

**TOPENG SUTHANG WALANG SEBAGAI IDE DALAM PEMBUATAN
KAP LAMPU LOGAM**

**TUGAS AKHIR KARYA SENI
(TAKS)**

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



oleh:

Adhitya Prayudi

NIM. 12207241039

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN SENI KRIYA
JURUSAN PENDIDIKAN SENI RUPA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2018**

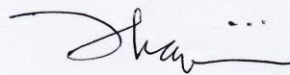
PERSETUJUAN

Tugas Akhir Karya Seni yang berjudul *“Topeng Suthang Walang Sebagai Ide Dalam Pembuatan Kap Lampu Logam”* ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.



Yogyakarta, Desember 2017

Pembimbing



Muhajirin, S.Sn, M.Pd

NIP 19650121 199403 1 002

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir Karya Seni

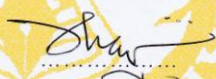


TOPENG SUTHANG WALANG SEBAGAI IDE DALAM PEMBUATAN KAP LAMPU LOGAM

Disusun oleh:

Adhitya Prayudi
NIM: 12207241039

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Tugas Akhir Karya Seni Program
Studi Pendidikan Kriya Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta
Pada tanggal 15 Januari 2018

TIM PENGUJI

Nama/Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Muhajirin, S.Sn., M.Pd. Ketua Penguji		22-01-2018
Drs. Darumoyo Dewojati, M.Sn. Sekretaris Penguji		19-01-2018
Dr. Martono, M.Pd Penguji Utama		19-01-2018

Yogyakarta, 22 Januari 2018

Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan,



Prof. Dr. Endang Nurhayati, M.Hum

NIP. 1957 1231 198303 2 004

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Adhitya Prayudi

NIM : 12207241039

Program Studi : Pendidikan Kriya

Fakultas : Bahasa dan Seni

Judul TAKS : Topeng Suthang Walang Sebagai Dekorasi Pembuatan
Kap Lampu Logam

Dengan ini saya menyatakan bahwa TAKS ini murni karya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya karya ini tidak memuat/ berisi materi yang ditulis 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, Januari 2018

Penulis,

Adhitya Prayudi

NIM. 12207241039

MOTTO

-I'll do my best-

- Berhenti mengeluh dan modifikasi hidup ini sesuai yang diinginkan-

- -

PERSEMBAHAN

*Tugas Akhir Karya Seni ini saya persembahkan untuk
Keluarga tercinta, ibu dan ayah yang selalu mendukungku
baik secara moril maupun materiil.*

*Semua saudara saudari kecilku yang selalu siap direpoti, dan selalu memberikan saran
terbaik.*

*Teman angkatan kriya 2012,
Agus, Aji, Anwar, Asa, Ardi, Bayu, Danang, Dini, Fatma, Riri, Syani, dan lainnya
yang selalu siap saat dibutuhkan.*

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya, sehingga Tugas Akhir Karya Seni dapat terselesaikan. Tugas Akhir Karya Seni yang berjudul “*Topeng Suthang Walang Sebagai Ide Dalam Pembuatan Kap Lampu Logam*” ini diselesaikan untuk memenuhi sebagian persyaratan guna memperoleh gelar sarjana.

Penyusunan Tugas Akhir Karya Seni ini dapat terselesaikan tidak terlepas dari dukungan dan kerjasama dari beberapa pihak. Penulis mengucapkan terimakasih kepada bapak Muhajirin, S.Sn, M.Pd selaku pembimbing tugas akhir yang dengan penuh kesabaran, kearifan, dan kebijaksanaan memberikan arahan disela-sela kesibukan beliau.

Selanjutnya tidak lupa penulis ucapkan terimakasih setinggi-tingginya kepada :

1. Ibu Prof. Dr. Endang Nurhayati, M. Hum selaku Dekan Fakultas Bahasa dan Seni.
2. Ibu Dwi Retno Sri Ambarwati, M.Sn selaku Ketua Jurusan Pendidikan Seni Rupa.
3. Bapak Dr. I Ketut Sunarya, M.Sn selaku Kepala Program Studi Pendidikan Kriya.
4. Bapak Muhajirin, S.Sn, M.Pd selaku pembimbing.
5. Bapak Dr. Martono, M.Pd selaku penasehat akademik.
6. Jajaran staf yang telah membantu kelengkapan administrasi tugas akhir ini.
7. Semua teman seperjuangan Prodi Pendidikan Kriya angkatan 2012 yang telah bekerja sama dan selalu memberi dorongan serta semangat dalam penyusunan tugas akhir ini.
8. Semua pihak terlibat yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu.
9. Ucapan terimakasih sangat khusus diberikan kepada orang tua dan adik-adikku atas pengorbanan, pengertian, dan segala dukungan yang diberikan.

Penulis menyadari bahwa Tugas Akhir Karya Seni ini jauh dari sempurna. Oleh karena itu penulis memohon maaf atas kekurangan yang terdapat pada Tugas Akhir Karya Seni ini. Semoga Tugas Akhir Karya Seni ini dapat bermanfaat untuk umum.

Yogyakarta, Januari 2018

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
PERSETUJUAN	ii
PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN	iv
MOTTO	v
PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
ABSTRAK	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Identifikasi dan Batasan Masalah	4
C. Rumusan Masalah	4
D. Tujuan.....	5
E. Manfaat.....	5
BAB II KAJIAN TEORI.....	6
A. Tinjauan Lenggèr	6
- Sejarah Lenggèr.....	6
- Sejarah Suthang Walang.....	7
B. Tinjauan Kriya Logam	9
- Teknik	10
C. Tinjauan Logam	13
D. Tinjauan Benda Fungsional.....	16
E. Tinjauan Kap Lampu.....	17
F. Tinjauan Ergonomi.....	18
G. Tinjauan Desain.....	20

BAB III METODE PENCIPTAAN	27
A. Eksplorasi	27
B. Perencanaan.....	28
1. Aspek Fungsi	29
2. Aspek Estetika	29
3. Desain Karya	30
C. Perwujudan.....	35
Persiapan Alat	35
Persiapan Bahan	43
Proses Penciptaan Karya	49
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	61
A. Karya Kap Lampu duduk	62
B. Karya Kap Lampu Kuning	65
C. Karya Kap Lampu Almu I	67
D. Karya Kap Lampu Almu II	69
E. Karya Kap Lampu Gantung	71
F. Karya Kap Lampu Kawat.....	74
BAB V KESIMPULAN	75
DAFTAR PUSTAKA	78
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar I : Topeng Suthang Walang	28
Gambar II : Sketsa Kap Lampu Duduk.....	30
Gambar III : Sketsa Kap Lampu Duduk.....	30
Gambar IV : Sketsa Kap Lampu Duduk.....	31
Gambar V : Sketsa Kap Lampu Duduk.....	31
Gambar VI : Sketsa Kap Lampu Duduk.....	31
Gambar VII : Sketsa Kap Lampu Duduk.....	31
Gambar VIII : Sketsa Kap Lampu Duduk.....	31
Gambar IX : Sketsa Kap Lampu Duduk.....	31
Gambar X : Sketsa Kap Lampu Gantung	32
Gambar XI : Sketsa Kap Lampu Gantung	32
Gambar XII : Sketsa Kap Lampu Gantung	32
Gambar XIII : Sketsa Kap Lampu Gantung	32
Gambar XIV : Sketsa Kap Lampu Dinding.....	32
Gambar XV : Sketsa Kap Lampu Dinding.....	32
Gambar XVI : Sketsa Kap Lampu Dinding.....	33
Gambar XVII : Sketsa Kap Lampu Dinding.....	33
Gambar XVIII : Sketsa Kap Lampu Dinding.....	33
Gambar XIX : Sketsa Kap Lampu Dinding.....	33
Gambar XX : Sketsa Terpilih Kap Lampu Duduk	33
Gambar XXI : Sketsa Terpilih Kap Lampu Dinding.....	33
Gambar XXII : Sketsa Terpilih Kap Lampu Dinding.....	34

