

**KERAJINAN LOGAM TIMAH “PEWTER” MUNTOK KABUPATEN
BANGKA BARAT PROVINSI BANGKA BELITUNG**

SKRIPSI

Diajukan Kepada Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
guna Memperoleh Gelar
Sarjana Pendidikan



oleh
Puji Widi Rahayu
NIM. 09207244024

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN SENI KERAJINAN
JURUSAN PENDIDIKAN SENI RUPA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
NOVEMBER 2013**

PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul *Kerajinan Logam Timah “Pewter” Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung* ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.



Yogyakarta, 20 September 2013
Pembimbing,

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Muhajirin', is written over the printed name.

Muhajirin, S.Sn, M.Pd.
NIP 19650121 199403 1 002

PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul *Kerajinan Logam Timah "Pewter" Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung* ini telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada 30 September 2013 dan dinyatakan lulus

DEWAN PENGUJI			
Nama	Jabatan	Tandatangan	Tanggal
Dr. I Ketut Sunarya, M.Sn.	Ketua Penguji		13 November 2013
Ismadi, S.Pd., M.A.	Sekretaris Penguji		12 November 2013
Dr. Kasiyan, M.Hum.	Penguji I		12 November 2013
Muhajirin, S.Sn., M.Pd.	Penguji II		13 November 2013

Yogyakarta, 13 November 2013

Fakultas Bahasa dan Seni

Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan,



Prof. Dr. Lamzani, M. Pd.

NIP. 19550505 198011 1 001

PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Puji Widi Rahayu

Nim : 09207244024

Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan

Fakultas : Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta

Menyatakan bahwa karya ilmiah ini adalah hasil pekerjaan saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya, karya ilmiah ini tidak berisi materi yang ditulis oleh orang lain, kecuali bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan dengan mengikuti tata cara dan etika penulisan karya ilmiah yang lazim.

Apabila ternyata terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, sepenuhnya menjadi tanggung jawab saya.

Yogyakarta, 20 September 2013

Penulis,



Puji Widi Rahayu

NIM. 09207244024

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

Motto

*Berpeganglah dengan perintah agama
Niscaya hidupmu akan damai
Kejujuran akan membawa ketenangan dan kebahagiaan
Bermimpilah setinggi-tingginya
Dan raihlah mimpi itu dengan niat, doa dan berusaha*

Persembahan

Terima kasih saya ucapkan kepada Sang Pencipta ALLAH SWT yang telah memeberikan keberkahan dengan kesuksesan dalam menyelesaikan skripsi ini hingga menghantarkan saya menjadi seorang Sarjana, Terima kasih kepada Bapak & Mama atas segala keikhlasan ketulusan kasih sayang yang telah diberi kepada saya sehingga saya bisa berhasil melewati kuliah ini sampai selesai

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT yang Maha Pemurah lagi Maha Penyayang. Berkat rahmat, hidayah, dan inayah-Nya akhirnya penulis dapat menyelesaikan skripsi sebagai syarat guna memperoleh gelar Sarjana Pendidikan.

Penulisan skripsi ini dapat terselesaikan karena bantuan dari berbagai pihak. Untuk itu, pada kesempatan ini, penulis sampaikan terima kasih, penghargaan setinggi-tingginya kepada pembimbing Muhajirin, S.Sn., M.Pd. yang penuh kesabaran, kearifan dan kebijaksanaan telah memberi bimbingan, arahan, dan dorongan yang tidak henti-hentinya di sela-sela kesibukannya. Dan rasa hormat terima kasih sebesar-besarnya kepada Ketua Jurusan Pendidikan Seni Rupa, dan Ketua Program Studi Pendidikan Seni Kerajinan

Rasa hormat dan terima kasih penulis sampaikan pula kepada Rektor Universitas Negeri Yogyakarta, Dekan Fakultas Bahasa dan Seni, yang telah memberikan kesempatan dan berbagai kemudahan kepada penulis. Ucapan terima kasih juga penulis sampaikan kepada teman-teman Program Studi Pendidikan Seni Kerajinan angkatan 2009, dan serta teman sejawat yang tidak dapat penulis sebutkan satu demi satu yang telah memberi dukungan moral, bantuan, dan dorongan kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan studi dengan baik.

Akhirnya ucapan terima kasih setulus hati penulis sampaikan kepada kedua orang tua, adik-adik, keluarga besar Abu Kasim dan semua pihak perajin *pewter* di Kota Muntok, atas kasih sayang, pengorbanan, dan dorongan sehingga penulis tidak pernah putus asa dalam menyelesaikan skripsi dan studi dengan baik.

Yogyakarta, 20 September 2013

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
HALAMAN PERNYATAAN.....	iv
MOTTO DAN PERSEMBAHAN.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN	xi
ABSTRAK	xii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Balakang	1
B. Fokus Masalah	5
C. Tujuan Penelitian	5
D. Manfaat Penelitian	5
BAB II KAJIAN TEORI	7
A. Deskripsi Teori.....	7
1. Pengertian Seni Kerajinan.....	7
2. Pengertian Logam Timah.....	8
3. Pengertian Proses Produksi.....	14
4. Pengertian Kerajinan <i>Pewter</i>	15
B. Penelitian yang Relevan.....	23
BAB III METODE PENELITIAN	24
A. Pendekatan Penelitian	24
B. Data Penelitian	25
C. Sumber Data.....	26
D. Teknik Pengumpulan Data.....	27
1. Observasi.....	27
2. Wawancara.....	30
3. Dokumentasi	32
E. Instrumen Penelitian	34
F. Teknik Penentuan Keabsahan Data.....	35
G. Teknik Analisis Data.....	37
1. Reduksi Data	37
2. Data <i>Display</i>	38
3. <i>Conclusion Drawing</i>	38
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	40
A. Deskripsi Latar Belakang.....	40
1. Awal Terbentuknya Produksi Timah di Kota Muntok.....	41
2. Sejarah Singkat Peleburan Timah di Kota Muntok.....	42

3. Produksi Bijih Timah Menjadi Bahan Baku <i>Pewter</i>	43
4. Latar Belakang <i>Home Industry The Beauty of Tin Craft</i>	48
B. Proses Pembuatan Kerajinan <i>Pewter</i> di <i>Home Industry The Beauty of Tin Craft</i>	51
1. Proses Pembuatan Kerajinan <i>Pewter</i> dengan Cairan Etsa <i>Home Industry The Beauty of Tin Craft</i>	56
2. Proses pembuatan Kerajinan <i>Pewter</i> Tanpa Etsa <i>Home Industry The Beauty of Tin Craft</i>	62
C. Hasil Kerajinan <i>Pewter</i> di <i>Home Industry The Beauty of Tin Craft</i>	66
BAB V PENUTUP	81
A. Kesimpulan	81
B. Saran.....	83
DAFTAR PUSTAKA	84
LAMPIRAN	86

DAFTAR GAMBAR

		Halaman
Gambar 1.	Bijih Timah atau Mineral Kasiterit SnO ₂	9
Gambar 2.	Pertambangan Timah di Darat Menggunakan Mesin Penyedot Air.	10
Gambar 3.	Kapal Keruk PT TIMAH.....	11
Gambar 4.	Kapal Hisap PT TIMAH	12
Gambar 5.	Skema Pembuatan Timah atau Pembuatan Logam Timah.....	13
Gambar 6.	Kegiatan Pertambangan Timah di Darat.....	44
Gambar 7.	Kapal Keruk PT TIMAH.....	45
Gambar 8.	Logam Timah dengan Bentuk Balokan PT TIMAH	46
Gambar 9.	<i>Home Industry The Beauty of Tin Craft</i>	49
Gambar 10.	Cetakan Logam Besi.....	53
Gambar 11.	Cetakan Berbahan <i>Silicone Rubber</i>	54
Gambar 12.	Pengecoran Cairan Timah Menggunakan Cetakan Besi....	56
Gambar 13.	Hasil Coran Logam Timah.....	57
Gambar 14.	Penyablonan Tulisan dan Gambar.....	57
Gambar 15.	Hasil Sablon Pada Produk Gantungan Kunci.....	58
Gambar 16.	Produk yang Telah disablon akan direndam dengan Cairan Etsa.	59
Gambar 17.	Produk Diampelas Setelah Perendaman ± 1jam Dicairan Etsa.....	59
Gambar 18.	Proses <i>Buffing</i>	60
Gambar 19.	Proses <i>Finishing</i> dengan Tahap Pengelapan dengan Minyak Tanah dan <i>Tinner</i>	61
Gambar 20.	Produk Kerajinan <i>Pewter</i>	61
Gambar 21.	Kegiatan Peleburan dan Mencetak <i>Pewter</i>	62
Gambar 22.	Proses Pengerikan <i>Pewter</i>	63
Gambar 23.	Proses Kegiatan <i>Buffing Pewter</i>	64
Gambar 24.	Proses Akhir Pembuatan Kerajinan <i>Pewter</i>	65
Gambar 25.	Kerajinan <i>Pewter</i> dengan Jenis Produk Miniatur Balok Timah.....	65
Gambar 26.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk Miniatur Jembatan Ampera	66
Gambar 27.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk Rumah Adat Bangka (Muntok)	67
Gambar 28.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk Asbak	68
Gambar 29.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk Piala	69
Gambar 30.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk Kaligrafi.....	70
Gambar 31.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk Kapal Pinisi.....	71

Gambar 32.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk Kombinasi Balok Timah, Replika Pulau Bangka dan Belitung.....	72
Gambar 33.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk Kapal Pinisi.....	73
Gambar 34.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk Vas Bunga.....	74
Gambar 35.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk <i>Trophy</i>	75
Gambar 36.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk Topi Komanda	76
Gambar 37.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk <i>Kerite Golf</i> dan <i>Kerite Sorong</i>	77
Gambar 38.	Kerajinan <i>Pewter</i> Berbentuk Gantungan Kunci Replika Balok Timah dan Pulau Bangka.....	79

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	Glosarium
Lampiran 2	Pedoman Observasi
Lampiran 3	Pedoman Wawancara
Lampiran 4	Pedoman Dokumentasi
Lampiran 5	Surat keterangan
Lampiran 6	Surat Penelitian

KERAJINAN LOGAM TIMAH “PEWTER” MUNTOK BANGKA BARAT PROVINSI BANGKA BELITUNG

Oleh Puji Widi Rahayu
NIM. 09207244024

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan proses pembuatan kerajinan logam timah *pewter* dan produk yang dihasilkannya di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung.

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif kualitatif. Sebagai subjek penelitian adalah *Home Industry The Beauty of Tin Craft* dan objek penelitian adalah proses pembuatan kerajinan logam timah *pewter*. Data diperoleh dengan teknik observasi, wawancara, dan dokumentasi. Instrumen penelitian adalah peneliti sendiri dibantu dengan pedoman observasi, pedoman wawancara, dan pedoman dokumentasi serta alat elektronik *recorder* dan *camera*. Teknik pemeriksaan keabsahan data menggunakan metode peningkatan ketekunan pengamatan. Teknik analisis data menggunakan metode triangulasi

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pertama proses pembuatan kerajinan *pewter Home Industry The Beauty of Tin Craft* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung terdapat dua proses yaitu: (1) proses pembuatan dengan cairan etsa adalah sebagai berikut: (a) persiapan bahan dan alat, (b) peleburan bahan baku *pewter*, (c) pencetakan dengan menggunakan cetakan besi atau *silicone rubber*, (d) penyablonan, (e) perendaman dengan cairan etsa (f) pengamplasan, (g) *buffing*, (h) dan *finishing*, (2) proses pembuatan tanpa cairan etsa adalah sebagai berikut: (a) persiapan bahan dan alat, (b) peleburan bahan baku *pewter*, (c) pencetakan menggunakan cetakan besi atau *silicone rubber*, (d) pengerikan, (e) *buffing*, (f) *finishing*. Kedua adalah berbagai macam produk kerajinan yang dibuat dengan bahan baku *pewter* di Kota Muntok yang diproduksi oleh *Home Industry The Beauty of Tin Craft* adalah (1) produk kerajinan *pewter* hiasan antara lain, yaitu (a) berbentuk rumah adat, (b) berbentuk jembatan ampera, (c) berbentuk perahu pinisi, dan (2) produk *souvenir* adalah sebagai berikut: (a) gantungan kunci replika pulau Bangka, (b) gantungan kunci replika balok timah, (c) *kerite sorong*, (d) dan *kerite golf*.

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Sektor industri memiliki peran penting terhadap perekonomian di Indonesia. Dalam beberapa dekade terakhir sektor ini mampu menyerab jutaan tenaga kerja dan memberikan kontribusi cukup berarti pada pertumbuhan ekonomi. Pemerintah memberikan perhatian serius terhadap keberadaan sektor industri. Pada tataran makro pemerintah memberikan kemudahan investasi dan insentif bagi perusahaan luar negeri yang akan menanamkan modalnya di Indonesia. Sementara pada tataran meso dan mikro pemerintah meluncurkan program bantuan pengembangan baik berupa modal maupun penguatan kapasitas kepada usaha industri menengah, kecil serta mikro. Upaya-upaya tersebut dilakukan agar industri terus dapat berkembang dan mendukung proses pembangunan di Indonesia.

Industri yang berkembang di Indonesia dapat digolongkan ke dalam beberapa kelompok. Berdasarkan jumlah tenaga kerja, modal dan nilai investasi industri dapat dibedakan menjadi industri besar, menengah, dan kecil. Dari sisi legalitasnya, industri dapat dibedakan menjadi formal dan informal. Sementara berdasarkan jenis usahanya industri terdiri dari industri makanan dan minuman; tekstil, pakaian dan kulit; kertas dan plastik, kerajinan, serta industri logam, mesin dan kimia. Berbagai jenis industri tersebut memiliki karakteristik sendiri-sendiri, sehingga prospek pengembangannya juga sangat beragam di tiap-tiap wilayah.

Sejauh ini dari bererapa jenis industri yang ada, industri logam merupakan industri yang kurang banyak diminati. Berbeda dengan industri lain salah satunya ini

pengolahan hasil pertanian dan kehutanan yang terus meningkat. Hal itu mungkin berkaitan dengan keberadaan dan ketersediaan bahan baku industri, proses pembuatan membutuhkan tingkat ketelitian yang tinggi serta keterbatasan sumberdaya manusia dalam pengolahannya.

Salah satu potensi kerajinan logam yang ada di Indonesia adalah kerajinan logam timah *pewter*. Jenis ini merupakan kerajinan yang memadukan keterampilan dan teknologi dalam pembuatannya dengan bahan dasar timah putih. Kerajinan ini hanya dapat ditemukan di beberapa daerah tertentu saja, salah satunya di Kota Muntok yang merupakan Ibu Kota Kabupaten Bangka Barat dan penghasil tambang timah terbesar di Indonesia.

Menurut Heidhues (2008: 4), kerajinan *pewter* di Kota Muntok telah ada sejak tahun 1980-an. Salah satu produsennya adalah *Home Industry The Beauty of Tin Craft*. Kerajinan *pewter* yang dihasilkan oleh *Home Industry The Beauty of Tin Craft* memiliki nilai jual yang tinggi dan tergolong sebagai industri prospektif. Upaya pengembangannya terus dilakukan karena permintaan pasar cukup tinggi. Sementara di Indonesia industri kerajinan *pewter* belum dimaknai sebagai potensi ekonomi. Pemerintah belum banyak mengupayakan pengembangannya, sedangkan di lingkungan Kabupaten Bangka Barat sendiri tidak banyak masyarakat yang berminat mengembangkannya. Menurut Heidhues (2008: 4), menyatakan terbukti sejak ditemukannya timah putih pertama kali pada abad ke 17-an, kerajinan timah *pewter* baru mulai berkembang di tahun 1980-an. Terlepas dari hal itu, diskusi mengenai faktor-faktor yang mempengaruhi perlu dilakukan secara intensif. Namun dapat disimpulkan satu hal yaitu bahwa timah putih lebih dimaknai sebagai bahan galian

yang memiliki nilai ekonomi dari sekedar bahan baku pembuatan kerajinan *pewter*. Padahal kerajinan *pewter* mampu menjadi sektor unggulan apabila dikelola dan dikembangkan dengan baik.

