *gender* barung *versi* Sanjaya. Kedua adalah metode penyeteman Sanjaya. Hasil yang ditemukan dalam penelitian ini ditemukan hal yang menyangkut proses pembuatan *gender* barung yaitu, Tinjauan *gender* barung secara umum pada bab dua sebagai pembahasan mengenai fisik *gender* barung dan mengulas *gender* untuk memberikan gambaran secara detail ricikan *gendner* barung. Bagian tersebut seperti *rancangan, dhendhan, wilahan, pluntur, sindik/bremara, sanggan* dan *bumbungan*.

Kedua mengenai metode penyeteman menurut Sanjaya Proses *pelarasan/penyeteman* yang dilakukan di *besalen* Panji Gong Agung pada dasarnya sama dengan proses *pelarasan* yang dilakukan di *besalen* lain dengan mengurangi tebal *wilah* pada bagian tertentu. Langkah pertama dengan mendeteksi nada dengan menempelkan malam atau tanah liat pada sisi tertentu dari *wilah*. Sisi tengah untuk mendeteksi nada jika dirasa masih kurang tinggi dan ujung *wilah* untuk mendeteksi jika nada dirasa masih kurang rendah. Dilanjut langkah kedua, yakni dengan dengan mesin *gerenda* untuk mendapatkan nada yang diinginkan. Mesin *gerenda* sendiri mempunyai peran yang penting dalam produksi gamelan, dimana mempermudah dan mempercepat proses pembuatannya. Proses penyeteman ini juga dibantu dengan *Tuner* atau alat penyeteman nada jaman sekarang. Walaupun nada gamelan tidak sama persis dan akurat 100% namun cara ini juga dilakukan untuk membantu proses penyeteman.

Proses pembuatan *gender barung* di tempat Sanjaya meliputi beberapa tahap yaitu persiapan yakni tahap mempersiapkan segala sesuatu demi kelancaran dan keberhasilannya dalam membuat gamelan terkhusus pada *gender barung*. Bahan baku yang di siapkan adalah tembaga dan timah *banka*, bahan pendukung lainnya tetapi memiliki peranan penting dalam proses pembuatan *gender barung* adalah arang jati atau

nangka. Menggunakan arang jati atau nangka dalam proses pembuatan gamelan menurut Sanjaya selain sifatnya yang dapat menghasilkan temperature tinggi. Secara ekonomis arang jati atau nangka juga menguntungkan jika dibandingkan dengan arang dari kayu yang lain karena ia memiliki daya panas tinggi selama api masih menyala.

Tahap untuk pembuatan bilah di lakukan tahapan *peleburan*, yaitu proses pembuatan *gladren* yakni cairan perunggu dengan cara mencampur tembaga dan timah untuk menjadi adonan *lakar*. Campuran timah dan tembaga yang sudah siap untuk di tempa satu persatu langsung menjadi bentuk bilah atau bisa di sebut *lakar wilah* untuk di tempa. Hal ini disebabkan karena kotoran dalam unsur logam dapat dipisahkan dari *lakar* tersebut, sehingga kualitas *lakar* yang akan dibentuk menjadi *wilah* atau bilah benar-benar memiliki kualitas yang baik.

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan bisa ditarik kesimpulan bahwa proses pembuatan *gender* barung di besalen Panji Gong Agung milik Sanjaya mempunyai cara sendiri dalam prosesnya, dimana dilakukan dengan tahap demi tahap serta dalam proses penyeteman atau penglarasan dilakukan dengan teliti dan mempertimbangkan kuantitas dalam penyelesaiannya demi mendukung proses produksi yang banyak namun tetap memikirkan mutu gamelan produksinya. Sanjaya dan *besalen* Panji Gong Agung juga mempunyai faktor genetik yang meliputi pewaris ilmu dan usaha *besalen*. Bakat tersendiri dimiliki Sanjaya secara otodidak dengan belajar sendiri dari pengalaman yang sudah di dapat saat mengikuti jejak Rekso Wiguno yang tak lain kakeknya sendiri. Walaupun Sanjaya bukanlah seorang akademisi namun bisa dikatakan bahwa usaha *besalen* Sanjaya mempunyai pekerja yang ahli dalam bidang pembuatan gamelan. Hal ini yang menjadikan faktor sarana prasarana yang memadai dan menunjang kualitas pekerja atau tenaga pelaksana dalam proses pembuatan gamelan.

DAFTAR PUSTAKA

A. Sumber Tertulis

- Hastanto, Sri. 2009. *Konsep Pathet Dalam Karawitan Jawa* .Surakarta: Program Pascasarjana Bekerjasama dengan ISI Press
- Hendarto, Sri dan Sri Hastanto. 2011. *Organologi dan Akustika I & II*. Bandung : CV. Lubuk Agung
- Hood, Mantle. 1982. *The Ethnomusicologist*. Ohio : The Kent State University Press,
- Marsudi dan Asep Saepudin. 2014. “*Metodologi Penelitian*” (Handout Jurusan Karawitan Fakultas Seni Pertunjukan Institut Seni Indonesia Yogyakarta)
- Miles, M.B. & Huberman, A. M. 1992. *Analisis Data Kualitatif*. Terj. Tjejep Rohendi Rohidi. Jakarta: UI-Press
- Purwanto, Djoko. 2020. *Gender Barung Perspektif Organologi, Teknik, Dan Fungsi Dalam Karawitan Gaya Surakarta*. Surakarta: ISI PRESS Bekerjasama dengan P3AI ISI Surakarta.
- Supanggah, Rahayu. 2002. *Brothen Karawitan Jilid 1*. Jakarta: Masyarakat Seni Pertunjukan Indonesia
- Supanggah, Rahayu. *Bothekan Karawitan II : Garap*.(Surakarta: Program Pascasarjana bekerja sama dengan ISI Press Surakarta, 2009)

Diktat

- Raharja, ‘*Organologi: Cara Melaras Gamelan*’. Diktat untuk Kalangan Sendiri pada Jurusan Karawitan, Fakultas Seni Pertunjukan Seni Yogyakarta, 2006.
- Soeroso. “*Gamelan*” Laporan Penelitian Institut Seni Indonesia Yogyakarta, 1988.

B. Sumber Lisan

- Andi Agus Setiawan anak dari Sanjaya, 32 Tahun, Desa Wirun Rt, 02/06, Mojolababan, Sukoharjo.
- David Janu Tri Utomo, anak dari Sanjaya, 27 Tahun, Desa Wirun Rt, 02/06, Mojolababan, Sukoharjo
- Eko Wiyono, 45 Tahun. Pengrajin *Rancangan* Kerjasama dengan besalen Sanjaya, Manyaran Wonogiri Jatibeduk Rt 2, Rw 3.
- Ir. Bagas Pujilaksono Widyakanigara, M.Sc, Lic.Eng,Phd, 55 Tahun, Dosen UGM Teknik Kimia, Prenggan Rt 40/08 Kota Gede Yogyakarta.
- Sanjaya, 55 Tahun, Pengrajin Gamelan pemilik Besalen Panji Gong Agung, Desa Wirun RT. 02/06, Mojolababan, Sukoharjo
- Yuwono. 48 Tahun, Pengrajin Bumbungan Kerjasama dengan besalen Sanjaya, Joyotakan rt 03, rw 05 Serengan, Surakarta.