Gambar XXIII	: Sketsa Terpilih Kap Lampu Dinding.....	34
Gambar XXIV	: Sketsa Terpilih Kap Lampu Gantung	34
Gambar XXV	: Sketsa Terpilih Kap Lampu Dinding.....	34
Gambar XXVI	: Gambar Kerja Kap Lampu Duduk.....	34
Gambar XXVII	: Gambar Kerja Kap Lampu Kuning	34
Gambar XXVIII	: Gambar Kerja Kap Lampu Almu I.....	35
Gambar XXIX	: Gambar Kerja Kap Lampu Almu II.....	35
Gambar XXX	: Gambar Kerja Kap Lampu Gantung.....	35
Gambar XXXI	: Gambar Kerja Kamp Lampu Kawat.....	35
Gambar XXXII	: Gembosan	36
Gambar XXXIII	: Tabung Bahan Bakar	36
Gambar XXXIV	: Brander	36
Gambar XXXV	: Pinset Patri.....	37
Gambar XXXVI	: Pinset Bentuk.....	37
Gambar XXXVII	: Tang Bentuk	37
Gambar XXXVIII	: Tang Jepit	37
Gambar XXXIX	: Palu Besi	38
Gambar XL	: Palu Karet	38
Gambar XLI	: Gunting Logam.....	38
Gambar XLII	: Kikir.....	39
Gambar XLIII	: Gerinda mesin.....	39
Gambar XLIV	: Bor Mesin	40
Gambar XLV	: Nampan Plastik.....	41
Gambar XLVI	: Sikat Kuningan	41
Gambar XLVII	: Cutter	41

Gambar XLVIII	: Alat Las.....	42
Gambar XLIX	: Tungku Pelebur Logam	42
Gambar L	: Tanah Liat Dan Kotak Kayu.....	43
Gambar LI	: Plat Tembaga	44
Gambar LII	: Kawat Tembaga.....	44
Gambar LIII	: Kuningan	44
Gambar LIV	: Barang Bekas Berbahan Alumunium	45
Gambar LV	: HCL	46
Gambar LVI	: H ₂ O ₂	46
Gambar LVII	: H ₂ SO ₄	46
Gambar LVIII	: Besi	47
Gambar LIX	: Patri Haris	47
Gambar LX	: Pijer.....	48
Gambar LXI	: Scotlite	48
Gambar LXII	: Ngluroni.....	50
Gambar LXIII	: Memilin	50
Gambar LXIV	: Hasil Pilinan	50
Gambar LXV	: Merangkai Pilinan.....	50
Gambar LXVI	: Desain Stiker Etsa.....	52
Gambar LXVII	: Perendaman Dilarutan Etsa	52
Gambar LXVIII	: Hasil Etsa.....	52
Gambar LXIX	: Proses Pematrian.....	53
Gambar LXX	: Hasil Pematrian.....	53
Gambar LXXI	: Proses Pembuatan Cetakan.....	54
Gambar LXXII	: Proses Pengecoran	54

Gambar LXXIII	: Hasil Pengecoran	54
Gambar LXXIV	: Mal atau Master Cetakan.....	55
Gambar LXXV	: Besi Bulat dan Platsrip	56
Gambar LXXVI	: Amplas Mesin.....	57
Gambar LXXVII	: Amplas Manual.....	57
Gambar LXXVIII	: Pengikiran.....	58
Gambar LXXIX	: Perendaman H ₂ SO ₄	59
Gambar LXXX	: Penyikatan	59
Gambar LXXXI	: Pemberian Braso.....	60
Gambar LXXXII	: Pelapisan Cat Pernis	60
Gambar LXXXIII	: Kap Lampu Duduk	62
Gambar LXXXIV	: Kap Lampu Kuning	64
Gambar LXXXV	: Kap Lampu Almu I.....	66
Gambar LXXXVI	: Kap Lampu Almu II	67
Gambar LXXXVII	: Kap Lampu Gantung	69
Gambar LXXXVIII	: Kap Lampu Kawat.....	71

Topeng Suthang Walang Sebagai Ide Dalam Pembuatan Kap Lampu Logam

Oleh: Adhitya Prayudi
NIM 12207241039

ABSTRAK

Tujuan dari penulisan ini adalah mendeskripsikan proses penciptaan dan hasil karya kriya logam dengan judul “*Topeng Suthang Walang Sebagai Ide Dalam Pembuatan Kap Lampu Logam*”.

Metode penciptaan karya ini melalui beberapa tahapan, yaitu eksplorasi, perancangan, dan perwujudan. Tahapan eskplorasi berupa pencarian referensi tentang tari lengger dan Suthang Walang, jenis logam yang akan digunakan, dan keteknikan dalam pembuatan karya. Tahapan perancangan dimulai dengan pembuatan beberapa sketsa alternatif, kemudian sketsa yang terpilih dikembangkan dalam bentuk gambar kerja. Tahapan perwujudan dimulai dari persiapan alat dan bahan, pengolahan bahan, proses pembentukan karya dengan menggunakan teknik *filigree/ trap-trapan*, etsa, cor/ *casting*, *hand scroling*, yang dilanjutkan pada tahap *finishing*.

Hasil penciptaan ada 6 karya, yaitu: 1) Kap lampu duduk berbentuk kubus dengan dekorasi topeng suthang walang yang disederhanakan . 2) Kap lampu kuning dengan bentuk dasar prisma segi enam dan dekorasi etsa topeng suthang walang. 3) Sepasang kap lampu alumunium cor dengan bentuk topeng suthang walang. 4) kap Lampu dengan dekorasi topeng alumunium cor dan dekorasi dudukan berupa etsa kuningan. 5) Lampu gantung dengan dekorasi topeng suthang walang cor berbahan alumunium pada empat sisinya. 6) Kap lampu dinding dengan bentuk setengah tabung dan dekorasi bentuk topeng suthang walang dari *filigree*.

Kata Kunci: Topeng Suthang Walang, Logam, Kap Lampu

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Indonesia merupakan salah satu negara kepulauan yang didalamnya terdapat banyak suku. Setiap suku di Indonesia memiliki kebudayaan yang diwariskan dari nenek moyang mereka.