Kerajinan *pewter* merupakan salah satu kebudayaan di Kota Muntok yang harus dilestarikan dan dikembangkan. Kerajinan *pewter* memiliki peran penting dalam ekonomi di tingkat lokal melalui penyediaan lapangan pekerjaan yang menyedot banyak sumberdaya manusia (SDM) sehingga membantu mengurangi pengangguran di Kota Muntok dan kota lainnya di Pulau Bangka Belitung. Sayangnya hingga saat ini belum banyak kajian yang melihat keberadaan kerajinan *pewter*, walaupun ada cenderung diletakkan pada kerangka analisis kemampuannya dalam menyerap tenaga kerja. Sementara hal terpenting yaitu proses pembuatannya sendiri tidak banyak diteliti. Padahal informasi mengenai hal itu dapat memberikan pengetahuan kepada masyarakat umum, sehingga akan menjadi sumber data yang dapat diturunkan atau diwariskan kepada generasi mendatang agar kerajinan *pewter* terus berkembang. Penelitian ini secara khusus akan mengkaji mengenai proses pembuatan kerajinan *pewter* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat.

Banyak kerajinan yang ada di Kota Muntok antara lain yaitu kerajinan tenun *cual*, kerajinan kopiah resam kerajinan akar *bahar* dan kerajinan *pewter*. Kerajinan *pewter* mulai diproduksi pada tahun 1985 di Provinsi Bangka Belitung. Pada tahun 1985 tersebut kerajinan *pewter* hanya ada di Kota Muntok yaitu *Home Industry The Beauty of Tin Craft*. Hingga kini kerajinan *pewter* *Home Industry The Beauty of Tin Craft* menjadi satu-satunya Industri kerajinan *pewter* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung.

Home Industry The Beauty of Tin Craft memiliki ciri khas di antara industri kerajinan *pewter* yang ada di Pulau Bangka. Perbedaan yang dimiliki adalah dari segi kualitas. *Home Industry The Beauty of Tin Craft* menggunakan bahan baku timah putih murni dengan persentase tingkat kemurnian 98%-99% dengan kadar timah putih 1,7 perkilogram untuk kerajinan *pewter* yang akan mengalami proses yang panjang. Untuk kerajinan *pewter* yang tidak mengalami proses yang panjang, kandungan timah putih murni dengan persentase kemurnian 97% dan kadar timah putih 1,7 perkilogram. Hal ini dikarenakan sifat timah putih yang lunak, sehingga persentase kandungan timah putih diperhitungkan. Dari segi produk kerajinan *pewter* yang di hasilkan oleh *Home Industry The Beauty of Tin Craft* lebih tradisional karena mengangkat cerita kebiasaan masyarakat Kota Muntok, sehingga produk kerajinan *pewter* yang di hasilkan oleh *Home Industry The Beauty of Tin Craft* lebih khas dan menarik untuk wisatawan lokal dan mancanegara mendatangi *Home Industry The Beauty of Tin Craft*.

Berdasarkan latar belakang tersebut di atas, maka penelitian tentang kerajinan logam timah *pewter* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung di lakukan di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* karena dengan alasan satu-satunya industri kerajinan *pewter* di Kota Muntok, kerajinan logam di Indonesia belum mengalami peningkatan yang berarti khususnya kerajinan logam timah *pewter* di Kota Muntok belum mengalami peningkatan dan ingin berperan memperkenalkan kerajinan logam timah yaitu kerajinan *pewter* di Kota Muntok yang di mana Kota Muntok memiliki logam kualitas unggulan, penghasil tambang timah putih terbesar di Indonesia dan produk kerajinan yang dihasilkan memiliki ciri khas daerahnya.

B. Fokus Masalah

Dari latar belakang yang telah dipaparkan di atas maka penelitian ini difokuskan pada:

1. Bagaimana proses pembuatan kerajinan *pewter* yang diproduksi *Home Industry The Beauty of Tin Craft* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung?
2. Apa saja hasil produk kerajinan yang diproduksi dengan bahan baku *pewter* di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung?

C. Tujuan

Sejalan dengan fokus masalah di atas, maka tujuan yang ingin dicapai oleh peneliti dalam penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui proses pembuatan kerajinan *pewter* di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung.
2. Untuk mengetahui hasil produk kerajinan *pewter* yang di produksi *Home Industry The Beauty of Tin Craft* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung.

D. Manfaat

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat baik secara teoretis maupun praktis, yaitu sebagai berikut:

1. Manfaat Secara Teoretis
 - a. Menambah wawasan dan informasi-informasi penting mengenai kerajinan *pewter* dan produk-produk khas *Home Industry The Beauty of Tin Craft* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung.
 - b. Menjadi inspirasi dan motivasi bagi masyarakat dalam memperbanyak kerajinan dan minat masyarakat untuk menggeluti kerajinan *pewter* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung.
2. Secara Praktis
 - a. Bagi perusahaan kerajinan *pewter* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung, penelitian ini berguna untuk meningkatkan kreativitas, semangat dan inovasi dalam mengembangkan kerajinan *pewter*.
 - c. Bagi yang ingin belajar tentang kerajinan *pewter*, hasil penelitian ini dapat memberikan tambahan wawasan.

BAB II KAJIAN TEORI

A. Deskripsi Teori

1. Pengertian Seni Kerajinan

Seni kerajinan terdiri dari dua suku kata yaitu dari seni dan kerajinan dalam *Kamus Besar Bahasa Indonesia* (2011: 477), menyatakan seni adalah kesanggupan akal menciptakan sesuatu yang bernilai tinggi, sedangkan kerajinan diambil dari suku kata rajin. Sedangkan kerajinan berarti prihal rajin, kegiatan, kegetolan dan barang yang dihasilkan melalui keterampilan tangan. Menurut Meutia (2006: 30) dalam skripsi yang berjudul “Kerajinan Rencong Aceh”, menyatakan seni kerajinan merupakan hasil budaya yang perannya sangat penting dalam kehidupan manusia, yakni sebagai prasarana kebutuhan hidup manusia.

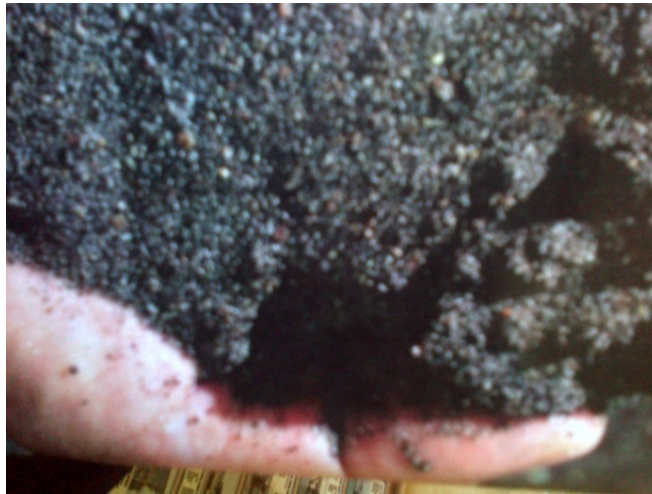
Seni kerajinan menurut Kusnadi (1981: 44), harfiahnya dilahirkan oleh sifat rajin manusia, namun harus kita sadari bahwa titik berat penghasilan atau pendapat seni kerajinan bukanlah dihasilkan dari sifat rajin itu tetapi lahir dari sifat terampil. Sedangkan menurut Katamsi (1956: 7) seni kerajinan umumnya tidak dilahirkan untuk ketinggian keindahannya dan digunakan untuk menghiassaja tetapi merupakan kesenian yang dilahirkan untuk melayani kebutuhan manusia yang digunakan sehari-hari dan mempunyai fungsi aktif. Berdasarkan uraian di atas mengenai definisi seni kerajinan menurut para ahli di atas adalah seni yang dibuat karena sifat bersifat getol, rajin, terampil dan suka bekerja untuk menciptakan sesuatu yang bernilai tinggi yang

dihasilkan melalui keterampilan tangan yang tidak hanya memiliki nilai estetika tetapi memiliki nilai fungsi.

2. Pengertian Logam Timah

Logam timah atau logam stanium dengan rumus kimia (Sn) adalah bijih timah yang dilebur sampai mencair dan membeku. Kata lain logam timah sering disebut dengan timah. Bijih timah atau mineral kasiterit dengan rumus kimia SnO₂ (Sujoko, 2009: 7). Pasir timah yang di kenal merupakan mineral yang bernama kasiterit dengan rumus kimia SnO₂, setelah diproses melalui peleburan, kasiterit menjadi logam timah atau logam stanium dengan rumus kimia Sn. Menurut Sujoko (2009: 7) bijih timah atau mineral kasiterit mempunyai ciri-ciri, yaitu:

- a. Berwarna coklat, hitam, kuning dan kemerahan.
- b. System Kristal bersifat *tetragonal*.
- c. Gores putih kecoklatan.
- d. Kilap *adamantin* dan *greasy*.
- e. Transparansi: *translucent-opaq*.
- f. Berat jenis 6,6-7,1.
- g. Belahan: *imperfect*.



Gambar 1: **Bijih Timah atau Mineral Kasiterit SnO₂**
(Dokumentasi Puji, Juli 2013)

Bijih timah di dalam satuannya terdapat mineral *aresoris* atau biasa disebut dengan mineral ikutan. Mineral ikutan yang dimaksud adalah kandungan selain timah yang terdapat secara bersamaan dalam satuan timah, satuan timah yang dimaksud adalah hasil tambang timah yang didapat dan dihitung kesatuan dengan hitungan yang biasa disebut kadar 1,7 yang dimaksud dengan kadar 1,7 adalah dalam 1 kilogram timah terkandung 70% timah putih. Timah biasa terbentuk oleh 9 isotop yang stabil. Ada 18 isotop lainnya yang diketahui (Sujoko, 2009: 8).

Mineral ikutan atau mineral *aresoris* adalah kandungan yang terdapat di dalam satuan timah. Mineral ikutan kasiterit ada yang berasal dari batuan induk dan juga mineral yang terbentuk pada saat pengendapan (Sujoko, 2009: 7). Mineral ikutan kasiterit atau bahasa lainnya mineral ikutan timah adalah *ilmenit*, *zircon*, *tourmaline*, *wolfeamit*, *pirit*, *kalkopirit*, *monasit*, *magnetit*, *hematite* dan *siderite* (mineral ikutan yang terbentuk akibat lingkungan pengendapan) (Sujoko, 2009: 8).

Bijih timah berada di dalam bumi atau berada di dalam tanah yang kedalamnya tergantung dengan kondisi tanah. Pengambilan timah atau yang dikenal dengan bahasa lainnya pertambangna timah dilakukan di dua tempat yaitu di darat dan di laut. Pengambilan di darat digunakan dilakukan oleh beberapa orang dengan dibantu alat berat penggali tanah dan mesin penyedot air skala besar yang berguna mengambil tanah dan air secara bersamaan (menurut Sigit, dari hasil wawancara 26 Mei 2013).



Gambar 2: Pertambangan Timah di Darat Menggunakan Mesin Penyedot Air
(Dokumentasi Puji, Januari 2013)

Menurut Sigit hasil wawancara (26 Mei 2013), pertambangan timah di laut dilakukan dengan cara pengambilan skala besar dengan menggunakan Kapal Keruk dan Kapal Hisap. Bijih timah yang diperoleh dari pengambilan dengan Kapal Hisap

dan Kapal Keruk berkualitas bersih, karena hal ini sering dibidang kualitas A, yang dimaksud kualitas A adalah keadaan yang bersih sebelum memasuki proses selanjutnya, sedangkan pengambilan timah di darat masih kualitas timahnya dalam keadaan kurang bersih sehingga memakan waktu untuk membersihkannya dan terhambat untuk melakukan proses selanjutnya yakni proses pemilahan timah di *Wasre*. Mineral ikutan di dalam kandungan timah darat dan laut berbeda, di laut kandungan mineral ikutannya lebih banyak dibandingkan dengan di darat, hal ini dipengaruhi dari keadaan alam (Sujoko, 2009: 7).

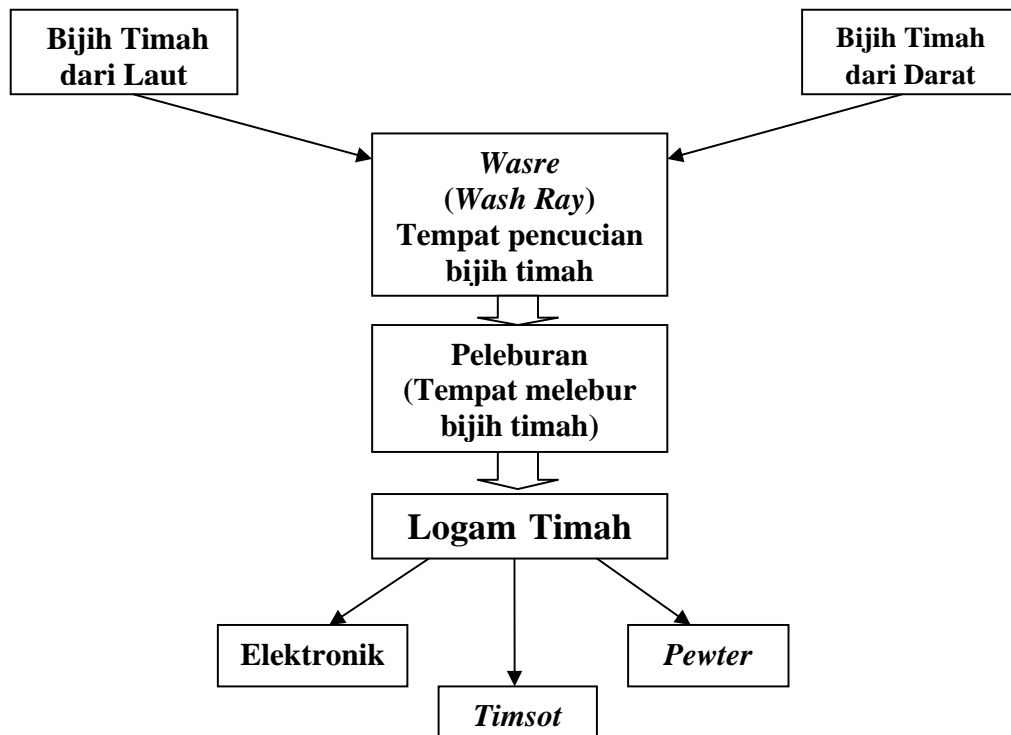


Gambar 3: **Kapal Keruk PT TIMAH**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)



Gambar 4: **Kapal Hisap PT TIMAH**
(Dokumentasai *Stannia*, Mei 2012)

Menurut Sigit hasil wawancara (26 Mei 2013) setelah proses pengambilan timah atau pertambangan timah yang dilakukan di darat maupun di lautan, timah kemudian memasuki proses pencucian dan pemisahan di *wasre* pemisahan yang dimaksud adalah pemisahan bijih timah dari mineral ikutan. Proses pemisahan dan pencucian bijih timah telah dilakukan kemudian timah atau bijih timah dibawa ke Peleburan timah. Di dalam proses peleburan timah, bijih timah dicampur dengan campuran sesuai kebutuhan (menurut Sigit, hasil wawancara 26 Mei 2013). Proses secara umum pengolahan bijih timah menjadi logam timah dan berbagai hasil sesuai kebutuhan akan di jelaskan secara singkat dengan gambaran skema di halaman berikutnya.



Gambar 5: **Skema Pembuatan Timah atau Pembuatan Logam Timah**
(Sumber Sigit, Mei 2013)

Dengan pengertian di atas dan skema gambar yang menjelaskan tentang proses timah, yang dimulai dari pertambangannya yang diambil dari darat dan laut. Hasil pertambangan dari darat dan laut kemudian dibawa ke *Wasre* kemudian melewati proses pemisahan dan pencucian kemudian dibawa ke peleburan timah dan dilebur sampai menjadi logam timah.