Karya seni merupakan salah satunya, dari berbagai kesenian seperti tari, lagu, bahkan patung masing masing daerah memiliki masing masing ke khasannya. Tarian daerah yang menjadi salah satu cabang seni ini bisa menjadi ikon dari daerah tersebut. Mulai dari nama hingga atribut yang dipakai dapat mencirikan tarian suatu daerah.

Kemajuan zaman, kemodernan dan globalisasi menuntut kita untuk menjadi pribadi yang lebih mengenal dunia luar, sehingga banyak sekali budaya negara atau bangsa lain tumbuh di Indonesia. Hal ini menjadikan budaya mereka menjadi tren yang dianggap maju karena dirasa lebih menarik. Sayangnya arus kemajuan yang kurang terkontrol menyebabkan kebudayaan kita semakin terasingkan dimata bangsa kita sendiri. Semakin dilupakan bahkan tidak sedikit pula yang lebih memilih menghidupkan budaya asing daripada budaya kita sendiri karena mereka menganggap budaya kita ketinggalan zaman.

Bagaimanapun kita sebagai pewaris dari kebudayaan asli Indonesia bertanggung jawab atas budaya yang diturunkan pada kita. Eksistensi kesenian tradisional pada dasarnya sangat efektif dijadikan salah satu bentuk ekspresi masyarakat lokal mendukung program pembangunan (seperti program

pariwisata), karena kesenian tersebut telah menjadi kebutuhan integratif masyarakat pendukungnya (Irianto, 2005)

Tari Lengger adalah salah satu dari banyak tarian di Indonesia, kesenian ini menjadi ikon khas dari Kabupaten Wonosobo. Ketenaran kesenian ini sudah mulai menurun. Masuknya budaya luar, sangat jarang pemakai kesenian ini dalam acara hajatan tertentu membuat lengger semakin tersisihkan. Lengger sendiri merupakan tari topeng khas Jawa Tengah yang tumbuh dan berkembang di daerah Karisidenan Banyumas dan Kedu, utamanya di Kabupaten Banyumas, Temanggung dan Wonosobo.

Tari lengger merupakan tradisi yang telah lama ada. Awal mula kesenian lengger berasal dari Jawa Timur, tepatnya di Kerajaan Kediri. Kemudian pecah menjadi 2 menjadi Kerajaan Panjalu yang dipimpin oleh Sri Samarawijaya dan Jenggala yang dipimpin oleh Mapanji Garasakan. Kemudian setelah lama berdiri terjadi perang saudara antara Kediri dan Jenggala yang memperebutkan kekuasaan. Perang tersebut terjadi di hutan Singosari yang dimenangkan oleh Kerajaan Kediri atau Panjalu.

Kerajaan Kediri yang memenangkan peperangan, kemudian melakukan pesta atau syukuran berupa tari tarian. Awalnya tari ini hanya laki-laki yang melakukannya, namun sang raja Kediri meminta istri dari patih dari raja Kediri untuk menjadi pendamping atau “tredek”.

Tari topeng lengger menceritakan kisah asmara antara Galuh Candra Kirana dan Panji Asmoro Bangun. Galuh Candra Kirana adalah putri dari Prabu Lembu Ami Joyo yang memimpin Kerajaan Jenggolo Manik, sementara Panji Asmoro

Bangun adalah putra dari Prabu Ami Luhur yang memimpin Kerajaan Cenggolo Puro. Kedua kerajaan ini ingin mempererat hubungan dengan menikahkan kedua anak mereka. Sayang, pernikahan tersebut hampir gagal karena usaha Galuh Ajeng (anak Prabu Lembu Ami Joyo dari selirnya). Galuh Candra Kirana keluar dari kerajaan dan menjadi penari lengger. Saat kelompok tari lengger Galuh Candra Kirana diundang main di Kerajaan Cenggolo Puro oleh Panji Asmoro Bangun. Tampil di depan tunangannya, Galuh Candra Kirana memutuskan membuka penyamarannya. Melihat kecantikan Galuh Candra Kirana, Panji Asmoro Bangun langsung jatuh cinta. Pasangan ini kemudian menikah.

Jumlah topeng yang digunakan dalam tari ini berjumlah 120 buah , sesuai dengan jumlah tokoh dalam wayang. Hanya saja, tidak semua topeng digunakan dalam setiap pertunjukan. Digunakan atau tidaknya sebuah topeng dalam pertunjukan sangat bergantung pada *penimbal* (pawang). Hanya saja, yang pasti tampil adalah tokoh Galuh Candra Kirana dan Panji Asmoro Bangun sebagai tokoh utama dan topeng barong (yang tampil sebagai penutup).

Sebagai bentuk pelestarian kesenian asli dari Kabupaten Wonosobo ini yaitu tari lengger, penulis ingin mewujudkannya dalam bentuk karya kap lampu dengan berbahan dasar logam. Ketertarikan penulis mengangkat judul ini, selain karena budayanya yang memang sudah mulai meredup, penulis juga ingin mengenalkan pada khalayak luas mengenai kesenian lengger dengan cara mengambil salah satu atribut kesenian lengger yaitu topeng Suthang Walang.

Pemilihan topeng Suthang Walang karena dikalangan masyarakat luas hanya mengenal tokoh utama dari kesenian ini yaitu Galuh Candra Kirana atau Dewi

Sekar Taji dan Raden Panji Asmoro Bangun, sehingga penulis ingin mencoba memperkenalkan tokoh yang lain.

B. Identifikasi dan Batasan Masalah

Kesenian lengger saat ini semakin sedikit peminat dan semakin jarang yang mengenal tokoh dalam kesenian lengger selain tokoh utama. Sehingga sebagai upaya pelestariannya penulis ingin mewujudkannya dalam karya seni fungsional dengan mengambil bentuk dasar yaitu topeng suthang walang, dengan tetap memiliki nilai seni sehingga masih tetap bisa dijadikan penghias ruangan.

Dari identifikasi masalah tersebut maka ditetapkan batasan-batasan sebagai berikut :

- a. Membuat kap lampu dengan dekorasi topeng suthang walang.
- b. Tetap memunculkan nilai seni dan fungsi dalam karya kap lampu yang akan dibuat.

C. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian diatas penulis mendapatkan rumusan masalah sebagai berikut:

- a. Bagaimana mengaplikasikan bentuk topeng suthang walang sebagai kap lampu berbahan dasar logam?
- b. Bagaimana memvisualkan topeng Suthang Walang dalam kap lampu sehingga tetap memiliki nilai ergonomis?

D. Tujuan

Salah satu usaha untuk melestarikan dan mengapresiasi kesenian Lengger. Maka pencipta akan mewujudkannya ke dalam sebuah karya seni kriya, dengan tujuan sebagai berikut:

- a. mengaplikasikan bentuk topeng suthang walang sebagai kap lampu berbahan dasar logam.
- b. memvisualkan topeng Suthang Walang dalam kap lampu sehingga tetap memiliki nilai ergonomis.