Timah sejak dulu dikenal sebagai sebuah benda padat yang jika dipanaskan dalam suhu tinggi dapat dicairkan dan dapat dibentuk sesuai tekstur cetakan yang

diinginkan. Logam timah juga merupakan sebuah benda seni bernilai tinggi jika diolah oleh tangan-tangan yang terampil, karena dalam mengolah timah untuk menjadi sebuah benda yang bernilai seni tinggi di butuhkan tidak hanya sebuah keterampilan saja tapi juga ketelitian tinggi.

3. Pengertian Proses Produksi

Proses diartikan sebagai suatu cara, metode dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan dan dana) yang ada diubah untuk memperoleh suatu hasil. Produksi adalah kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan barang atau jasa (Assauri, 1995: 34).

Proses juga diartikan sebagai cara, metode ataupun teknik bagaimana produksi itu dilaksanakan. Produksi adalah kegiatan untuk menciptakan dan menambah kegunaan *utility* suatu barang dan jasa. Menurut Ahyari (2002: 23) proses produksi adalah suatu cara, metode ataupun teknik menambah kegunaan suatu barang dan jasa dengan menggunakan faktor produksi yang ada. Proses produksi menurut Yulianingsih (2010: 27) dalam skripinya yang berjudul “Kerajinan Tenun Songket di Perusahaan Dahlia Raba Donpu, Kota Bima, Nusa Tenggara Barat”, menyatakan proses produksi merupakan proses kegiatan yang mengubah bahan baku menjadi barang lain yang mempunyai nilai tambahan lebih tinggi.

Melihat kedua definisi di atas, dapat diambil kesimpulan bahwa proses produksi merupakan kegiatan untuk menciptakan barang mentah menjadi suatu barang jadi yang mempunyai nilai guna maupun nilai estetika.

4. Pengertian Kerajinan Logam Timah *Pewter*

Kerajinan logam timah *Pewter* adalah kerajinan yang terbuat dari logam timah dengan bahan baku *pewter*. Bahan baku *pewter* inilah yang dijadikan nama untuk kerajinan logam timah. Kandungan dalam *pewter* adalah 97% Timah putih (Sn), 2% tembaga (Cu) dan sisanya antimon (Sb), antimon (Sb) berfungsi untuk mengeraskan dan tembaga (Sb) berfungsi mengkilapkan timah. Timah adalah unsur kimia dengan nomor atom 50 dan nomor massa 118,69. Merupakan unsur logam, dengan warna putih keabuan. Timah (Sn) memiliki titik lebur $231,89^{\circ}\text{C}$ dan titik didih 2.260°C (Pramono, 2007: 3).

Bahan utama *pewter* adalah timah putih yang kualitas bagus dan baik yang melebur atau mencair pada suhu yang rendah yaitu 223°C atau 450°F . Timah putih bersifat lunak, dengan alasan inilah timah putih dicampur dengan unsur lainnya sebelum digunakan dalam pokok pada logam *pewter* sangat murni sifatnya, dengan tingkat kemurnian berkisar antara 99% - 99,75%. Campuran untuk bahan baku *pewter* adalah antimon dan tembaga dengan persentase campurannya antimon 1% dan tembaga 2% (Pramono, 2007: 3).

Menurut Pramono (2007: 3) peran antimon di dalam bahan baku *pewter* adalah untuk membuat *pewter* itu lebih keras karena sifat timah itu sendiri lunak, antimon ini melebur pada temperatur 630°C atau 1166°F . Peran tembaga pada bahan baku *pewter* adalah untuk membuat timah berkilau atau mengkilap, tembaga melebur pada temperatur 1083°C atau 1981°F . Meskipun perbedaan temperatur leburnya ini sangat besar, tapi tidak besar pengaruhnya karena paduannya dilakukan dengan ukuran yang disesuaikan dengan suhu lebur timah untuk tembaga yang dipakai yang berupa

lembaran tipis dan antimon dalam potongan yang mudah larut dengan suhu temperatur yang mendekati 400°C.

Dengan penjelasan di atas kerajinan logam timah *pewter* adalah suatu sifat yang menghasilkan suatu karya yang bernilai estetika dibuat dengan tangan dengan menggunakan bahan baku utama *pewter* dan menghasilkan suatu produk kerajinan yang mempunyai nilai fungsi dan estetika. Pembuatan kerajinan logam timah *pewter* dimulai dengan mempersiapkan semua bahan dan alat yang akan digunakan dalam proses pembuatan kerajinan logam timah *pewter*. Selanjutnya kerajinan logam timah *pewter* akan disebut dengan kerajinan *pewter*. Proses dalam membuat kerajinan *pewter*, yakni:

1) Pengecoran

Tahap pertama dalam produksi pengecoran pada pembuatan kerajinan *pewter* adalah membuat model atau pola. Model dapat dibentuk dari berbagai material seperti lilin, *plasticine*, gips, plester, kayu, logam atau material lainnya yang mudah dibentuk (Pramono, 2007: 6). Lilin merupakan media yang baik untuk pembuatan model karena mudah untuk dipahat. Keuntungan lainnya dari material lilin adalah jika coranan pertama mengalami kerusakan maka master dapat dengan mudah dimodifikasi atau dikerjakan kembali (*reworked*).

Paduan cor disuplai dalam bentuk batangan atau *ingot* agar dapat dibentuk dalam potongan-potongan untuk mempercepat proses peleburan (Pramono, 2007: 6). Temperatur peleburan harus direkomendasikan oleh penyalur, yang umumnya berkisar 55°C di atas temperatur *liquidus*. Pada saat wadah digunakan, perlu berhati-

hati pada saat penambahan cor. Paduan cor atau logam yang ditambahkan dimasukkan harus benar-benar kering.

Material yang lembab atau basah dapat dengan tiba-tiba berubah ke kondisi uap dan ekspansi yang begitu kuat menyebabkan logam lebur keluar dari wadah. Hal ini perlu diperhatikan pada saat peleburan *riser* atau *sprue* (Pramono, 2007: 7). Pengecoran dilakukan dengan tiga cara, yakni:

- a) Pengecoran dengan menggunakan cetakan logam besi.
- b) Pengecoran menggunakan cetakan *silicone rubber*.

2) Pembentukan

Pembentukan terdiri dari beberapa jenis dan digunakan menurut kebutuhan bentuk yang ingin diwujudkan, ada tahapan cara dalam melakukan proses pembentukan (Pramono, 2007: 13) sebagai berikut:

- a) Potong

Potong adalah tindakan yang membuat bagian yang menyatu menjadi terpisah beberapa bagian sesuai dengan yang kita inginkan. Dimulai dengan mengukur dan menandai bagian dari bahan baku *pewter*, kemudian setelah mendapatkan ukuran yang diinginkan bagian tersebut dipotong menggunakan gunting atau gergaji.

- b) Pengisian Lubang

Bahan baku hasil dari pengecoran biasanya masih terdapat beberapa titik yang tidak terisi atau bolong. Untuk memperbaiki permukaan yang berlubang diisi menggunakan cairan *pewter* yang dilebur dengan menggunakan solder.

c) Ketok

Ketok adalah tindakan memukul yang dilakukan dengan menggunakan alat kebagian yang diinginkan. Untuk membentuk tiga dimensi, bahan baku lembaran dipukul keatas mal dari besi. Proses ini dapat membentuk lipatan sudut, bentuk lengkungan dan silinder.

d) Sambung

Sambung tahapan yang menyatukan bagian satu dengan yang lainnya dengan menggunakan bahan penyatu, seperti dalam membuat kerajinan *pewter* setelah didapatkan bentuk yang diinginkan, sisi-sisi yang terpisah disambung menggunakan solder.

e) Bubut

Membubut tahapan dalam menyempurnakan bentuk yang berupa silinder, bola atau benda yang berbentukdasar lingkaran.

f) Perlubangan

Perlubangan dalam membuat kerajinan *pewter* dilakukan untuk memberi lubang menggunakan mesin bor, untuk lingkaran kecil.

Dengan uraian di atas proses pembentukan dalam kerajinan *pewter* adalah memotong, pengisian lubang, ketok, penyambung, pembubut, dan perlubangan. Pembentukan dilakukan sesuai dengan kebutuhan yang terjadi saat proses pembentukan kerajinan *pewter*.

3) **Penyolderan**

Soldering yang artinya dalam Bahasa Indonesia adalah mematri. *Soldering* sangat penting dalam pengerjaan kerajinan *pewter*, karena sangat mempengaruhi hasil dari pengerjaan. Kemampuan dalam penyolderan ditentukan dari pengetahuan dan keterampilan (Pramono, 2007: 16). Untuk mendapatkan hasil yang baik pengetahuan material dan latihan yang intensif sangatlah dibutuhkan.

Fungsi penyolderan adalah untuk menyatukan atau merekatkan bagian komponen satu dengan yang lainnya dengan menggunakan batang solder (kawat solder) sebagai perekat (Pramono, 2007: 16). Penyolderan juga dilakukan untuk menambalkan bagian-bagian yang berlubang atau menebalkan bagian-bagian yang kurang tebal. Terdapat dua jenis batang atau kawat solder yang biasa digunakan. Setiap jenis memiliki komposisi material dan fungsi tersendiri.

Jenis-jenis batang atau kawat solder, menurut Pramono (2007: 16) adalah sebagai berikut:

- a) Kawat solder dengan komposisi sama dengan logam *pewter*.
- b) Kawat solder dengan komposisi 63% timah putih dan 37% timah hitam.

4) **Finishing**

Sebelum *finishing* dilakukan warna alami dari bahan baku *pewter* itu sendiri sudah ada. Menurut Pramono (2007: 20) tampilan alami dari *pewter* adalah berwarna putih mengkilap seperti warna material *pewter* pada kondisi cair, namun hasil pengecoran pada umumnya membuat permukaan *pewter* menjadi kasar dan tidak berkilau sehingga dibutuhkan proses perataan, penambalan dan pengkilauan. Proses

ini dilakukan diakhir rangkaian pembuatan *pewter* setelah bentuk produk selesai dan lengkap. Proses ini dinamakan *finishing* atau sentuhan akhir. Hasil *finishing* dapat dibedakan, menurut Pramono (2007: 20) menurut tampilan permukaan, yaitu:

a) *Finishing Glossy/ Berkilau*

Proses *finishing glossy* atau berkilau adalah proses terakhir dengan tujuan untuk menambah kilauan produk agar terlihat lebih berkilau dari warna asli dan menghasilkan dampak sentuhan yang sempurna membuat produk kerajinan *pewter* lebih mewah. Secara umum proses *finishing glossy* adalah sebagai berikut:

(1) Penambahan

Proses ini bertujuan untuk menambal bagian-bagian yang masih berlubang atau bagian-bagian sudut belum berisi.

(2) Perataan permukaan dan sudut

Berfungsi untuk meratakan bagian-bagian permukaan yang lebih tebal dari permukaan yang lain dan untuk merapihkan bagian-bagian tebal di sudut akibat penyolderan sehingga sudut menjadi tajam. Proses ini menggunakan alat kikir.

(3) Penghalusan permukaan

Proses perataan menghasilkan permukaan yang rata namun bertekstur permukaan kasar akibat dari goresan kikir. Untuk menghaluskan *pewter* dikesik / dikerat menggunakan potongan plat baja. Proses ini membuat permukaan *pewter* terlihat mengkilap bergores-gores.

(4) Pengamplasan

Selanjutnya untuk menghilangkan gores dilakukan pengamplasan. Amplas yang digunakan adalah amplas *duco* halus. Proses pengamplasan dilakukan dibantu media air dan *sponge* karet.

(5) *Buffing*

Setelah semua goresan hilang, produk *pewter* tersebut dikeringkan menggunakan kain lap. Siapkan peralatan *buffing* kemudian dilakukan pemolesan menggunakan kain *buffing* kasar. Jangan lupa menggunakan *lansol* sebelum memoles. Setelah *buffing* kasar selesai, lanjutkan pemolesan dengan menggunakan *buffing* halus. Proses ini yang membuat permukaan *pewter* berkilau.

(6) Pembersihan

Selesai proses *buffing* produk *pewter* dibersihkan dari kotoran dan sisa *lansol* yang menempel. Pembersihan menggunakan kain lembut yang bersih atau kapas yang dibasahi bensin atau *thinner*. Setelah bersih produk *pewter* dikeringkan dari sisa bensin atau *thinner* yang masih ada. Untuk komponen yang masih akan disambung atau digabungkan dengan komponen lain setelah selesai dari proses ini komponen disambung melalui proses penyolderan. Dari proses penyolderan. Dari proses penyolderan akan menempel lilin, bersihkan lilin dengan melakukan proses yang sama diatas.

(7) *Coating*

Merupakan proses pelapisan yang berfungsi melapisi agar permukaan produk jadi tidak mudah kusam karena terkontaminasi saat dipegang atau oleh udara. Bahan yang digunakan adalah cat vernis bening (tidak berwarna) berkilauan (*glossy*).

Setelah kering produk *pewter* siap untuk dikemas, dipamerkan atau terlebih dahulu dirangkai dengan komponen penunjang seperti dudukan kayu.

b) *Finishing Dof/ Gores*

Proses *finishing dof*, menurut Pramono (2007: 22) adalah proses akhir dengan memberi hasil penampilan kerajinan *pewter* mendapatkan goresan pada bagian yang membutuhkan goresan. Proses ini bertujuan untuk menambal bagian-bagian yang masih berlubang atau bagian-bagian sudut belum berisi.

(1) Perataan permukaan dan sudut

Berfungsi untuk meratakan bagian-bagian permukaan yang lebih tebal dari permukaan yang lain dan untuk merapihkan bagian-bagian tebal di sudut akibat penyolderan sehingga sudut menjadi tajam. Proses ini menggunakan alat kikir.

(2) Penghalusan permukaan

Proses perataan menghasilkan permukaan yang rata namun bertekstur permukaan kasar akibat dari goresan kikir. Untuk menghaluskan *pewter* dikerik menggunakan potongan plat baja. Proses ini membuat permukaan *pewter* terlihat mengkilap bergores-gores.

(3) Penggoresan permukaan

Untuk membentuk kesan tampilan gores dilakukan proses penggoresan. Proses ini menggunakan peralatan yang disesuaikan dengan tingkat kekerasan goresan yang diinginkan. Peralatan yang biasa digunakan adalah tapas dan sikat kawat.

(4) Pembersihan

Selesai produk *pewter* dibersihkan dari kotoran dan sisa *lansol* yang menempel. Pembersih menggunakan kain lembut yang bersih atau kapas yang dibasahi bensin

atau *thinner*. Setelah bersih produk *pewter* dikeringkan dari sisa bensin atau *thinner* yang masih ada. Untuk komponen yang masih akan disambung atau digabungkan dengan komponen lain setelah selesai dari proses ini komponen disambung melalui proses penyolderan. Dari proses penyolderan akan menempel lilin, bersihkan lilin dengan melakukan proses yang sama di atas.

B. Penelitian yang Relevan

Penelitian relevan menurut *Kamus Besar Bahasa Indonesia* (2011: 418), adalah penelitian yang berkaitan. Untuk pertimbangan dan perbandingan dengan karya yang akan diteliti dengan judul Kerajinan Logam Timah “*Pewter*” Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung dengan Penelitian yang dilakukan oleh Meutia (2006) skripsi yang berjudul *Kerajinan Rencong Aceh* adalah menekankan pada pembuatan kerajinan logam besi untuk dijadikan rencong.

BAB III METODE PENELITIAN

A. Pendekatan Penelitian

Penelitian kerajinan logam timah *Pewter* Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung, dimaksudkan untuk mengetahui bagaimana proses pembuatannya dan jenis-jenis produk yang dibuat dari bahan baku *pewter*. Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian kualitatif dan akan menghasilkan data yang bersifat deskriptif.