E. Manfaat

- a. Manfaat bagi diri sendiri

Dengan membuat karya kap lampu logam ini akan memberi rasa puas terhadap penulis karena telah berhasil menciptakan karya yang berasal dari ide pemikiran sendiri.

- b. Manfaat bagi orang lain

Karya seni logam ini, diharapkan dapat digunakan oleh masyarakat luas sehingga masyarakat lebih mengenal tentang seni kriya logam yang salah satunya diwujudkan kedalam bentuk kap lampu logam. Selain itu diharapkan karya ini dapat menjadi acuan yang digunakan untuk membuat karya oleh pengrajin atau seniman yang tertarik pada kriya logam.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Tinjauan Kesenian Lengger

- Sejarah lengger

Tari lengger merupakan tradisi yang telah lama ada. Awal mula kesenian lengger berasal dari Jawa Timur, tepatnya di Kerajaan Kadiri. Kemudian pecah menjadi 2 menjadi Kerajaan Panjalu yang dipimpin oleh Sri Samarawijaya dan Jenggala yang dipimpin oleh Mapanji Garasakan. Kemudian setelah lama berdiri terjadi perang saudara antara Kediri dan Jenggala yang memperebutkan kekuasaan. Perang tersebut terjadi di hutan Singosari yang dimenangkan oleh Kerajaan Kediri atau Panjalu.

Kerajaan Kediri yang memenangkan peperangan, kemudian melakukan pesta atau syukuran berupa tari tarian. Awalnya tari ini hanya laki-laki yang melakukannya, namun sang raja Kediri meminta istri dari patih dari raja kadiri untuk menjadi pendamping atau “tredek”.

Kesenian ini mulai tersebar ke Jawa Tengah dengan nama “lengger”. Persebaran kesenian *lengger* meliputi dua karesidenan di Provinsi Jawa Tengah, yaitu Karesidenan Banyumas dan Karesidenan Kedu yang meliputi daerah Kebumen, Wonosobo, Temanggung, dan Magelang (Widyastuti, 2007:26). Masing masing mempunyai ciri tersendiri.

Di kabupaten Wonosobo awalnya dipentaskan sebagai syukuran atas terbentuknya sebuah desa atau masyarakat “babad hutan”, hingga hampir setiap desa memiliki kelompok kesenian. Namun seiring perkembangan zaman,

berbagai faktor menjadi penghambat perkembangan kesenian ini, hanya beberapa saja yang bertahan.

Salah satunya kelompok kesenian Langeng Sari yang lahir di Jambusari, Kecamatan Kertek, Kabupaten Wonosobo. Kelompok yang lahir pada tahun 1948 ini didirikan oleh Mbah Sirtomo (alm) dengan kesenian aslinya yang memiliki ajaran Hindu-Buddha dan hanya 23 tarian serta alat musik yang masih sederhana. Kemudian tahun 1956, ajaran islam mulai dimasukkan dalam kesenian ini dengan tidak menghilangkan kesenian asli namun menambahnya menjadi 32 tarian dan melengkapi alat musik dengan menambah gamelan yang mulai dikembangkan, selain itu juga menambahkan ragam topeng sesuai tarian salah satunya adalah tarian suthang walang.

- Sejarah suthang walang

“Lonhang-lanlung lae kambil bolong sisane mbajing.// kari ngimpong bojone digondol uwong.// undet-undet sawung nggaling”

Lirik diatas merupakan syair yang dipakai untuk mengawali tari. Syair diatas merupakan kisah rumah tangga dari seorang bernama Sawung Nggaling yang telah menikah, namun belum memiliki pekerjaan, hanya lonhang-lanlung kerjanya. Hingga akhirnya si istri diambil orang.

Tarian ini merupakan sindiran bagi pria yang memutuskan untuk berumah tangga agar bisa bertanggung jawab atas keluarganya. Karenanya, tari ini bercerita mengenai laki-laki pengangguran yang tidak mempunyai penghasilan. Selain

menjadi sindiran, juga menjadi nasihat bagi para suami untuk tidak melakukan hal-hal yang merusak rumah tangga, seperti berselingkuh dengan wanita lain.

Menurut Sutamsir (wawancara 4 Maret 2016), gerak tarian ini terinspirasi dari tingkah laku dari belalang. Memang jika dilihat dari kebiasaan belalang yang selalu aktif dan atraktif, serta bergerak tanpa tujuan yang pasti. Menurut Mukshon (wawancara 4 Maret 2016) topeng dari tarian suthang walang dibuat oleh mbah Jaenam (alm). Kelompok kesenian Langen Sari lah yang menciptakan tarian tersebut. Tujuan dari tarian tersebut hanya untuk menghibur dan menasihati penonton, serta mengisi kegiatan kesenian dan menjadi rangkaian dari selamatan di suatu tempat.

Pada kesenian lengger ini salah satu atributnya adalah topeng. Menurut Suroto (wawancara 4 Maret 2016) mengatakan bahwa topeng dipakai karena pada saat itu banyak yang ingin ikut tampil dalam tari lengger ini namun tidak ada keberanian, sehingga dibuatlah topeng untuk menutupi wajah si penari.

Di Indonesia topeng menjadi benda bersejarah penggambaran dari diri pribadi yang memiliki maksud dan tujuan. Dalam Sedyawati (1993: 1) topeng menggambarkan suatu kepribadian melalui simbolisasi visual. Setiap garis dan lekukannya diperhitungkan oleh si pembuat untuk menggambarkan watak dan kepribadian yang diwakilinya. Seperti dalam tari Suthang Walang, topeng ini menggambarkan sosok yang “*pecicilan/ pethakilan*” tidak bisa diam dan kurang hati-hati.

B. Tinjauan Kriya Logam

Dalam kehidupan sehari-hari setelah mendengar kata kriya logam, yang muncul dalam pikiran kita adalah perhiasan. Tidak salah memang, namun kriya logam tidak hanya berkutat pada perhiasan saja, masih banyak seni kriya logam lainnya seperti vas bunga, kap lampu, wadah perhiasan, dan barang pakai lainnya yang berbahan dasar logam.

Pengertian kriya menurut Mikke Susanto (2011: 231) yaitu, Pengertian kriya secara harfiah berarti kerajinan atau dalam bahasa Inggris disebut *craft*. Seni kriya adalah cabang seni rupa yang sangat memerlukan keahlian kekriyaan (*craftmanship*) yang tinggi seperti ukir, keramik, anyam, dan sebagainya.

Sedangkan menurut Ali Sulchan (2011: 20) mengatakan bahwa Kriya memiliki nilai artistik hasil keterampilan tangan manusia, kegiatan tersebut umumnya diproses dan terinspirasi atas kekayaan hasil seni budaya bangsa (kearifan lokal). Sebagai sebuah karakter budaya bangsa yang juga menggali sumber daya alam yang dipadu dengan sumber daya manusia maka seni kriya memiliki aspek etnisitas yang mampu memberikan nilai manfaat dan karakter bangsa.