Menurut Sugiyono (2009: 8) metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat *postpositivisme*, yang memandang realitas sosial sebagai sesuatu yang holistik/utuh, kompleks, dinamis, penuh makna dan hubungan gejala bersifat interaktif (*reciprocal*). Metode kualitatif digunakan untuk mendapatkan data yang mendalam, suatu data yang mengandung makna. Makna adalah data yang sebenarnya, data yang pasti yang merupakan suatu nilai dibalik data yang tampak.

Karakteristik penelitian kualitatif menurut Bogdan and Biklen (1982) dalam (Sugiyono, 2009: 13) yaitu:

- 1) Dilakukan pada kondisi yang alamiah, (sebagai lawannya adalah eksperimen), langsung ke sumber data dan peneliti adalah instrument kunci.
- 2) Penelitian kualitatif lebih bersifat deskriptif. Data yang terkumpul berbentuk kata-kata atau gambar, sehingga tidak menekankan pada angka.

- 3) Penelitian kualitatif lebih menekankan pada proses daripada produk atau *outcome*.
- 4) Penelitian kualitatif melakukan analisis data secara induktif.
- 5) Penelitian kualitatif lebih menekankan makna (data dibalik yang teramati).

Adapun ciri penelitian kualitatif dilakukan secara intensif, peneliti ikut berpartisipasi lama di lapangan, mencatat secara hati-hati apa yang terjadi, melakukan analisis reflektif terhadap berbagai dokumen yang ditemukan di lapangan, dan membuat laporan penelitian secara mendetail.

B. Data Penelitian

Data penelitian kualitatif berupa huruf atau gambar (Sugiyono, 2009: 122). Dengan demikian penelitian ini jenis datanya berisi kata-kata dan tindakan, sumber data tertulis, foto dan statistik. Penelitian di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* kerajinan *Pewter* di Kota Muntok, Bangka Barat akan mengungkap hasil produk kerajinan logam timah dalam bentuk uraian kata-kata.

Data tersebut dapat diperoleh melalui proses wawancara dalam pengumpulan datanya, maka sumber data disebut responden, yaitu merespon atau menjawab pertanyaan-pertanyaan. Sumber data utama tersebut dicatat melalui catatan tertulis dan juga direkam. Penelitian ini menggunakan teknik observasi, maka sumber datanya berupa benda, gerak atau proses sesuatu. Selain itu, penelitian ini juga menggunakan teknik dokumentasi, maka dokumen atau catatan yang menjadi sumber datanya. Untuk memperoleh data dari informan peneliti melakukan pengamatan,

wawancara di lokasi yang telah ditentukan dalam penelitian. Data-data yang diperoleh kemudian dikelompokkan menjadi dua jenis data yaitu sebagai berikut:

1. Data Primer

Data primer adalah data yang langsung diberikan kepada pengumpul data (Moleong, 2010: 193). Data primer yaitu dikumpulkan langsung dari pemilik industri kerajinan *pewter*, sumber penelitian dari hasil pengamatan (observasi) dan wawancara yang berwujud data tulisan, kata-kata, dan gambar/foto. Data tersebut diperoleh oleh peneliti di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Data tersebut berupa data tentang proses dan hasil kerajinan *pewter*.

2. Data Sekunder

Data sekunder merupakan data yang tidak langsung diberikan kepada pengumpul data, misalnya berbagai buku teori yang mendukung, lewat orang lain atau dari dokumen (Moleong, 2010: 193). Data sekunder diperoleh oleh peneliti melalui studi dokumentasi. Yaitu melalui sumber tertulis yang berkaitan dengan proses dan hasil kerajinan *pewter*.

C. Sumber Data

Data utama dalam penelitian kualitatif ialah kata-kata, dan tindakan. Data yang terkumpul dari sumber data dapat dibedakan menjadi sumber data primer dan sumber data sekunder. Sumber data dalam penelitian di *The Beauty of Tin Craft* berupa foto, wawancara, mengikuti kegiatan yang dilakukan di *home industry The Beauty of Tin Craft* Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung dan dokumen berupa buku-buku tentang kerajinan *pewter*.

D. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dalam penelitian kualitatif, menurut Sugiyono (2009: 225) dilakukan pada *natural setting* (kondisi yang alamiah), sumber data primer dan teknik pengumpulan data lebih banyak pada observasi berperan serta (*participan observation*), wawancara mendalam (*in depth interview*) dan dokumentasi. Pengumpulan data yang dilakukan di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* berdasarkan pada tekniknya, yaitu melalui wawancara, observasi dan dokumentasi.

Menurut Sugiyono (2009: 244) analisis data adalah proses mencari dan menyusun secara sistematis data yang diperoleh dari hasil wawancara, catatan lapangan, dan dokumentasi, dengan cara mengorganisasikan data ke dalam kategori, menjabarkan ke dalam unit-unit, melakukan sintesa, menyusun kedalam pola, memilih mana yang penting dan yang akan dipelajari, dan membuat kesimpulan sehingga mudah dipahami oleh diri sendiri maupun orang lain.

1. Obsevasi

Nasution (1988) dalam (Sugiyono, 2009) menyatakan bahwa, observasi adalah dasar semua ilmu pengetahuan. Para ilmuwan hanya dapat bekerja berdasarkan data, yaitu fakta mengenai dunia kenyataan yang diperoleh melalui observasi.

Macam-macam observasi dalam pengumpulan data penelitian. Menurut Sugiyono (2009: 227) adalah sebagai berikut:

a. Observasi Partisipatif

Observasi yang dilakukan dengan terlibat langsung dalam kegiatan di tempat penelitian. Observasi ini dapat digolongkan menjadi empat, yaitu:

1) Partisipasi Pasif

Partisipasi ini peneliti datang di tempat kegiatan orang yang diamati, tetapi tidak ikut terlibat dalam kegiatan tersebut.

2) Partisipasi Moderat

Dalam observasi ini terdapat keseimbangan antara peneliti menjadi orang dalam dengan orang luar. Peneliti dalam mengumpulkan data ikut observasi partisipasi dalam beberapa kegiatan, tetapi tidak semua.

3) Partisipasi Aktif

Dalam observasi ini penelitian ikut melakukan apa yang dilakukan oleh nara sumber, tetapi belum sepenuhnya lengkap.

4) Partisipasi Lengkap

Dalam melakukan pengumpulan data, penelitian sudah terlibat sepenuhnya terhadap apa yang dilakukan sumber data. Sesuai dengan teori yang telah dijelaskan dalam penelitian ini jenis observasi yang digunakan dalam penelitian di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* adalah observasi partisipasi pasif. Waktu observasi dilakukan selama satu minggu dengan waktu yang tidak beraturan.

b. Observasi Terus Terang atau Tersamar

Dalam hal ini peneliti melakukan pengumpulan data menyatakan terus terang kepada sumber data, bahwa ia sedang melakukan penelitian. Tetapi dalam suatu saat peneliti juga tidak terus terang atau tersamar dalam observasi, hal ini untuk menghindari kalau suatu data yang dicari merupakan data yang masih dirahasiakan.

c. Observasi Tak Berstruktur

Observasi dalam penelitian kualitatif dilakukan dengan tidak berstruktur, karena fokus penelitian belum jelas. Observasi tidak berstruktur adalah observasi yang tidak dipersiapkan secara sistematis tentang apa yang akan diobservasikan.

Menurut Patton dalam Sugiyono (2009: 228), dinyatakan bahwa manfaat observasi adalah sebagai berikut:

- a. Dengan observasi di lapangan peneliti akan lebih mampu memahami konteks data dalam keseluruhan situasi sosial, jadi akan dapat diperoleh pandangan yang holistik atau menyeluruh
- b. Dengan observasi maka akan diperoleh pengalaman langsung, sehingga memungkinkan peneliti menggunakan pendekatan induktif, jadi tidak dipengaruhi oleh konsep atau pandangan sebelumnya. Pendekatan induktif membuka kemungkinan melakukan penemuan atau *discovery*.
- c. Dengan observasi, peneliti dapat melihat hal-hal yang kurang atau tidak diamati oranglain, khususnya orang yang berada dalam lingkungan itu, karena telah dianggap “biasa” dan karena itu tidak akan terungkap dalam wawancara.
- d. Dengan observasi, peneliti dapat menemukan hal-hal yang sedianya tidak akan terungkap oleh responden dalam wawancara karena bersifat sensitif atau ingin ditutupi karena dapat merugikan nama lembaga.
- e. Dengan observasi, peneliti dapat menemukan hal-hal yang diluar persepsi responden, sehingga peneliti memperoleh gambaran yang komprehensif.

- f. Melalui pengamatan di lapangan, peneliti tidak hanya mengumpulkan data yang kaya, tetapi juga memperoleh kesan-kesan pribadi, dan merasakan suasana situasi sosial yang diteliti.

Objek penelitian dalam penelitian kualitatif yang diobservasi menurut Spradley dalam Sugiyono (2009: 229) dinamakan situasi sosial, yang terdiri atas tiga komponen yaitu *place* (tempat), *actor* (pelaku), dan *activities* (aktivitas).

- a. *Place*, atau tempat dimana interaksi dalam situasi sosial sedang berlangsung
- b. *Actor*, pelaku atau orang-orang yang sedang memainkan peran tertentu
- c. *Activity* atau kegiatan yang dilakukan oleh aktor dalam situasi sosial yang sedang berlangsung.

Dalam penelitian ini digunakan observasi langsung pada tanggal 20 Januari 2013 sampai satu minggu ke depan dengan waktu yang tidak beraturan dan mengamati objek yang akan diteliti secara langsung ke lokasi penelitian di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung untuk mendapatkan data sebanyak-banyaknya mengenai kerajinan *pewter* yang diproduksinya.

2. Wawancara

Pedoman wawancara merupakan kumpulan pertanyaan yang berkaitan dengan fokus masalah penelitian, yaitu proses pembuatan kerajinan dan hasil kerajinan yang terbuat dari bahan baku logam timah *pewter* di *home industry The Beauty of Tin Craft* Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung. Pertanyaan-

pertanyaan tersebut dibuat secara tertulis pada lembaran sebagai panduan agar pelaksanaan wawancara dapat berjalan lancar dan terstruktur.

Dalam penelitian kualitatif, sering menggabungkan teknik observasi dengan cara *interview* atau wawancara. Esterberg (2002) dalam (Sugiyono, 2009: 233) menyatakan mengemukakan beberapa macam wawancara, yaitu wawancara terstruktur, semi terstruktur dan tidak terstruktur.

a. Wawancara Terstruktur

Wawancara terstruktur digunakan sebagai teknik pengumpulan data, bila penelitian atau pengumpulan data telah mengetahui dengan pasti tentang informasi apa yang akan diperoleh.

b. Wawancara Semiterstruktur

Wawancara semiterstruktur lebih bebas bila dibandingkan dengan wawancara terstruktur. Tujuan wawancara jenis ini adalah untuk menemukan permasalahan secara lebih terbuka.

c. Wawancara Tidak Berstruktur

Wawancara tidak berstruktur adalah wawancara yang bebas di mana peneliti tidak menggunakan pedoman wawancara yang telah tersusun secara sistematis dan lengkap untuk pengumpulan datanya.

Sanapiah Faisal dalam (Sugiyono, 2009: 235), mengemukakan tujuh langkah dalam penggunaan wawancara untuk untuk mengumpulkan data dalam penelitian kualitatif, yaitu:

a. Menetapkan kepada siapa wawancara itu dilakukan.

b. Menyiapkan pokok-pokok masalah yang akan menjadi bahan pembicaraan.

- c. Mengawali atau membuka alur wawancara.
- d. Melangsungkan alur wawancara.
- e. Mengkonfirmasi ikhtisar hasil wawancara dan mengakhirinya.
- f. Menuliskan hasil wawancara kedalam catatan lapangan.
- g. Mengidentifikasi tindak lanjut hasil wawancara yang telah diperoleh.

Pedoman wawancara ini berupa kumpulan pertanyaan yang disiapkan peneliti sebagai acuan dalam melakukan wawancara dengan pihak narasumber (informan) untuk mengumpulkan data secara lebih mendalam tentang proses pembuatan dan jenis produk kerajinan logam timah *pewter* di *The Beauty of Tin Craft* Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung. Wawancara yang dilakukan di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok adalah wawancara dengan jenis semi terstruktur dengan tujuan permasalahan lebih terbuka dan hasil wawancara menghasilkan data sebanyak-banyaknya dan data yang dihasilkan diseleksi sesuai dengan yang dibutuhkan. Wawancara yang dilakukan dengan mewawancarai pemilik dan merangkap menjadi perajin di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* dilakukan sebanyak empat kali wawancara. Wawancara yang dilakukan dengan karyawan *Home Industry The Beauty of Tin Craft* dilakukan beberapa kali dengan wawancara tidak terstruktur.

3. Dokumentasi

Dokumentasi dalam penelitian ini mengumpulkan data dalam bentuk tertulis maupun tidak tertulis untuk mendapatkan data yang dapat dipercaya dan asli kebenarannya. Studi dokumen merupakan pelengkap dari penggunaan metode

observasi dan wawancara dalam penelitian ini. Dengan menggunakan dokumentasi data yang diperoleh akan memiliki kredibilitas yang tinggi. Dalam hal ini dokumentasi berupa pengambilan gambar atau foto-foto pada saat penelitian dilakukan dalam proses pembuatan kerajinan logam timah *pewter* di *The Beauty of Tin Craft* Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung.

Dalam penelitian ini dokumentasi diperlukan sebagai pelengkap pada saat melakukan wawancara dan observasi membutuhkan beberapa alat agar hasil wawancaranya terekam dengan baik, dan kemudian peneliti mempunyai bukti telah melakukan wawancara kepada informan atau sumber data, maka diperlukan alat-alat sebagai berikut:

- a. Buku catatan berfungsi untuk mencatat semua percakapan dengan sumber data atau bisa juga menggunakan *notebook* atau laptop.
- b. *Tape recorder* berfungsi untuk merekam semua percakapan atau pembicaraan. Penggunaan *tape recorder* dalam wawancara perlu memberitahu kepada informan apakah diperbolehkan atau tidak. Dengan perkembangan teknologi alat perekam sekarang lebih praktis bisa menggunakan MP4, HP yang dilengkapi aplikasi *recorder*.
- c. *Camera* untuk memotret ketika peneliti sedang melakukan pembicaraan dengan informan/sumber data. Dengan adanya foto, maka dapat meningkatkan keabsahan penelitian akan lebih terjamin, karena peneliti betul-betul melakukan pengumpulan data.

Dengan demikian pengumpulan data melalui wawancara mendalam secara langsung kepada pemilik dan merangkap menjadi perajin *pewter* di *Home Industry*

The Beauty of Tin Craft Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung yang direkam menggunakan alat-alat pembantu dalam pelaksanaan wawancara. Untuk pengambilan gambar atau foto selama penelitian berlangsung menggunakan kamera.

E. Instrumen Penelitian

Dalam penelitian kualitatif, yang menjadi instrumen atau alat penelitian adalah peneliti itu sendiri (Sugiyono, 2009: 222). Dalam penelitian kualitatif peneliti akan lebih banyak menjadi instrumen, karena dalam penelitian kualitatif peneliti merupakan perencana, pelaksana pengumpulan data, analisis, penafsiran data, dan sebagai pembuat laporan penelitian.

Instrumen penelitian adalah suatu alat yang digunakan untuk mengukur fenomena alam maupun sosial yang diamati (Sugiyono, 2009: 102). Secara spesifik fenomena ini disebut variabel penelitian. Instrumen-instrumen yang digunakan untuk mengukur variabel dalam ilmu alam sudah banyak tersedia dan telah teruji validitas dan reliabilitasnya demikian pula instrumen penelitian sosial.

Menurut Sugiyono (2009: 240), instrumen utamanya adalah peneliti sendiri, namun selanjutnya setelah fokus penelitian menjadi jelas, maka akan dikembangkan menjadi penelitian sederhana.

Pengumpulan data yang dilakukan di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung dibantu dengan instrumen pendukung dengan *recorder*, buku catatan untuk menyimpan rekaman wawancara dan *camera* mendokumentasikan yang mendukung penelitian.