Kriya logam adalah seni kerajinan atau keterampilan untuk membuat sesuatu menjadi barang-barang yang memiliki nilai guna dengan menggunakan logam sebagai medianya. Adapun karya yang dihasilkan dapat berupa karya 2 dimensi,

ataupun 3 dimensi. Dalam pengerjaannya, kriya logam memiliki beberapa teknik, diantaranya :

1. Teknik

Keteknikan dalam melakukan pengerjaan kriya logam sangat beragam, namun terdapat keteknikan yang umum dan merupakan teknik manual diantaranya :

a. Patri / las

Merupakan teknik yang hampir selalu digunakan dalam membuat karya logam. Menurut Hayom Widagdo (2013 : 89) Patri adalah bahan untuk menyambung antara dua logam atau lebih, untuk logam yang sama atau berbeda dengan proses pemanasan, sampai bahan patrinya mencair mengisi menyebar ke dalam pertemuan dua logam dan menyatukan kedua logam yang dipatri. Sedangkan logam yang disambung tidak ikut mencair.

Sementara untuk las sendiri memiliki pengertian yang sama namun hanya alat dan bahannya yang berbeda. Dalam karya ini penulis menggunakan las busur listrik dalam penyambungan rangka kap lampu. Teknik las ini biasa digunakan dalam proses penyambungan logam yang mengandung besi. Melelehnya benda kerja dan bahan tambah / elektroda tersebut, disebabkan oleh panas yang dihasilkan dari busur listrik. Busur listrik ini terjadi pada waktu adanya perpindahan arus listrik dari batang elektroda ke benda kerja lewat udara dalam Dadang (2013: 188)

b. Hand Scrolling

Teknik yang menggunakan gergaji tangan untuk memotong logam. Teknik ini dapat membuat bentuk-bentuk yang unik. Karya yang dihasilkan biasanya berupa

kap lampu karena memerlukan bentuk permukaan yang berlubang (krawang) di permukaan logam.

c. *Filigree / trap-trapan*

Teknik ini merupakan teknik yang hasil karyanya cukup unik dan menarik, karena bentuknya yang rumit. Biasa digunakan pada perhiasan perak sehingga terlihat elegan. Teknik ini menggunakan kawat logam yang dipilin lalu dibentuk dan disusun sesuai pola. Pilinan kawat yang telah disusun lalu direkatkan dengan cara di patri.

Filigree is a delicate kind of [jewellery](#) metalwork, usually of [gold](#) and [silver](#), made with tiny beads or twisted threads, or both in combination, soldered together or to the surface of an object of the same metal and arranged in artistic motifs (Castellani, 1861).

(*Filigree* adalah jenis perhiasan kerajinan logam dengan bentuk yang rumit, biasanya terbuat dari emas dan perak, dibuat dengan bola-bola kecil atau kawat pilin, atau gabungan keduanya, disambung dengan patri dan disusun dalam motif yang artistik.)

d. *Etsa*

Etsa adalah proses dengan menggunakan asam kuat untuk mengikis bagian permukaan logam yang tidak terlindungi untuk menciptakan motif pada permukaan logam. Kata etsa berasal dari bahasa Belkamu atau Jerman, yaitu *etch* yang berarti memakan, berkorosi, atau berkarat. Kata *Etching* berarti mengetsa. Benda-benda dari logam dapat dietsa dengan merendam dalam larutan etsa (larutan asam).

Umumnya masyarakat mengenal etsa sebagai salah satu teknik mencetak intaglio pada seni grafis. Menurut Thompson (2003)

“While engraving evolved from the craft of goldsmithing, etching, in which the work of cutting into the material is accomplished through the action of acid”.

(Sementara ukiran berkembang dari pengrajin kerajinan emas, etsa, merupakan pekerjaan memotong/mengukir material yang dicapai melalui reaksi bahan kimia.)

Pada dasarnya teknik ini menciptakan efek negatif dari suatu gambar pada permukaan logam. Bahan yang digunakan adalah air, HCL, dan H₂O₂ dengan takaran 75% : 20% : 5% sesuai urutan yang kemudian dicampur menjadi satu. Pengerjaannya cukup dengan merendam logam ke dalam larutan ini, namun sebelumnya permukaan logam harus dilapisi dahulu. Lapisannya bisa menggunakan cat minyak atau sticker scotlite dengan prinsip permukaan yang terlapisi akan timbul atau menjadi positif.

e. *Casting* atau cor

Teknik cor yang dipakai adalah cor pasir, dimana dalam teknik ini, cetakan hanya dibuat sekali pakai. Dalam Hardi Sudjana (2008: 145) Proses pembentukan benda kerja dengan metoda penuangan logam cair kedalam cetakan pasir (sand casting), secara sederhana cetakan pasir ini dapat diartikan sebagai rongga hasil pembentukan dengan cara mengikis berbagai bentuk benda pada bongkahan dari pasir yang kemudian rongga tersebut diisi dengan logam yang telah dicairkan melalui pemanasan.

Dalam keteknikan ini ada beberapa bagian seperti mal atau pola yang dikehendaki, inti yaitu rongga pada cetakan, cope merupakan bagian atas cetakan, drag bagian bawah cetakan, gate adalah lubang pengisian, dan riser sebagai lubang sisa keluaran bahan cor. Kemudian dalam pembuatannya digunakan pasir-

tanah liat dengan kondisi basah. Untuk membuat cetakan digunakan bingkai yang biasanya terbuat dari kayu, dan sebagai penuangnya dipakailah panci tuang.

Beberapa keteknikan yang telah diuraikan diatas merupakan teknik yang digunakan oleh pencipta dalam membuat karya kap lampu logam. Pada teknik patri penerapannya dilakukan pada kap lampu yang berbahan kawat, kemudian teknik cor, diterapkan pada topeng Suthang Walang dengan bentuk 3 dimensi, untuk teknik etsa dan *hand scrolling* diterapkan pada kap lampu dengan bahan berupa plat.

C. Tinjauan Logam

Logam adalah unsur kimia yang memiliki sifat kuat, keras, liat, merupakan penghantar panas dan listrik, serta mempunyai [titik lebur](#) tinggi. Benda logam pada awalnya dibuat dari bijih logam, dimana bijih logam dapat diperoleh dengan cara menambang baik yang berupa bijih logam murni maupun yang bercampur dengan materi lain. Menurut KBBI kata logam berarti mineral yang tidak tembus pandang, dapat menjadi penghantar panas dan arus listrik (misalnya besi, aluminium, nikel)

Pada dasarnya logam diperoleh dari tanah yang mengandung bijih besi, sebenarnya sangat banyak Negara yang mempunyai tanah yang mengandung bijih besi, akan tetapi hanya Negara yang kaya dan maju saja yang mampu mengolahnya dengan mendirikan industri-industri baja atau besi. Karena untuk mendirikan industri tersebut membutuhkan biaya yang sangat mahal (Slamet Supriyadi, 2010: 1).

Bijih logam yang diambil dalam keadaan murni diantaranya adalah emas, platina, perak, bismut dll. Sedangkan ada juga bijih logam yang bercampur dengan unsur lain seperti tanah liat, fosfor, silikon, karbon, serta pasir (Bondy, 1988: 347).

Menurut Kenneth R. Threthewey dan Jhon Chamberlain (1991: 13) “Logam lebih bermanfaat dibanding unsur lain. Selain tidak tembus cahaya dan berkilap, logam mempunyai sifat-sifat khusus seperti ulet, dapat menghantarkan panas serta listrik, dari tinggi nisbah antara kekuatan dan beratnya, jelas sekali bahwa logam penting sekali dalam rekayasa modern ini.”

Dari berbagai ulasan tentang logam di atas dapat disimpulkan bahwa logam merupakan benda padat yang sangat penting dalam kehidupan modern sekarang ini. Karena selain sebagai penghantar panas maupun penghantar arus listrik yang baik, logam juga dapat dimanfaatkan atau dibuat sebagai benda guna ataupun benda hias, seperti peralatan rumah tangga, cincin, kalung, dan lain-lain.

Logam terbagi dalam dua kelompok yaitu logam ferro dan logam non ferro, logam ferro adalah logam yang mengandung unsur besi, atau biasa disebut besi dan baja. Logam non ferro adalah logam yang tidak mengandung unsur besi (*Fe*). Logam non ferro murni kebanyakan tidak digunakan begitu saja tanpa dipadukan dengan logam lain, karena biasanya sifat-sifatnya belum memenuhi syarat yang diinginkan. Kecuali logam non ferro murni, platina, emas dan perak tidak dipadukan karena sudah memiliki sifat yang baik, misalnya ketahanan kimia dan daya hantar listrik yang baik serta cukup kuat, sehingga dapat digunakan dalam

keadaan murni. Tetapi karena harganya mahal, ketiga jenis logam ini hanya digunakan untuk keperluan khusus. Misalnya dalam teknik proses dan laboratorium di samping keperluan tertentu seperti perhiasan dan sejenisnya (Dadang, 2013: 67).

Banyak macam logam non ferro yang dapat digunakan seorang pengrajin untuk membuat karya seni kriya logam. Namun dalam pembuatan karya kap lampu logam ini penulis memilih alumunium, tembaga, dan kuningan. Sedangkan untuk logam dengan jenis ferro penulis menggunakan logam besi. Dadang (2013: 68) dalam bukunya menjelaskan beberapa jenis logam non ferro, yaitu :

a. Tembaga

Tembaga mempunyai warna merah muda, dan mempunyai daya hantar listrik yang tinggi, selain mempunyai daya hantar listrik yang tinggi, daya hantar panasnyapun juga tinggi serta tahan terhadap karat.

Tembaga mempunyai titik cair 1083 C, titik didihnya 2593 C, massa jenisnya 8,9 kg/dm³, dan kekuatan tariknya 160 N/mm². Tembaga mempunyai sifat mudah dibentuk dalam keadaan dingin seperti di roll, ditekuk, ditarik, ditekan, dan dapat juga ditempa. Akan tetapi bila tembaga tersebut sebelum dibentuk, terlebih dahulu dipanaskan (dipijarkan) dan kemudian didinginkan secara cepat di dalam air, maka sifat-sifat getasnya bisa dihilangkan/ditiadakan dan tembaga tersebut akan menjadi lebih elastis dan lebih mudah lagi untuk dibentuk.

b. Kuningan

Kuningan adalah campuran atau paduan antara tembaga (55 – 90 %) dengan seng serta sebagian kecil timbel. Kuningan ini mempunyai sifat-sifat yaitu :

warnanya kuning, massa jenisnya 8,4 - 8,9 kg/dm³ , titik lebur lebih kurang 900 C, kekuatan tarik antara 200-600 N/mm², dan dapat dipotong dengan baik bila dicampur dengan timbel.

c. Alumunium

Aluminium adalah logam yang paling banyak dipakai sesudah baja dan juga termasuk logam ringan. Sejak penemuan mesin dinamo oleh Siement pada tahun 1866, dan logam ini dapat diproduksi lebih ekonomis. Bahan baku untuk pembuatan aluminium adalah bauksid, dimana bauksid ini banyak diperoleh di Pulau Bintan Kepulauan Riau, Les Baux di Perancis Selatan, Jugoslavia, dan tempat-tempat lainnya.

Ketertarikan untuk memakai bahan seperti alumunium, tembaga dan kuningan dikarenakan selain mudah dalam pengaplikasian, hasil akhir dari ketiga bahan tersebut apabila diaplikasikan dalam berbagai benda fungsional mempunyai hasil yang cukup baik, warna yang terkesan mewah dan mudah untuk menemukannya. Sehingga pencipta tertarik untuk mencoba mengaplikasikannya kedalam karya kap lampu. Pengaplikasian alumunium yaitu dengan teknik cor, sedangkan untuk kuningan dan tembaga yang berupa kawat dan plat, diterapkan dengan teknik patri dan etsa.

D. Tinjauan Benda Fungsional

Hasil karya kriya diutamakan mengandung keunikan konspetual, tema, dan indrawi. Oleh sebab itu keterampilan kriya berbeda dengan seni murni, seni kriya termasuk dalam seni rupa terapan atau *applied art*. Alasan tersebut membuat seni kriya tidak bisa sebebas seni murni, karena harus mempertimbangkan beberapa

persyaratan. Persyaratan itu adalah keamanan, kenyamanan, dan keluwesan dalam penggunaannya (Handayani, 2015: 50). Persyaratan tersebut tidak lepas dari aspek ergonomi yang meliputi keamanan, kenyamanan, dan keindahan.

Penciptaan karya kriya harus memperhatikan aspek fungsi, baik itu fungsi praktis, fungsi hias, dan fungsi ekonomis. Karya kriya pada prinsipnya diciptakan untuk memenuhi kebutuhan akan fungsi praktis sehari-hari dan kebutuhan ekonomi bagi penciptanya. Kategori nilai estetik pada benda fungsional terletak pada ciri praktis, obyektif, dan rasional, serta berorientasi pada faktor guna atau manfaat. Estetika ergonomi memiliki ciri pada nyaman digunakan, kesehatan, dan keamanan yang akhirnya berorientasi pada keamanan, kebahagiaan, dan kesejahteraan (Sachari, 1989: 80).

Penciptaan karya kriya pada prinsipnya diperuntukkan sebagai benda fungsional. Berbicara tentang benda fungsional haruslah melihat aspek ergonomi, karena benda fungsional diciptakan untuk memenuhi kebutuhan praktis manusia sehari-hari yang pastinya akan berhubungan langsung dengan manusia.

Dalam pembuatan kap lampu logam ini tentunya pencipta tidak hanya membuat benda fungsional semata, akan tetapi karya tersebut juga harus memiliki nilai keindahan dan nilai ekonomi. Sehingga kap lampu yang dibuat nanti akan dapat menarik para konsumen untuk dapat memilikinya.