F. Teknik Keabsahan Data

Menurut (Moleong, 2010: 321) teknik keabsahan data adalah konsep penting yang diperbaharui dari konsep kesasihan (validitas) dan keandalan (reabilitas) menurut versi '*positivisme*' dan disesuaikan dengan tuntutan pengetahuan, kriteria dan paradigmanya sendiri. Validitas suatu instrumen yang digunakan adalah ketepatan alat yang digunakan untuk mengukur sesuatu, atau adanya kesesuaian alat ukur dengan apa yang diukur (Mardalis, 2004: 61).

Uji kredibilitas memiliki beberapa cara pengujian, menurut Sugiyono (2009: 270) menyatakan pengujian kredibilitas data penelitian kualitatif antara lain dilakukan dengan sebagai berikut:

a. Perpanjang Pengamatan

Dengan perpanjang pengamatan berarti penelitian kembali ke lapangan, melakukan pengamatan, wawancara lagi dengan sumber data yang pernah ditemui maupun yang baru. Dengan perpanjang pengamatan ini berarti hubungan peneliti dengan nara sumber akan semakin terbentuk, semakin akrab semakin terbuka, saling mempercayai lagi.

Perpanjang pengamatan yang dilakukan di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok dilakukan pada bulan Mei 2013 dengan mengamati proses pembuatan kerajinan *pewter* yang ternyata menjadi dua kategori yaitu proses pembuatan kerajinan *pewter* dengan cairan etsa dan tanpa etsa. Dan untuk produk kerajinan *pewter* yang dihasilkan di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* memiliki dua kategori yaitu produk pesanan konsumen dan produk tetap.

b. Meningkatkan Ketekunan

Meningkatkan ketekunan berarti melakukan pengamatan secara lebih cermat dan berkesinambungan. Dengan cara tersebut maka kapasitas data dan urutan peristiwa akan dapat direkam secara pasti dan sistematis.

Meningkatkan ketekunan dalam penelitian yang dilakukan di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* dengan cara melakukan pengamatan lebih cermat agar data proses pembuatan kerajinan *pewter* dan hasil produk kerajinan *pewter* yang dihasilkan lebih tersusun.

c. Triangulasi

Triangulasi dalam pengujian kredibilitas ini diartikan sebagai pengecekan data dari berbagai sumber dengan berbagai cara dan berbagai waktu (Sugiyono, 2009: 273). Triangulasi adalah teknik pemeriksaan keabsahan data yang memanfaatkan sesuatu yang lain (Moleong, 2010: 330).

Triangulasi teknik untuk menguji kredibilitas data dilakukan dengan cara mengecek data kepada sumber yang sama dengan teknik yang berbeda (Sugiyono, 2009: 274). Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu observasi, wawancara, dan dokumentasi untuk memperoleh data proses dan hasil produk kerajinan *Pewter*.

Triangulasi sumber untuk menguji kredibilitas data dilakukan dengan cara mengecek data yang telah diperoleh melalui beberapa sumber (Sugiyono, 2009: 274). Peneliti menggunakan teknik yang sama yaitu wawancara untuk mendapatkan data dari sumber yang berbeda yaitu pemilik sekaligus merangkap menjadi pimpinan dan perajin *pewter*, tokoh adat dan karyawan pabrik timah.

G. Teknik Analisis Data

Dalam penelitian kualitatif, data diperoleh dari berbagai sumber, dengan menggunakan teknik pengumpulan data yang bermacam-macam (triangulasi) dan dilakukan secara terus menerus sampai datanya jenuh. Analisis data kualitatif adalah bersifat induktif, yaitu suatu analisis berdasarkan data yang diperoleh.

Miles and Huberman (1984) (dalam Sugiyono, 2009: 246), mengemukakan bahwa aktivitas dalam analisis kualitatif dilakukan secara interaktif dan berlangsung secara terus menerus sampai tuntas, sehingga datanya sudah jenuh. Aktivitas dalam analisis data, yaitu *data reduction*, *data display*, dan *conclusion drawing/verification*.

1. *Data Reduction* (Reduksi Data)

Mereduksi data berarti merangkum, memilih hal-hal yang pokok, memfokuskan pada hal-hal yang penting, dicari tema dan polanya. Dengan demikian data yang telah direduksi akan memberikan gambaran yang lebih jelas dan mempermudah peneliti untuk melakukan pengumpulan data selanjutnya, dan mencarinya bila diperlukan. Reduksi data dapat dibantu dengan peralatan elektronik seperti komputer mini, dengan memberikan kode pada aspek-aspek tertentu. Reduksi data merupakan proses berfikir sensitif yang memerlukan kecerdasan dan keluasan dan kedalaman wawasan yang tinggi.

Mereduksi data yang diperoleh dari informan di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* dengan cara observasi, wawancara dan dokumentasi dan pengumpulan data dilakukan dengan mewawancarai tokoh adat Kota Muntok dan karyawan PT. TIMAH Tbk. Sehingga data yang diperoleh lebih fokus dan penting.

2. *Data Display* (Penyajian Data)

Dalam penelitian kualitatif, penyajian data bisa dilakukan dalam bentuk uraian singkat, hubungan antar kategori dan foto. Yang paling sering digunakan untuk menyajikan data dalam penelitian kualitatif adalah teks yang bersifat naratif. Dengan mendisplaykan data, maka akan memudahkan untuk memahami apa yang terjadi, merencanakan kerja selanjutnya berdasarkan apa yang telah dipahami.

Penelitian yang dilakukan di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* menyajikan data berupa teks yang diperoleh dari pengumpulan data dengan berbagai cara yaitu dokumentasi, observasi dan mewawancarai pemilik sekaligus perajin dan karyawan *Home Industry The Beauty of Tin Craft*.

3. *Conclusion Drawing/Verification*

Kesimpulan awal yang dikemukakan masih bersifat sementara, dan akan berubah bila tidak ditemukan bukti-bukti yang kuat yang mendukung pada tahap pengumpulan data berikutnya (Sugiyono, 2009: 252). Tetapi apabila kesimpulan yang dikemukakan pada tahap awal, didukung oleh bukti-bukti yang valid dan konsisten saat peneliti kembali ke lapangan mengumpulkan data, maka kesimpulan yang dikemukakan merupakan kesimpulan yang kredibilitas.

Kesimpulan dalam penelitian kualitatif adalah temuan baru yang sebelumnya belum pernah ada. Temuan dapat berupa deskripsi atau gambaran suatu objek yang sebenarnya masih remang-remang atau gelap sehingga setelah diteliti menjadi jelas, dapat berupa hubungan kausal atau interaktif.

Kesimpulan yang diperoleh dalam penelitian ini adalah berupa data yang dihasilkan dari berbagai teknik pengambilan di *Home Industry The Beauty of Tin*

Craft Kota Muntok yaitu observasi, wawancara dan dokumentasi yang disajikan berupa teks dan foto.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Latar Belakang

Muntok adalah Ibu kota Kabupaten Bangka Barat yang berada di ujung pulau Bangka. Menurut Heidhues (2008: 34) untuk nama Bangka itu sendiri berasal dari bahasa Sansekerta, *vanga*, yang berarti timah atau timbel. Letak pulau Bangka berada pada 1°30' hingga 3°7' lintang selatan dan 2°1¼' hingga 2°34' lintang timur (Heidhues: 2008: 2).

Pulau Bangka Belitung dengan Ibu kota Provinsi Pangkal Pinang, di pulau Bangka terdiri dari IV Kabupaten dengan nama Bangka Barat, Bangka Tengah, Bangka Induk dan Bangka Selatan, dengan Ibu kota Kabupaten Bangka Barat adalah Kota Muntok, Bangka Tengah adalah Koba, Bangka Induk adalah Sungailiat dan Bangka Selatan adalah Toboali. Kota Bangka terdapat timah dan perkebunan lada putihnya sekarang perkebunan sawit dan karet juga menjadi mayoritas mata pencarian masyarakat.

Seperti yang telah dipaparkan dalam pembicaraan antara peneliti dengan tokoh adat masyarakat Kota Muntok. Pembicaraan menjelaskan bahwa suku bangsa dan daerah yang berada di Kota Muntok telah ada pada jaman penjajahan dan menjadi orang Muntok. Keberadaan suku tersebut sangat mempengaruhi kemajuan kota Muntok terutama didalam perekonomian Kota Muntok. Hasil wawancara dengan Farizal, selaku tokoh adat masyarakat Kota Muntok (18 Mei 2013) menyatakan bahwa, perdagangan pasar di Kota Muntok banyak dilakukan oleh Cina dan Arab.

Sebagian besar agama yang dianut masyarakat Kota Muntok adalah Islam dan *Khongfuchu* (Cina). Masyarakat Kota Muntok sebagian besar bermata pencarian di Tambang Timah, Pabrik Timah, Perkebunan Lada, Perkebunan Sawit dan Perkebunan Karet. Berikut penjelasan tentang produksi timah di Kota Muntok.

1. Awal Terbentuknya Produksi Timah di Kota Muntok

Penemuan Timah diberitahukan tanpa syarat kepada penguasa ibukota, menurut kebiasaan alami dari penduduk asli yang bercirikan kesederhanaan dan kejujuran, dimana ini patut dihargai (Heidhues: 2008: 6). Timah ditemukan tidak hanya tiga data tahun 1709, 1710, dan 1711. Penemuan timah di Bangka, terdapat sejumlah versi bagaimana timah ditemukan di Bangka. Kandungan bijih timah mendekati permukaan tanah, timah tidak sulit ditemukan. Dalam buku Heidhues (2008: 30) Horsfield (1848) menyatakan dari tahun 1813 adalah diantara laporan saksi mata tentang pertambangan di Bangka yang paling awal, menyatakan bahwa sejumlah timah metalik muncul ketika sebuah lapangan dibakar untuk mempersiapkan lahan garapan.

Menurut tradisi, pertambangan timah pertama kali terdapat di dekat Muntok di mana keluarga *Tionghoa*-Muslim mertua Sultan datang bersama Sultan ke Bangka dan menetap disana. Ketika Oen (Un) Asing atau Boen (Bun) Asiong seorang *Tionghoa* meskipun bukan muslim, mulai mengembangkan pertambangan timah di Belo, sekitar 8 mil ke arah timur kota Muntok, ia melakukan sebuah pembaharuan yang nampaknya berhasil. Menurut Heidhus (2008: 31) pembaharuan yang dilakukan

Oen adalah mengerjakan buruh-buruh yang mengerti teknik-teknik pertambangan, kemungkinan didatangkan langsung dari Tiongkok, memperkenalkan beberapa peralatan dan mesin dan penggunaan air secara tepat pada masa itu dan mungkin tungku perapian juga hembusan yang lebih efisien dan standarisasi bentuk dan berat batang timah.

Kemungkinan saat pembaharuan dilakukan oleh Oen, Sultan Palembang juga membagi area-area yang produktif di pulau menjadi distrik-distrik pertambangan. Menunjukkan bahwa Sultan bertengkar dengan Oen karena Oen menjual secara diam-diam kepada pedagang yang mengunjungi Kota Muntok (Heidhus, 2008: 32). Ketika Oen diusir dari pulau, saat kepergiannya banyak masalah yang muncul dan para penguasa local meminta agar Oen dapat kembali ke pertambangan. Sultan akhirnya mengalah dan membebaskan Oen juga membebaninya dengan kewajiban membangun sebuah benteng di Mentok dan sebuah gudang di Belo, serta menanamkannya Kapitan Cina kapten bagi orang-orang *Tionghoa*.

Dengan penjelasan tentang awal produksi timah di Kota Muntok membantu untuk melanjutkan penjelasan ke produksi timah yang diolah secara resmi oleh perusahaan milik neagara yaitu PT. TIMAH tbk.

2. Sejarah Singkat Peleburan Timah di Kota Muntok

Sekarang telah ada tempat yang mengelolah hasil bijih timah menjadi logam timah yaitu PT. TIMAH tbk yang berada di Kota Muntok yang berdiri pada jaman penjajahan Belanda. Menurut Endang dalam majalah *Stannia* (2012: 23) banyak

masyarakat di Kota Muntok yang meleburkan bijih timah sendiri dengan nama usahanya adalah *Semelter*. Timah yang diproduksi di dalam pabrik timah ada 7 tanur dan 8 ketel pemurni yang masing-masing tanur dapat melebur bijih timah dengan daya tampung 40 ton timah, sekarang timah yang dapat diproduksi tinggal 2 tanur. Keadaan ini dipengaruhi adanya penambangan liar yang dilakukan oleh masyarakat yang tidak menjual hasilnya ke PT. TIMAH tbk melainkan kepada pengusaha peleburan timah dengan kata lain disebut pihak swasta oleh masyarakat Kota Muntok dikarenakan harga lebih tinggi dibandingkan dengan PT. TIMAH tbk. Sekarang PT. TIMAH tbk bekerja sama dengan masyarakat dengan persetujuan harga yang telah disepakati oleh masyarakat dan PT. TIMAH tbk.

3. Produksi Bijih Timah Menjadi Bahan Baku *Pewter*

Bijih timah adalah barang tambang yang berupa butiran pasir berwarna hitam yang lebih berat dari pasir biasa yang mengandung mineral ikutan seperti *Zirkon, Ilmenit, Sinotain, Antrasit, Monasit, Besi, Timah hitam, Nikel, Antimony*, dan lainnya yang dalam kandungan kecil hasil wawancara dengan Sugiawan, selaku pemilik dan perajin di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* (4 Mei 2013). Timah putih Sn (*sitanum*) dalam produksi timah di pabrik PT. TIMAH tbk ada 6 unsur teratas yang ada dalam logam timah yaitu, *Pb (timah hitam), Cu (Tembaga), Fe (besi), Ni (nikel) dan As (Arsenit) dan Al (Aluminium)* di bagi 3 hasil peleburan yaitu untuk elektronik, *pewter*, dan *timsot* (Sujoko, 2009: 5).

Proses awal untuk mendapatkan bijih timah bisa didapatkan di darat dan di laut. Untuk proses di darat menggunakan mesin *dompeng* atau yang lebih dikenal dengan nama penambangan TI. Pertambangan TI dilakukan sebagian besar adalah masyarakat bukan karyawan PT. TIMAH tbk.



Gambar 6: Kegiatan Pertambangan Timah di Darat
(Dokumentasi Puji Widi Rahayu, Januari 2013)

Pertambangan di darat hampir seluruh pekerjaan masih membutuhkan tenaga manusia untuk menjalankan mesin TI. Pertambangan timah dilaut menggunakan Kapal Keruk dan Kapal Hisap. Pengambilan timah yang dilakukan di daratan dan di laut mempengaruhi kualitas bijih timah.



Gambar 7: **Kapal Keruk PT. TIMAH TBK**
(Dokumentasi Puji, Juli 2013)

Pertambangan timah di laut lebih banyak menghasilkan timah dibandingkan pertambangan di daratan, hal ini dipengaruhi karena proses kerja di laut dengan menggunakan Kapal Keruk dan Kapal Hisap lebih cepat dan skala besar, untuk pengambilan di darat menggunakan TI yang proses kerjanya tidak secepat cara kerja Kapal Hisap dan Kapal Keruk. Pertambangan TI masih menggunakan tenaga manusia secara keseluruhan, untuk kualitas timah yang dihasilkan di darat lebih banyak kandungan bijih timahnya dibandingkan di laut. maksud dari pernyataan lebih banyak kandungan bijih timahnya di darat adalah kandungan mineral ikutan timah di darat lebih sedikit dibandingkan kandungan mineral ikutan timah di laut.

Mineral ikutan yang dimaksud adalah kandungan yang mengikuti timah yang terdapat di dalam timah. Ada banyak kandungan antarlain *monasit, antrasit, ilmenit, zircon, besi, tembaga, timah hitam, nikel, almunium dan timah puitih* hasil wawancara dengan karyawan PT. TIMAH tbk (5 Mei 2013). Masih banyak lagi kandungan yang mengikuti dalam timah dalam skala kecil atau kendungan yang sedikit.

Bijih timah kemudian diolah melalui beberapa proses panjang sehingga menghasilkan hasil leburan yang menjadi balok-balok timah. Bentuk akhir leburan disesuaikan dengan pemesan atau konsumen. Untuk bentuk pasti dari PT. TIMAH tbk itu sendiri berbentuk balok timah.