E. Tinjauan kap lampu

Cahaya merupakan kebutuhan pokok setiap makhluk, cahaya dapat berasal dari alam (bintang, api, bulan, dan lain-lain) dan ada cahaya yang berasal dari

buatan manusia (lampu). Dari dahulu manusia bukan hanya mengenal lampu berbahan bakar minyak tanah namun sebelumnya sudah mengenal lampu berbahan bakar minyak kelapa sehingga kemudian juga mengenal energy listrik (Aryanto, Yunus. Edisi 04: 4).

Setelah penemuan lampu pijar oleh Thomas Alfa Edison tahun 1879. Lampu terus mengalami perubahan dan berkembang dengan banyak tujuan. Namun tetap pada fungsi yaitu penerangan. Seraya dengan perkembangan lampu, ditangan orang kreatif maka dibuatlah lampu hias dengan fungsi ganda yaitu penerangan dan hiasan pada rumah.

Penerangan pada lampu hias sendiri sangat diatur pencahayaannya tergantung dari letak lampu hias tersebut, misal untuk lampu tidur, maka cahaya yang dikeluarkan lebih redup untuk menghasilkan suasana remang, nyaman dan enak untuk mempersiapkan tubuh santai sebelum tidur. Sedangkan pada lampu hias yang ada di ruang tamu atau ruang keluarga dibuat lebih terang supaya pencahayaan yang dihasilkan tidak membuat suasana menjadi mengantuk, berbeda lampu hias untuk belajar, cahaya hanya diarahkan pada bahan bacaan supaya tidak silau dimata penggunanya.

Dari uraian di atas karya ini akan direncanakan pembuatannya berupa kap lampu untuk ruang tidur, ruang tamu/ ruang keluarga, teras depan rumah. Kap lampu yang akan dibuat ada beberapa karya, yaitu 1 kap lampu duduk yang direncanakan akan diletakkan pada ruang tidur, 4 kap lampu dinding sebagai hiasan teras depan rumah atau ruang keluarga, dan 1 kap lampu gantung yang dapat diletakkan pada ruang tamu atau ruang keluarga.

F. Tinjauan Ergonomi

Ergonomi adalah ilmu, seni dan penerapan teknologi untuk menyasikan atau menyeimbangkan antara segala fasilitas yang digunakan baik dalam beraktivitas maupun istirahat dengan kemampuan dan keterbatasan manusia baik fisik maupun mental sehingga kualitas hidup secara keseluruhan menjadi lebih baik (Tarwaka, 2004: 7).

Sebuah benda fungsional harus diterapkan ilmu ergonomi, karena benda tersebut berhubungan langsung dengan aktifitas manusia. Terlebih benda fungsional dengan material logam. Logam merupakan material yang solid dan mempunyai tepian tajam, oleh Karena itu penerapan ilmu ergonomi pada karya seni logam ini merupakan sesuatu yang sangat perlu diperhatikan.

Penentuan ukuran ruang dari wadah yang tidak terlalu sempit sehingga mampu memuat banyak peralatan yang sering digunakan, namun juga menentukan ukuran benda sehingga tidak terlalu memakan tempat. Permukaan yang halus juga diperhatikan agar tidak melukai penggunanya. Selain itu penggunaan warna dan ornamen pada benda akan dibuat sedemikian rupa sehingga dapat memperindah ruangan dan menenangkan hati untuk yang melihatnya.

Dalam membuat kap lampu logam ini pencipta berusaha membuat kap lampu logam yang ergonomis, sebab kap lampu yang akan dibuat harus memberikan keamanan dan kenyamanan bagi penggunanya. Selain itu memiliki nilai ekonomi dan juga bernilai seni yang baik. Sebagai contoh dalam pembuatan kap lampu duduk yang nantinya akan diletakkan pada ruang tidur, haruslah memiliki

pencahayaannya yang bagus sehingga pengguna merasa tenang, karyanya menarik dan nyaman saat digunakan.

G. Tinjauan Desain

Secara etimologis kata desain diambil dari kata “*designo*” (Itali) yang artinya gambar. Sedangkan dalam bahasa Inggris desain diambil dari kata “*design*”, istilah ini melengkapi kata “rancang/ rancangan/ merancang (Sachari, 2002: 3). Bisa dikatakan desain merupakan gambar rancangan atau sketsa dari apa yang muncul dibenak seseorang ketika hendak membuat sebuah karya atau benda berkesenian. Sebelum membuat karya atau benda, akan muncul suatu ide atau bayangan dari benda yang hendak dibuat tersebut, kemudian dituangkanlah ide tersebut ke media kertas dalam bentuk suatu gambar atau sketsa sehingga terciptalah desain dari karya yang akan dibuat. Pembuatan desain kap lampu nantinya pencipta perlu memperhatikan unsur-unsur dan prinsip desain. Sehingga dapat mempermudah proses penciptaan karya kap lampu logam.

Sebagai salah satu proses dalam berkarya kap lampu logam ini, pembuatan desain sangat penting sebagai acuan ke tahap pembuatan yang selanjutnya. Adapun unsur-unsur dan prinsip-prinsip yang perlu diperhatikan pembuatan desain yaitu sebagai berikut.

1. Warna

Warna merupakan elemen penting dalam penciptaan karya seni, berdasarkan Kamus Besar Bahasa Indonesia (2008: 1557) warna adalah kesan yang diperoleh mata dari cahaya yang dipantulkan oleh benda yang dikenalnya. Menurut A.J.

Soehardjo (1990: 17), Warna merupakan unsur yang paling langsung menyentuh perasaan, itulah sebabnya kita dapat segera menangkap keindahan tata susunan warna. Dari dua pendapat diatas dapat diambil kesimpulan bahwa warna adalah unsur yang dapat dilihat secara visual dan menyentuh perasaan.

2. Garis

Menurut A.J. Soehardjo (1990: 17), Garis dipakai untuk membatasi sosok dalam gambar dan memberi nuansa pada gambar, dalam gambar abstrak, garis dapat pula berdiri sendiri sebagai garis. Jadi, tidak berfungsi membatasi atau mewarnai sosok seperti pada gambar yang meniru alam. Dari pendapat diatas maka garis merupakan coretan atau goresan yang meninggalkan bekas dan mempunyai arah.

3. Bidang

Bidang merupakan pengembangan garis yang membatasi suatu bentuk, sehingga membentuk bidang yang melingkupi dari beberapa sisi. menurut A.J. Soehardjo (1990: 17), Jika ujung garis bertemu, terbentuklah bidang, bidang mempunyai panjang dan lebar, tetapi tidak memiliki tebal. Bidang dapat ditata secara tegak lurus, miring, dan mendatar atau ditumpang-tindihkan, yang satu berada dibelakang yang lain sehingga memberi kesan meruang dalam gambar. Selanjutnya menurut Mikke Susanto (2012: 55) menjelaskan tentang bidang

Shape atau bidang adalah area. Bidang terbentuk karena ada dua atau lebih garis yang bertemu (bukan berhimpit). Dengan kata lain, bidang adalah sebuah area yang dibatasi oleh garis, baik oleh formal maupun garis yang sifatnya ilusif, ekspresif, atau segustif.