Gambar 8: Logam Timah dengan Bentuk Balokan PT. TIMAH tbk.
(Dokumentasi Puji, Maret 2013)

Kandungan dalam logam timah mengandung berapa persen Timah Putih, Timah Hitam dan kandungan lainnya. Hal ini disesuaikan dengan konsumen, dengan

demikian bahan baku dari logam timah yang diproduksi oleh PT. TIMAH tbk menghasilkan tiga hasil logam timah sesuai dengan kegunaan lanjutan dari pihak konsumen yaitu untuk elektronik, *timsot* dan kerajinan *pewter*.

Bahan baku yang terbuat dari logam timah untuk kerajinan *pewter* memiliki ketentuan campuran yaitu 97% Timah Putih(Sn), 2% Tembaga (Cu) dan sisanya Antimon (Sb) (Pramono, 2007: 7). Ketentuan campuran ini salah satu dari tiga tipe yang dimiliki untuk bahan baku kerajinan *pewter*, campuran untuk kerajinan *pewter* yang mengalami banyak proses persentasenya timah putihnya (Sn) 97%, 2% Tembaga (Cu) dan sisanya Antimon (Sb) untuk persentase timah putih lebih tinggi dari komposisi lainnya dikarena timah putih yang bersifat lunak sehingga mempermudah dalam melalui banyak proses.

Menurut Pramono (2007: 3) peran antimon di dalam bahan baku *pewter* adalah untuk membuat kerajinan *pewter* itu lebih keras karena sifat timah itu sendiri lunak, antimon ini melebur pada temperatur 630°C atau 1166°F. Peran tembaga pada bahan baku *pewter* adalah untuk membuat timah berkilau atau mengkilap, tembaga melebur pada temperatur 1083°C atau 1981°F. Meskipun perbedaan temperatur leburnya ini sangat besar, tapi tidak besar pengaruhnya karena paduannya dilakukan dengan ukuran yang disesuaikan dengan suhu lebur timah untuk tembaga yang dipakai yang berupa lembaran tipis dan antimonnya dalam bentuk potongan yang mudah larut dengan suhu temperatur yang mendekati 400°C. Fungsi dari campuran antimon dan tembaga adalah untuk mengeraskan dan mengkilapkan *pewter*.

Dengan uraian di atas *pewter* adalah bahan baku dalam pembuatan kerajinan *pewter* yang terbuat dari bijih timah yang di ambil dari hasil pertambangan dengan dua tempat yaitu daratan dan lautan. Pengambilan timah di laut menggunakan Kapal Hisap dan Kapal Keruk. Pertambangan timah di darat dengan cara TI yang sebagian besar masih menggunakan bantuan tenaga manusia untuk mengerjakannya. Bijih timah yang telah didapat kemudian melalui beberapa proses dan proses akhirnya mendapatkan tiga leburan tetap yaitu bahan baku untuk komponen Elektronik, *Timsot* dan *Pewter*.

4. Latar Belakang *Home Industry The Beauty of Tin Craft*

Home Industry The Beauty of Tin Craft yang awal berdiri memiliki nama Bangka *Pewter* adalah usaha rumahan yang bergerak di bidang seni kerajinan logam timah yang disebut dengan nama kerajinan *pewter*. Lokasi *Home Industry The Beauty of Tin Craft* berada di Jalan Peleburan No. 181 Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung.



Gambar 9: *Home Industry The Beauty of Tin Craft*
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Hasil wawancara dengan Sugiawan umur 43 tahun selaku pemilik sekaligus perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* (12 Maret 2013) menjelaskan, bahwa industri kerajinan *pewter* berdiri sejak tahun 1985 yang pada saat itu di bawah kepemimpinan orang tua dari Sugiawan dan berdiri hingga sekarang. *Home Industry The Beauty of Tin Craft* adalah industri rumahan kerajinan *pewter* yang berdiri pertama kali di Pulau Bangka Belitung tepatnya di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat dan sekarang industri kerajinan *pewter* telah dapat dijumpai di luar Kabupaten Bangka Barat. Kerajinan *pewter* yang dipimpin oleh Sugiawan mengalami maju mundur dalam melestarikan kerajinan *pewter*. Menurut Sugiawan hasil wawancara (12 Maret 2013) kerajinan *pewter* yang sekarang dikelolanya telah mengalami

kemajuan dibandingkan dengan tiga tahun sebelumnya, hal ini dikarenakan promosi produk kerajinan *pewter* telah dibantu oleh pihak instansi pemerintahan. Kerajinan *pewter* memiliki empat karyawan perajin, yang sebelumnya pada tahun 2005 memiliki sepuluh karyawan. Karyawan sebagian besar berkurang dikarenakan kerajinan *pewter* yang tidak diminati oleh masyarakat Muntok sehingga penjualan menurun dan biaya produksi diminimumkan yang berdampak pada pengurangan karyawan. Hal lain yang menjadi kendala dalam memajukan dan mengembangkan kerajinan *pewter* terletak pada promosi kerajinan *pewter* yang sangat kurang menjual daya tarik terhadap masyarakat Kota Muntok.

Home Industry The Beauty of Tin Craft pada awalnya bekerja sama dengan PT. TIMAH tbk untuk memudahkan dalam kelancaran memproduksi kerajinan *pewter*. Hasil wawancara dengan Sugiawan (25 Maret 2013) PT. TIMAH tbk berperan sebagai penyalur bahan baku kerajinan *pewter*. Pada tahun 2006 *Home Industry The Beauty of Tin Craft* telah memutuskan untuk berdiri sendiri dan tidak lagi bekerja sama dengan PT. TIMAH tbk. Untuk mendapatkan bahan baku kerajinan *pewter* *Home Industry The Beauty of Tin Craft* membeli langsung ke PT. TIMAH tbk.

Sangat disayangkan dengan potensi yang dimiliki oleh *Home Industry The Beauty of Tin Craft* dari segi kualitas *Home Industry The Beauty of Tin Craft* menggunakan bahan baku timah putih murni dengan persentase tingkat kemurnian 98%-99% dengan kadar timah putih 1,7 perkilogram untuk kerajinan *pewter* yang akan mengalami proses yang panjang. Kadar 1,7 perkilogram yang di maksud adalah dalam 1 kg timah putih yang diperoleh mengandung 70% timah putih dan 30%

mineral ikutan. Dengan persentase 70% timah putih yang diperoleh dapat dikatakan timah putih tersebut berkualitas baik dan bagus dengan sebutan oleh masyarakat Kota Muntok timah kelas A. Untuk kerajinan *pewter* yang tidak mengalami proses yang panjang, kandungan timah putih murni yang digunakan dengan persentase kemurnian 97% dan kadar timah putih 1,7 perkilogram. Hal ini dikarenakan sifat timah putih yang lunak, sehingga persentase kandungan timah putih diperhitungkan untuk mempermudah membentuk dalam melewati proses-proses pembuatan kerajinan *pewter*. Dari segi produk kerajinan *pewter* yang di hasilkan oleh *Home Industry The Beauty of Tin Craft* lebih tradisional karena mengangkat cerita keseharian yang dilakukan oleh masyarakat Kota Muntok pada jaman penjajahan masa kini. Sehingga produk kerajinan *pewter* yang di produksi oleh *Home Industry The Beauty of Tin Craft* lebih khas dan menarik untuk wisatawan lokal dan mancanegara mendatangi *Home Industry The Beauty of Tin Craft* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung.

B. Proses Pembuatan Kerajinan *Pewter* di *Home Industry The Beauty of Tin Craft*

Proses kerajinan *pewter* di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok melalui proses yang panjang, dimana setiap prosesnya saling berhubungan untuk mendapatkan hasil kerajinan *pewter* yang bagus dan berkualitas tinggi. Proses kerajinan *pewter* yang secara umum di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* dimulai dengan mempersiapkan semua keperluan yang dibutuhkan yang meliputi alat dan bahan, kemudian dilanjutkan proses (1) peleburan bahan baku kerajinan *pewter*

dilakukan dengan melebur di atas kompor berbahan gas dengan suhu lebur hampir 300°C. Dalam proses peleburan diharapkan untuk wilayah sekitar dapur peleburan bersih dari air, hal ini diharapkan agar tidak terjadi ledakan yang diakibatkan air yang masuk ke dalam kuili peleburan. Untuk selanjutnya (2) pencetakan dilakukan menggunakan cetakan yang berbahan logam besi dan *silicone rubber*, (3) pengerikan dilakukan menggunakan alat kerik yang bisa didapatkan dari patahan gergaji besi. Pengerikan dilakukan untuk membuang hasil cetakan yang kurang baik dan rapi, (4) pengamplasan dilakukan agar kerajinan *pewter* lebih rapi dari proses pengerikan, (5) proses *buffing* dalam kerajinan *pewter* untuk mengangkat kilau dari timah putih yang terkandung di dalam kerajinan *pewter* dan menambah kilauan kerajinan *pewter* tersebut, dan (6) proses *finishing* dengan pengusapan menggunakan minyak tanah dan *tinner* untuk menambah kilauan pada kerajinan *pewter*.

Proses Kearajinan *pewter Home Industry The Beauty of Tin Craft* terdapat dua perbedaan yaitu proses yang menggunakan cairan etsa dan proses yang tidak menggunakan cairan etsa. Untuk proses yang berbeda tersebut dalam pengecorannya dapat dilakukan dengan menggunakan dua jenis cetakan yaitu menggunakan cetakan berbahan logam besi dan *silicone rubber*. Cetakan logam besi di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* banyak macam bentuknya. Salah satu bentuk cetakan berbahan logam besi yaitu cetakan balok timah.



Gambar 10: **Cetakan Logam Besi**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Cetakan logam yang dibuat dengan beberapa bagian kemudian disatukan dan memiliki satu titik, titik tersebut untuk lubang masuknya coran atau cairan *pewter* dengan cara sebagai berikut:

- a) Cetakan logam besi dipanaskan dengan cara cetakan direndam kedalam cairan *pewter* dengan temperatur *alloy pewter* $\pm 300^{\circ}\text{C}$ dalam waktu ± 10 menit.
- b) Cetakan logam besi disatukan dari beberapa bagian dengan cara dijepit dengan tang atau ragum. Cetakan telah menyatu kemudian,
- c) Cairan *pewter* dituang ke dalam cetakan melalui saluran masuk hingga penuh pada suhu 250°C .
- d) Beberapa menit kemudian, cetakan dikompres dengan kain basah keseluruhan bagian cetakan secara perlahan hingga merata.

e) Beberapa detik hasil leburan akan membeku, cetakan dibuka.

Langkah peleburan dan langsung pengecoran yang dilakukan di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* oleh perajin tidak memakan waktu yang lama dalam waktu sepuluh menit perajin dapat menghasilkan 12 buah jenis produk kerajinan *pewter* balok timah.

Cetakan *silicone rubber* sebagai bahan pembuat cetakan dengan kemampuan daya tahan panasnya, penyusutan yang rendah serta sifat yang berlawanan terhadap sebagai besar bahan. Cetakan *silicone rubber* yang dimiliki salah satunya adalah cetakan dengan bentuk gambar pemain bulu tangkis.



Gambar 11: Cetakan Berbahan *Silicone Rubber*
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Proses menggunakan cetakan *silicone rubber* dengan cara manual hampir sama prosesnya dengan cetakan berbahan logam besi, sebagai berikut:

- a) Cetakan dibersihkan dari kotoran tanpa dipanaskan terlebih dahulu. Hal ini dikarenakan cetakan yang berbahan *silicone rubber* yang apabila dipanaskan akan meleleh atau mencair. Kemudian langkah selanjutnya di urutan berikut ini,
- b) Cetakan disatukan dari beberapa bagian dengan diikat menggunakan tali karet, klem atau ragum. Cetakan yang telah disatukan siap untuk di masukan cairan *pewter* yang bersuhu 250°C ke dalam cetakan melalui lubang coran hingga penuh.
- c) Beberapa detik kemudian cairan akan membeku sempurna baru kemudian cetakan dibuka.

The Beauty of Tin Craft memakai cetakan yang terbuat dari logam besi dan *silicone rubber* untuk membuat kerajinan dengan nama produk seperti gantungan kunci replika Pulau Bangka dan Pulau Belitung, balok timah, jangkar kapal, orang di produk *kerite sorong timah* dan bagian dari perahu layar yaitu badan atas perahu menggunakan cetakan besi. Untuk kerajinan yang berelief atau ada ukirannya dan tulisan seperti salah satu kerajinan *pewter* dengan jenis produk plakat, *home industry The Beauty of Tin Craft* menggunakan jenis proses yang menggunakan cairan etsa dan tanpa etsa.

Proses pembuatan kerajinan *pewter* di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* memiliki dua jenis proses yang menggunakan cairan etsa dan tanpa etsa. Cairan etsa di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* untuk menimbulkan tulisan atau gambar dari hasil sablon yang sebelumnya dilakukan oleh perajin.

1. Proses Kerajinan *Pewter* dengan Cairan Etsa *Home Industry The Beauty of Tin Craft*

Proses pembuatan kerajinan *pewter* dengan etsa adalah proses yang dilakukan dalam pembuatannya memerlukan cairan etsa untuk menimbulkan desain yang diinginkan. Proses ini digunakan dalam produksi kerajinan *pewter* di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* dengan jenis produk pesanan konsumen. Proses pembuatan kerajinan *pewter* dengan etsa adalah sebagai berikut:

- a) Bahan baku *pewter* dilebur atau dimasak di dalam kual, keadaan kual harus benar-benar kering dikarenakan kual apabila basah akan mengakibatkan ledakan dari timah yang telah mencair. Suhu bakar sampai 300°C.
- b) Cetakan dimasukkan kedalam timah yang dilebur, waktu pemanasan di dalam leburan timah disesuaikan dengan besar kecil cetakan.
- c) Cetakan diangkat (cetakan yang dipanaskan adalah cetakan yang terbuat dari besi).
- d) Cairan *pewter* dicetak ke dalam cetakan yang telah dipanaskan terlebih dahulu.



Gambar 12: Pengecoran Cairan Timah Menggunakan Cetakan Besi di *Home Industry The Beauty of Tin Craft*
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- e) Hasil cetakan yang dihasilkan belum sempurna, yang dimaksud dengan belum sempurna adalah tidak rapi atau bergelombang dipermukaan kerajinan *pewter* tersebut.



Gambar 13: **Hasil Coran Logam Timah**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- f) Kerajinan *pewter* kemudian di sablon untuk memberi tulisan dan gambar yang diinginkan, cat yang digunakan cat sablon khusus logam atau besi.



Gambar 14: **Penyablonan Tulisan dan Gambar**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- g) Bagian yang terkena cat sablon adalah bagian yang timbul atau positif, sebelum dilakukan tindakan perendaman ke dalam air etsa terlebih dahulu logam yang telah disablon dilihat satu persatu untuk memastikan bagian yang tidak ingin terkena etsa terlindungi.



Gambar 15: **Hasil Sablon Produk Gantungan Kunci**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- h) Proses penyablonan selesai maka kerajinan *pewter* digantung menggunakan kawat dan diletakan diatas kayu untuk menggantungkan produk kerajinan *pewter* tersebut saat akan direndam ke dalam cairan etsa untuk mempermudah pengangkatan dan dengan cara seperti ini dapat dengan mudah untuk mengetahui apakah sudah berhasil perendamannya.



Gambar 16: Produk yang Telah Disablon Akan Direndam dengan Cairan Etsa
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- i) Perendaman yang dilakukan dengan cairan etsa ± 1 jam, kerajinan *pewter* dicuci dengan air biasa dan bersamaan sambil diampelas dengan menggunakan amplas besi dengan cara mengampelas satu arah agar saat *buffing* tampilan permukaan kerajinan *pewter* gantungan kunci rapi dan kilapannya terlihat mengkilap.



Gambar 17: Produk Diampelas Setelah Perendaman ± 1 jam Dicairan Etsa
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- j) Proses selanjutnya kerajinan *pewter* di *buffing*, *buffing* menggunakan *lansol* atau batu hijau untuk membuang hasil hitam pada produk kerajinan *pewter* dan membuat kerajinan *pewter* lebih berkilau. Proses *buffing* dilakukan berulang kali sampai permukaan bersih dan berkilau. Lamanya *buffing* untuk satu kerajinan *pewter* memakan waktu ± 5 menit.



Gambar 18: Proses *Buffing*
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- k) Proses *buffing* kerajinan *pewter* diusap dengan minyak tanah kemudian dengan *tinner* untuk membersihkan dan mengangkat kilap dari kerajinan *pewter* itu sendiri.



Gambar 19: Proses *finishing* dengan Tahap Pengelapan dengan Minyak Tanah dan *Tinner*
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- 1) Semua proses telah dilakukan sampai dengan *finishing* dengan minyak tanah dan *tinner*, kemudian kerajinan *pewter* dijemur.



Gambar 20: Produk Kerajinan *Pewter*
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

2. Proses Kerajinan *Pewter Tanpa Etsa Home Industry The Beauty of Tin Craft*

Proses tanpa etsa adalah proses pembuatan kerajinan *pewter* yang menggunakan cetakan logam besi maupun *silicone rubber* dan tidak melalui proses perendaman dengan cairan etsa. Bahan yang dibutuhkan dalam proses pembuatan kerajinan *pewter* adalah Logam timah *pewter*, *tinner*, kapas, minyak tanah, cairan etsa, cat sablon untuk logam besi dan batang solder. Alat yang dibutuhkan dalam proses pembuatan adalah tungku, kualii, kompor, mesin bubut (dengan tenaga listrik dan kaki), ragum, alat solder dan tabung udara, cetakan (besi dan *silicone rubber*), masker mulut, baskom, amplas logam dan sendok besi. Cara pembuatan kerajinan *pewter* adalah sebagai berikut:

- a) Bahan baku *pewter* dilebur atau dimasak di dalam kualii, keadaan kualii harus benar-benar kering dikarenakan kualii apabila basah akan mengakibatkan ledakan dari timah yang telah mencair. Suhu bakar sampai 300°C.



Gambar 21: **Kegiatan Peleburan dan Mencetak *Pewter***
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- b) Cetakan di masukkan ke dalam timah yang dilebur, waktu pemanasan di dalam leburan timah disesuaikan dengan besar kecil cetakan.
- c) Kerajinan *pewter* yang telah dicetakan diangkat (cetakan yang dipanaskan adalah cetakan yang terbuat dari besi) di masukkan timah lebur ke dalam cetakan dengan menggunakan sendok besi. Hampir 2 menit cetakan dibuka dan timah *pewter* diangkat menggunakan tang.
- d) Kerajinan logam timah yang disebut dengan kerajinan *pewter* dicetak, hasil cetakan dikerik dengan menggunakan pisau yang terbuat dari mata gergaji besi. Hal ini dilakukan untuk merapikan bagian yang tidak rapi dari bentuk yang diinginkan dari kerajinan *pewter*.



Gambar 22: **Proses Pengerikan *Pewter***
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- e) Kemudian kerajinan *pewter* di *buffing* atau proses dimana bekas dari kerik yang diakibatkan dari goresan pisau dibersihkan, bertujuan untuk membuat lebih rapi dan mempermudah proses selanjutnya.



Gambar 23: **Proses Kegiatan *Buffing Pewter***
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- f) Kerajinan *pewter* yang telah di *buffing* diusap dengan menggunakan kapas dan minyak tanah, hal ini dilakukan untuk membersihkan dari proses *buffing*.
- g) Kerajinan *pewter* yang telah melalui proses pembersihan dengan menggunakan kapas yang telah diberi minyak tanah lalu dibersihkan lagi dengan cairan *tinner*. Hal ini dilakukan untuk mengangkat kilau mengkilap dari kerajinan *pewter* tersebut.



Gambar 24: **Proses Akhir Pembuatan Kerajinan *Pewter***
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

- h) Kerajinan *pewter* dibersihkan dan dilap atau diusap kembali dengan cairan *tinner* untuk mengangkat kilapan yang dimiliki oleh timah.



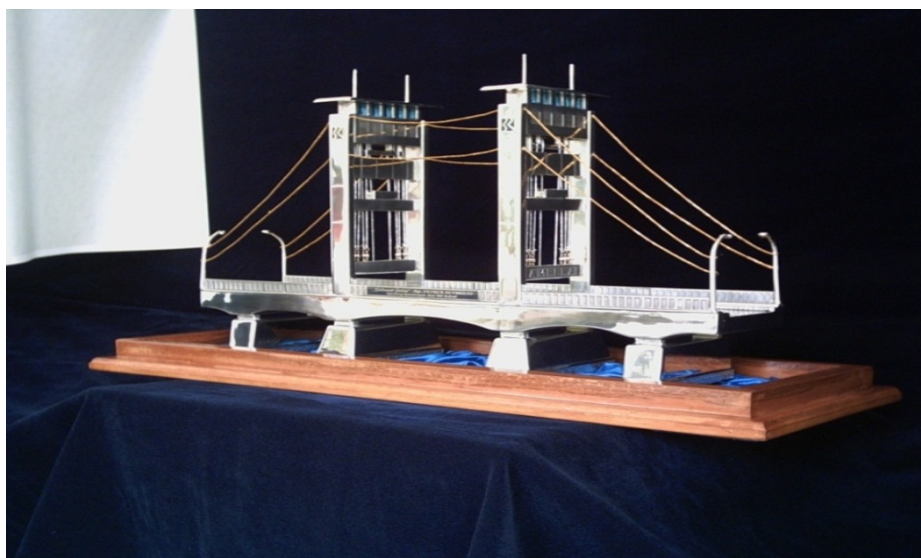
Gambar 25: **Kerajinan *Pewter* Miniatur Balok Timah**
(Dokumentasi Puji Widi Rahayu, Mei 2013)

C. Hasil Kerajinan *Pewter* di *Home Industry The Beauty of Tin Craft*

Produk kerajinan *pewter* yang dihasilkan dari bahan baku logam timah dibedakan menjadi dua kategori yaitu produk konsumen dan produk tetap. Produk konsumen adalah produk yang dibuat sesuai dengan permintaan konsumen, sedangkan Produk Tetap adalah produk yang menjadi ciri khas *home industry The Beauty of Tin Craft*.

1. Kerajinan *Pewter* Produk Pesanan Konsumen

Produk pesanan konsumen adalah salah satu kategori yang ada pada *Home Industry The Beauty of Tin Craft* di Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung. Kerajinan *pewter* dengan kategori pesanan konsumen adalah kerajinan yang diproduksi sesuai dengan keinginan konsumen. Beberapa produk yang telah dibuat oleh *Home Industry The Beauty of Tin Craft* dengan kategori produk pesanan konsumen adalah sebagai berikut:



Gambar 26: **Kerajinan *Pewter* Berbentuk Miniatur Jembatan Ampera**
(Dokumentasi Puji, Maret 2013)

Produk kerajinan *pewter* miniatur jembatan ampera pada gambar 26 adalah salah satu yang di produksi oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Lama waktu dalam proses pembuatan produk kerajinan *pewter* ini adalah kurang lebih tiga minggu. kandungan timah putih yang terkandung di dalam kerajinan ini 97%. Proses pembuatan kerajinan *pewter* miniatur jembatan ampera ini tidak menggunakan cairan etsa. Hal ini dikarenakan tidak ada relief yang diinginkan pada bagian kerajinan *pewter* miniatur jembatan ampera tersebut.



Gambar 27: **Kerajinan Pewter Berbentuk Rumah Adat Bangka (Muntok)**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *pewter* rumah adat Bangka (Muntok) pada gambar 27 adalah kerajinan miniatur rumah khas masyarakat Muntok yang dibuat oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Dalam proses pembuatannya dibutuhkan waktu 1 bulan penuh. Lamanya waktu proses dikarenakan komponen dari bagian rumah ini harus sama persis dengan aslinya. Kandungan timah putih dalam

kerajinan *pewter* ini adalah 97%. Proses pembuatan kerajinan *pewter* dengan produk miniatur rumah adat ini tidak menggunakan cairan etsa. Hal ini dikarenakan tidak ada relief yang diinginkan pada bagian-bagian rumah adat tersebut.



Gambar 28: **Kerajinan *Pewter* Berbentuk Asbak**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *pewter* dengan produk asbak pada gambar 28 adalah salah satu kerajinan pesanan konsumen yang dibuat oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Lama waktu dalam pembuatan kerajinan *pewter* ini adalah lima hari untuk satu orang perajin. Kandungan timah putih yang terkandung di dalam kerajinan ini adalah sebanyak 97%. Proses pembuatannya kerajinan *pewter* ini tidak menggunakan cairan etsa. Hal ini dikarenakan tidak ada tulisan atau gambar yang diinginkan pada bagian produk asbak tersebut.



Gambar 29: **Kerajinan Pewter Berbentuk Piala**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *pewter* dengan produk piala pada gambar 29 adaah kerajinan *pewter* kategori pesanan konsumen yang dibuat oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Lama proses pembuatan yang dibutuhkan adalah dua minggu. Hal ini dikarenakan produk kerajinan *pewter* piala ini memiliki dua jenis proses yaitu menggunakan cairan etsa dan tanpa etsa. Pada bagian nama dalam produk ini menggunakan cairan etsa, selain itu tidak menggunakan cairan etsa. Kandungan timah putih yang terkandung didalam kerajinan ini adalah 97%.



Gambar 30: **Kerajinan Pewter Berbentuk Kaligrafi**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *pewter* dengan produk kaligrafi ini salah satu kategori kerajinan pesanan konsumen yang di buat oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Lamanya waktu proses pembuatan adalah tiga minggu dilakukan oleh dua perajin. Proses pembuatan kerajinan *pewter* kaligrafi ini tidak menggunakan cairan etsa. Hal ini dikarenakan tidak ada pada bagian kerajinan *pewter* kaligrafi yang membutuhkan relief. Kandungan timah putih yang terkandung pada kerajinan ini adalah 97%.



Gambar 31: **Kerajinan Pewter Berbentuk Kapal Pinisi**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *pewter* dengan produk kapal pinisi pada gambar 31 ini adalah salah satu kategori kerajinan pesanan konsumen yang di buat oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Lamanya waktu proses pembuatan adalah satu bulan dilakukan oleh empat perajin. Proses pembuatan kerajinan *pewter* kapal pinisi ini tidak menggunakan cairan etsa. Hal ini dikarenakan tidak ada pada bagian kerajinan *pewter* kapal pinisi yang membutuhkan relief. Kandungan timah putih yang terkandung pada kerajinan ini adalah 98% - 99%, dikarenakan produk ini mendapati beberapa proses yang lebih lama dibanding produk lainnya.



Gambar 32: **Kerajinan *Pewter* Berbentuk Kombinasi Balok Timah, Replika Pulau Bangka dan Belitung**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *Pewter* kombinasi balok timah, replika Pulau Bangka dan Belitung pada gambar 32 adalah salah satu kategori kerajinan pesanan konsumen yang di buat oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Lamanya waktu proses pembuatan adalah dua hari dilakukan oleh dua perajin. Proses pembuatan kerajinan *pewter* ini tidak menggunakan cairan etsa. Hal ini dikarenakan tidak ada pada bagian kerajinan *pewter* ini yang membutuhkan relief. Kandungan timah putih yang terkandung pada kerajinan ini adalah 97%.



Gambar 33: **Kerajinan Pewter Berbentuk Kapal Pinisi**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *pewter* dengan produk kapal pinisi pada gambar 33 ini salah satu kategori kerajinan pesanan konsumen yang di buat oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Lamanya waktu proses pembuatan adalah satu bulan dilakukan oleh empat perajin. Proses pembuatan kerajinan *pewter* kaligrafi ini tidak menggunakan cairan etsa. Hal ini dikarenakan tidak ada pada bagian kerajinan *pewter* kaligrafi yang membutuhkan relief. Kandungan timah putih yang terkandung pada kerajinan ini adalah 98% - 99%. dikarenakan produk ini mendapati beberapa proses yang lebih lama dibandingkan produk lainnya.



Gambar 34: **Kerajinan Pewter Berbentuk Vas Bunga**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *pewter* dengan produk vas bunga pada gambar 34 ini salah satu kategori kerajinan pesanan konsumen yang di buat oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Lamanya waktu proses pembuatan adalah dua hari untuk satu buah vas bunga dilakukan oleh dua perajin. Proses pembuatan kerajinan *pewter* ini tidak menggunakan cairan etsa. Hal ini dikarenakan tidak ada pada bagian kerajinan *pewter* vas bunga yang membutuhkan relief. Kandungan timah putih yang terkandung pada kerajinan ini adalah 97%.



Gambar 35: **Kerajinan Pewter Berbentuk Trophy**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *pewter Trophy* pada gambar 35 ini salah satu kategori kerajinan pesanan konsumen yang di buat oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Lamanya waktu proses pembuatan adalah tiga hari untuk satu buah yang dilakukan oleh satu perajin. Proses pembuatan kerajinan *pewter* ini tidak menggunakan cairan etsa. Hal ini dikarenakan tidak ada pada bagian kerajinan *pewter trophy* yang membutuhkan relief. Kandungan timah putih yang terkandung pada kerajinan ini adalah 97%.



Gambar 36: **Kerajinan Pewter Berbentuk Topi Komandan**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *pewter* dengan produk topi komandan pada gambar 36 ini salah satu kategori kerajinan pesanan konsumen yang di buat oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Lamanya waktu proses pembuatan adalah satu minggu dilakukan oleh dua perajin. Proses pembuatan kerajinan *pewter* topi komandan ini menggunakan cairan etsa. Hal ini dikarenakan pada bagian depan topi komandan yang membutuhkan relief. Kandungan timah putih yang terkandung pada kerajinan ini adalah 97%.

2. Kerajinan Pewter Produk Tetap

Kerajinan *pewter* produk tetap *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung adalah kategori

kerajinan *pewter* yang dibuat terus menerus dan menjadi ciri khas *home industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Produk tetap produksi *Home Industry The Beauty of Tin Craft* ada empat jenis produk yaitu *Kerite Sorong Timah*, *Kerite Golf*, Gantungan kunci replika Pulau Bangka atau replika Pulau Bangka saja dan Gantungan kunci replika Balok Timah atau Balok Timah saja.



Gambar 37: **Kerajinan Pewter Berbentuk Kerite Golf dan Kerite Sorong**
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *Pewter Kerite Sorong* dan *Kerite Golf* pada gambar 37 ini adalah kerajinan *pewter* produk tetap yang di buat oleh perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. *Kerite sorong* adalah kereta dorong yang pada zaman dahulu digunakan sebagai alat bantu untuk membawa barang-barang masyarakat Bangka

khususnya Kota Muntok hal ini yang menjadi inspirasi pemilik *Home Industry The Beauty of Tin Craft* untuk mewujudkannya dalam bentuk kerajinan *pewter* yang menjadi ciri khas kerajinan *pewter The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Lamanya waktu proses pembuatan kerajinan *pewter kerite sorong* adalah satu hari untuk dua produk dilakukan oleh satu perajin. Proses pembuatan kerajinan *pewter kerite sorong* ini tidak menggunakan cairan etsa. Kandungan timah putih yang terkandung pada kerajinan ini adalah 97%.

Kerite Golf adalah kereta golf yang pada masa penjajahan Belanda di Kota Muntok terdapat lapangan golf yang terkenal di Pulau Bangka dan pada saat itu lapangan golf Kota Muntok adalah lapangan golft satu-satunya di Pulau Bangka. Lamanya waktu proses pembuatan kerajinan *pewter kerite golf* adalah satu hari untuk dua produk dilakukan oleh satu perajin. Proses pembuatan kerajinan *pewter golf* ini tidak menggunakan cairan etsa. Kandungan timah putih yang terkandung pada kerajinan ini adalah 97%.



Gambar 38: Kerajinan Pewter Berbentuk Gantungan Kunci Replika Balok Timah dan Pulau Bangka
(Dokumentasi Puji, Mei 2013)

Kerajinan *pewter* dengan produk gantungan kunci balok timah pada gambar 38 adalah salah satu ciri khas kerajinan *pewter* di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kota Muntok. Hal ini dikarenakan balok timah adalah bentuk yang telah ada pada masa produksi timah pertama kali di Kota Muntok yaitu masa kepemimpinan Oen dengan alasan ini lah yang membuat pemilik *home industry* kerajinan *pewter* untuk menjadikannya ciri khas di *Home Industry The Beauty of Tin Craft*. Lamanya proses pembuatan kerajinan *pewter* ini adalah satu hari duabelas produk dilakukan oleh dua perajin. Proses pembuatan kerajinan *pewter* gantungan kunci balok timah ini tidak menggunakan cairan etsa. Kandungan timah putih yang terkandung pada kerajinan ini adalah 97%.

Kerajinan *pewter* dengan produk gantungan kunci replika Pulau Bangka pada gambar 38 adalah salah satu ciri khas kerajinan *pewter* di *Home Industry The Beauty*

of Tin Craft Kota Muntok. Lamanya proses pembuatan kerajinan *pewter* ini adalah satu hari duabelas produk dilakukan oleh dua perajin. Proses pembuatan kerajinan *pewter* gantungan kunci replika Pulau Bangka ini tidak menggunakan cairan etsa. Kandungan timah putih yang terkandung pada kerajinan ini adalah 97%.

BAB V PENUTUP

A. Kesimpulan

Kerajinan logam timah atau yang diistilahkan lain dengan nama kerajinan *pewter* adalah kerajinan yang terbuat dari logam timah (Sn) 97% yang dicampur dengan 2% antimony (Sb) dan 1% tembaga (Cu). Kerajinan *pewter Home Industry The Beauty Of Tin Craft* Kota Muntok yang berada di Jalan Peleburan No. 181 Muntok, Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung ini telah berdiri sejak tahun 1985. *Home industry The Beauty of Tin Craft* sebagai tempat awal mula adanya tempat kerajinan *pewter* di kota-kota lainnya yang ada di pulau Bangka. Untuk proses dan hasil kerajinan *pewter Home Industry The Beauty Of Tin Craft* Kota Muntok akan dijabarkan sebagai berikut:

1. Proses pembuatan kerajinan *pewter* terbagi menjadi dua proses pembuatan yaitu proses menggunakan cairan etsa dan tanpa cairan etsa, yang membedakan proses pembuatan menggunakan air etsa dan tanpa etsa adalah pada tahapan akhir atau *finishing* kerajinan *pewter* tersebut. Tahapan pembuatan kerajinan *pewter* yang menggunakan air etsa dimulai dengan mencairkan bahan baku *pewter* kemudian dituang ke dalam cetakan yang terbuat dari logam besi, selanjutnya hasil cetakan disablon menggunakan tinta khusus logam kemudian direndam menggunakan air *etsa* setelah ± 1 jam perendaman hasil cetakan diangkat dan dibersihkan menggunakan amplas halus setelah gambar atau tulisan yang diinginkan terlihat jelas dan permukaan cetakan sudah rapi, maka tahapan selanjutnya cetakan *dibuffing*

untuk menghaluskan goresan yang tersisa saat pengamplasan kemudian setelah *buffing* cetakan diusap dengan cairan minyak tanah dan dilanjutkan dengan mengusap dengan cairan *tinner*, selanjutnya cetakan dijemur dibawah sinar matahari hingga kering. Kerajinan *pewter* tanpa etsa adalah kerajinan *pewter* yang tidak melalui tahapan atau proses perendaman di dalam cairan etsa. Tahapan pembuatan kerajinan *pewter* tanpa etsa adalah cairan logam timah dilebur dengan suhu $\pm 300^{\circ}\text{C}$ kemudian dituangkan ke dalam cetakan logam besi atau *silicone*, setelah beberapa menit hasil cetakan dikeluarkan dari cetakan kemudian hasil cetakan dikikir atau dikerik untuk membuang sisa cetakan yang tidak rapi, setelah hasil cetakan dikikir atau dikerik kemudian hasil cetakan diampelas dengan menggunakan amplas halus, selanjutnya hasil cetakan di*buffing* atau pengkilapan sampai warna kilau dan tekstur yang diinginkan tercapai, setelah itu hasil cetakan diusap dengan minyak tanah dan dilanjutkan dengan menggunakan cairan *tinner*, selanjutnya cetakan dijemur di bawah sinar matahari hingga kering.

2. Hasil kerajinan *pewter Home Industry The Beauty of Tin Craft* dalam memproduksi dibagi menjadi dua kategori yaitu dengan kategori pesanan konsumen dan kerajinan *pewter* produk tetap. Kerajinan *pewter* pesanan konsumen adalah kerajinan *pewter* yang dibuat sesuai dengan keinginan konsumen, sedangkan kerajinan *pewter* dengan produk tetap adalah kerajinan yang diproduksi terus menerus tanpa menunggu permintaan dari konsumen dan menjadi ciri khas *Home Industry The Beauty of Tin Craft*.

Kerajinan *pewter* dengan kategori pesanan konsumen *Home Industry The Beauty of Tin Craft* diantaranya adalah miniatur jembatan ampera, rumah adat muntok, asbak, piala, kaligrafi, miniatur kapal pinisi dan vas bunga. Kerajinan *pewter* dengan kategori produk tetap *Home Industry The Beauty of Tin Craft* diantaranya adalah gantungan kunci replika pulau bangka, gantungan kunci replika balok timah, miniatur *kerite sorong* dan *kerite golf*.

B. Saran

Berangkat dari kondisi tempat penelitian yang diteliti, untuk perajin *Home Industry The Beauty of Tin Craft*, agar dalam proses memproduksi kerajinan *pewter* lebih ditingkatkan lagi keselamatan dalam bekerja khususnya pada proses melebur bahan baku *pewter*. Untuk proses akhir komponen pendukung pada kerajinan *pewter* perajin tingkatkan lagi kreativitasnya dalam memilih bahan pendukung selain kayu.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus. 2002. *Manajemen Produksi*. Yogyakarta: BPFE.
- Aminuddin. 2009. *Apresiasi dan Ekspresi Seni Rupa*. Bandung: PT. Puri Pustaka.
- Assauri, Sofjan. 1993. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: FE UI.
- Endang, Sri. 2012. "Sejarah Peleburan Timah Muntok" dalam *Majalah Stannia*. Mei. Hal 2-25
- Heidhus. 2008. *Timah Bangka dan Lada Muntok*. Jakarta: Penerbit Yayasan Nabil.
- Isyanti, Sadilah, dkk. 2003. *Sistem Pengetahuan Kerajinan Tradisional Tenun Gedhog di Tuban*. Kementrian Budaya dan Pariwisata.
- M.Soehadji. 1981. *Seni dan Kerajinan*. Jurusan Seni Kriya, "STSRI 'ASRI' Yogyakarta.
- Mardalis. 2004. *Metode Penelitian Suatu Pendekatan Proposal*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Moleong, Lexy J. 2005. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Moleong, Lexy.J. 2010. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Pramono, Budi. 2007. *Pelatihan Dasar Pewter*. Pangkal Pinang.
- Sugiyono . 2009. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
- Suharso. 2011. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Semarang: Widya Karya.
- Suhersono. H. 2006. *Motif Flora dan Fauna*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka .Utama.
- Sujoko. 2009. *Pelatihan Geologi Dasar, Pemetaan dan Perhitungan Cadangan*. Pangkal Pinang.

Sumber Data Informan

Sugiawan, Umur 43 Tahun, Selaku Pemilik *Home Industry* Kerajinan *Pewter The Beauty of Tin Craft*. Wawancara, 12 Maret 2013.

Sigit Nur Fitriansyah, Umur 25 Tahun, Selaku Karyawan PT. TIMAH tbk. Wawancara, 5 Mei 2013.

Farizal. Umur 63 Tahun, Selaku Tokoh Adat Masyarakat Kota Muntok. Wawancara, 18 Mei 2013.

LAMPIRAN

GLOSARIUM

<i>Pewter</i>	: Bahan baku kerajinan <i>pewter</i> yang terbuat dari campuran timah putih, antimon dan tembaga.
<i>sahang</i>	: Lada putih.
<i>Kerite Sorong</i>	: Kereta dorong.
<i>Kerite Golf</i>	: Kereta alat golf.
<i>TI</i>	: Tambang timah yang dilakukan oleh masyarakat.
<i>Jitsin</i>	: Mesin penyedot air.
<i>Dompeng</i>	: Mesin penyedot tanah dan air.
<i>Sakan</i>	: Tempat mencuci dan memisahkan timah dari pasir dan tanah.
<i>Kasiterit</i>	: Bahasa ilmiah biji timah.
<i>Akar Bahar</i>	: Kerajinan akar yang terbuat dari tulang hewan dasar laut.
<i>Kopiah Resam</i>	: Kerajinan peci yang terbuat dari tanaman pakis di Kota Muntok.
<i>Kain Cual</i>	: Kain tenun Khas Bangka Belitung.
<i>Wasre</i>	: Tempat pencuci timah dan pemisah bijih timah.
<i>Kongfuchu</i>	: Agama orang Cina di Kota Muntok.

PEDOMAN OBSERVASI

A. Tujuan

Untuk mengetahui lebih dalam proses pembuatan dan hasil karya yang terbuat dari bahan logam timah di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* Kecamatan Kota Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung.

B. Fokus Observasi

1. Tinjauan Tentang Lokasi:
 - a. Keberadaan Kota Muntok.
 - b. Keberadaan lokasi kerajinan.
 - c. Peleburan timah Kota Muntok.
2. Proses Pembuatan Kerajinan *Pewter* dan Hasil Karya Kerajinan Logam Timah:
 - a. Proses kerajinan *pewter*.
 - b. Proses dengan etsa.
 - c. Proses tanpa etsa.
 - d. Hasil karya kerajinan logam timah.

PEDOMAN WAWANCARA

A. Pertanyaan Berhubungan dengan Lokasi Penelitian

1. Sejak kapan (*home industry The Beauty of Tin Craft*) berdiri?
2. Bagaimana cara anda memasarkan kerajinan *pewter* tersebut?
3. Pertama keberadaan *home industry* kerajinan *pewter* di Muntok di mana?

B. Pertanyaan Berhubungan dengan Kerajinan Pewter

1. Apa kerajinan *pewter* itu?
2. Jelaskan sejarah tentang kerajinan *pewter*?
3. Bahan baku apa yang digunakan dalam pembuatan kerajinan *pewter*?
4. Alat-alat apa saja yang digunakan dalam proses pembuatan kerajinan *pewter*?
5. Bagaimana proses pembuatan kerajinan *pewter* dengan cara etsa dan tanpa etsa?
6. Sejak kapan *pewter* memasuki Muntok?
7. Apa beda dengan kerajinan *pewter* di luar Bangka Belitung?
8. Berapa lama proses untuk membuat kerajinan *pewter*?
9. Berapa lama proses peleburan balokan timah menjadi cairan *pewter*?
10. Timah kualitas apa yang digunakan untuk membuat kerajinan *pewter*?
11. Pada saat melebur apakah masih menambah bahan untuk campuran saat melebur?
12. Berapa suhu yang digunakan untuk melebur logam timah?
13. Timah kualitas apa yang digunakan untuk membuat kerajinan *pewter*?
14. Apa saja campuran yang digunakan dalam menunjang terbentuknya kerajinan *pewter*?
15. Beberapa kerajinan *pewter* yang diproduksi dalam sehari?
16. Apa keunggulan kerajinan *pewter* dibandingkan dengan kerajinan logam lainnya?
17. Berapa jenis produk kerajinan *pewter* yang telah diproduksi di *Home Industry The Beauty of Tin Craft* ?

PEDOMAN DOKUMENTASI

A. Dokumentasi Tertulis

1. Buku yang relevan.

B. Dokumen Gambar dan Video

Dokumen pribadi yang dimiliki oleh *Home Industry The Beauty of Tin Craft* dan sumber data terkait:

1. Kerajinan *pewter* yang telah dihasilkan.
2. Proses pembuatan kerajinan *pewter*.

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Sugiawan
Umur : 43 Tahun
Pekerjaan : Pemilik *Home Industry The Beauty of Tin Craft*
Alamat : Jl. Peleburan No. 181 Muntok-Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung

Menerangkan bahwa:

Nama : Puji Widi Rahayu
NIM : 09207244024
Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan
Jurusan : Pendidikan Seni Rupa
Fakultas : Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta

Benar-benar telah melaksanakan observasi, wawancara, dan dokumentasi dalam rangka penelitian guna penulisan tugas akhir skripsi (TAS) yang berjudul: Kerajinan Logam Timah "*Pewter*" Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung. Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Muntok, 7 Mei 2013



Responden

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Sigit Nur Fitriasyah
Umur : 25 Tahun
Pekerjaan : Karyawan PT. TIMAH tbk.
Alamat : Jl. Menara Air Gang. Ketapang No. 145 Muntok-Bangka
Barat Provinsi Bangka Belitung

Menerangkan bahwa:

Nama : Puji Widi Rahayu
NIM : 09207244024
Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan
Jurusan : Pendidikan Seni Rupa
Fakultas : Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta

Benar-benar telah melaksanakan observasi, wawancara, dan dokumentasi dalam rangka penelitian guna penulisan tugas akhir skripsi (TAS) yang berjudul: Kerajinan Logam Timah "*Pewter*" Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung. Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Muntok, 26 Mei 2013



Responden

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Farizal
Umur : 63 Tahun
Pekerjaan : Tokoh adat masyarakat Kota Muntok
Alamat : Jl. Raya Peltim No. 435 Muntok-Bangka Barat Provinsi
Bangka Belitung

Menerangkan bahwa:

Nama : Puji Widi Rahayu
NIM : 09207244024
Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan
Jurusan : Pendidikan Seni Rupa
Fakultas : Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta

Benar-benar telah melaksanakan observasi, wawancara, dan dokumentasi dalam rangka penelitian guna penulisan tugas akhir skripsi (TAS) yang berjudul: Kerajinan Logam Timah “*Pewter*” Muntok Kabupaten Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung. Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Muntok, 18 Mei 2013



Responden



**KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI**

Alamat: Karangmalang, Yogyakarta 55281 ☎ (0274) 550843, 548207 Fax. (0274) 548207
<http://www.fus.uny.ac.id/>

FRM/FBS/33-01
10 Jan 2011

Nomor : 0375a/UN.34.12/DT/IV/2013
Lampiran : 1 Berkas Proposal
Hal : Permohonan Izin Penelitian

15 April 2013

Kepada Yth.
Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta
c.q. Kepala Bakesbanglinmas DIY
Jl. Jenderal Sudirman No. 5 Yogyakarta 55231

Kami beritahukan dengan hormat bahwa mahasiswa kami dari Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta bermaksud mengadakan **Penelitian** untuk memperoleh data guna menyusun Tugas Akhir Skripsi (TAS)/Tugas Akhir Karya Seni (TAKS)/Tugas Akhir Bukan Skripsi (TABS), dengan judul :

Kerajinan Logam Timah, "Pewter Muntok", Muntok Bangka Barat Provinsi Bangka Belitung

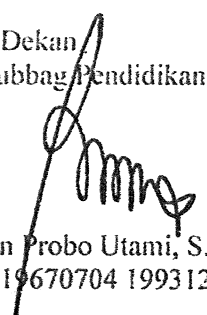
Mahasiswa dimaksud adalah :

Nama : PUJI WIDI RAHAYU
NIM : 09207244024
Jurusan/ Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan
Waktu Pelaksanaan : April – Juni 2013
Lokasi Penelitian : Muntok Bngka Barat Provinsi bangka Belitung

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon izin dan bantuan seperlunya.

Atas izin dan kerjasama Bapak/Ibu, kami sampaikan terima kasih.

a.n. Dekan
Kasubbag Pendidikan FBS,


Indun Probo Utami, S.E.
NIP 19670704 199312 2 001