4. Tekstur

Tekstur adalah sifat dan keadaan suatu permukaan benda, setiap benda memiliki sifat permukaan yang berbeda. Menurut Mikke Susanto (2012: 49) menjelaskan tentang tekstur sebagai,

Nilai raba suatu benda dapat melukiskan sebuah permukaan objek, seperti kulit, rambut dan bisa merasakan kasar-halusnya, teratur-tidaknya suatu objek, tekstur dimunculkan dengan memanfaatkan cat, atau bahan-bahan seperti pasir, igmen, dan lain-lain.

Sedangkan menurut A.J. Soehardjo (1990: 17), Tekstur benda/bahan adalah sifat permukaan benda/bahan tersebut seperti licin, kasar, kilap, kusam, dan lembut. Tekstur dapat ditampilkan sebagai keadaan yang nyata, misalnya kalau teksturnya sebuah patung, dan dapat pula tampil semu, misalnya kalau teksturnya gambar sebuah batu, keadaan permukaan yang semu merupakan kesan dan bukan kenyataan. Dari beberapa pendapat dapat dirangkum bahwa tekstur adalah elemen yang dapat dirasakan dengan diraba atau dilihat pada permukaan karya seni.

5. Ruang

Pengertian ruang dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (2008: 1185) menyatakan bahwa ruang adalah sela-sela antara dua (deret) tiang atau antara empat tiang (dibawah kolong rumah). Kemudian menurut Sony Kartika (2004: 53) menjelaskan bahwa ruang dalam unsur seni rupa merupakan wujud tiga matra yang mempunyai panjang, lebar, dan tinggi (volume).

Sedangkan pendapat lain mengenai ruang menurut Mikke Susanto (2012: 338) menjelaskan tentang ruang.

Dalam seni rupa orang sering mengaitkan ruang adalah bidang yang memiliki batas atau limit, walaupun kadang-kadang ruang bersifat tidak terbatas dan tidak terjamah. Ruang dapat diartikan secara fisik adalah rongga yang terbatas maupun yang tidak terbatas. Pada suatu waktu, dalam hal yang berkarya seni, ruang tidak lagi dianggap memiliki batas secara fisik.

Selain memperhatikan unsur-unsur yang ada, dalam pembuatan desain harus mengikuti prinsip desain agar karya lebih menarik dan enak dipandang. Prinsip-prinsip desain antara lain :

1. Harmoni

Harmoni adalah hubungan kedekatan unsur-unsur yang berbeda baik bentuk maupun warna., untuk menciptakan keselarasan. Menurut Dharsono Sony Kartika (2004: 54). Harmoni merupakan paduan unsur-unsur yang berbeda dekat, jika unsur-unsur estetika dipadukan secara berdampingan, maka akan timbul kombinasi tertentu dan timbul keserasian (harmoni).

Sedangkan menurut Mikke Susanto (2012: 416) menyatakan bahwa keserasian adalah:

Salah satu unsur pedoman dalam berkarya seni (azas-azas desain). *Unity* merupakan kesatuan yang diciptakan lewat sub azas dominasi dan subordinasi (yang utama dan kurang utama) dan koheren dalam suatu komposisi karya seni. Dominasi diupayakan lewat ukuran-ukuran, warna dan tempat serta konvergensi dan perbedaan atau pengecualian. Koheren menurut E.B Feldman sepadan dengan *organic unity*, yang bertumpu pada kedekatan atau letak yang berdekatan dalam membuat kesatuan.

Dari beberapa pendapat dapat disimpulkan bahwa kesatuan merupakan paduan unsur-unsur estetika dipadukan secara berdampingan, maka akan timbul kombinasi tertentu dan timbul keserasian (harmoni).

2. Irama

Irama adalah pengulangan satu atau beberapa unsur secara teratur dan terus menerus. Susunan yang diatur berupa garis, susunan bentuk, atau susunan variasi warna. Bentuk-bentuk pokok dari irama ialah berulang-ulang, berganti-ganti, berselang-seling, dan mengalir dalam seni lukis, irama adalah aturan atau pengulangan yang teratur dari suatu bentuk atau unsur-unsur.

Menurut Dharsono Sony Kartika (2004: 54) suatu pengulangan secara terus menerus dan teratur dari satu unsur, ada tiga macam cara untuk memperoleh gerak ritmis yaitu melalui pengulangan, pengulangan dengan progress ukuran dan pengulangan gerak garis *continue*. Dapat dirangkum bahwa irama adalah pengulangan secara terus menerus dan teratur dari satu unsur.

3. Kesatuan

Kesatuan merupakan prinsip yang utama dimana unsur-unsur seni rupa paling menunjang satu sama lain dalam membentuk komposisi yang bagus dan serasi. Untuk menyusun suatu kesatuan, setiap unsur tidak harus sama dan seragam, tetapi unsur-unsur dapat berbeda atau beragam sehingga menjadi susunan yang memiliki kesatuan.

Menurut Dharsono Sony Kartika (2004: 54) kesatuan adalah kohesi, konsistensi, ketunggalan atau keutuhan yang merupakan isi pokok dari komposisi.

Penyusunan dari unsur-unsur visual seni sedemikian rupa sehingga menjadi kesatuan, organik, ada harmoni antara bagian-bagian dengan keseluruhan.

Sedangkan Mikke Susanto (2012: 419) menyatakan bahwa kesatuan adalah *Unity* merupakan kesatuan yang diciptakan lewat sub-azas dominasi dan subordinasi (yang utama dan kurang utama) dan koheren dalam suatu komposisi suatu karya seni. Dominasi diupayakan lewat ukuran-ukuran, warna dan tempat serta konvergensi dan perbedaan atau pengecualian.

4. Keseimbangan

Keseimbangan merupakan kesan yang didapat dari suatu susunan yang diatur sedemikian rupa sehingga terdapat daya tarik yang sama pada tiap-tiap sisi susunan. Menurut Mikke Susanto (2002: 68) Keseimbangan atau balance adalah suatu peleburan dari semua kekuatan pada suatu susunan yang menimbulkan perbandingan yang sama, sebanding, tidak berat sebelah.

Sedangkan menurut Dharsono Sony Kartika (2004: 54) keseimbangan adalah keadaan atau kesamaan antara kekuatan yang saling berhadapan dan menimbulkan adanya kesan seimbang secara visual atau secara intensitas kekayaan. Jadi keseimbangan adalah pas, tidak berat sebelah yang dapat dilihat dengan mata.

5. Proporsi

Proporsi yaitu membandingkan bagian-bagian satu dengan bagian lainnya secara keseluruhan. Dharsono Sony Kartika (2004: 54) proporsi adalah penimbangan atau perbandingan, proporsi adalah perbandingan unsur-unsur atau dengan yang lainnya yaitu tentang ukuran kualitas dan tingkatan. Proporsi dapat dinyatakan dalam istilah-istilah dan rasio tertentu.

Sedangkan menurut Mikke Susanto (2012: 92) proporsi adalah hasil dari perbandingan jarak yang menunjukkan ukuran hubungan bagian dengan keseluruhan dan antara bagian yang satu dengan bagian yang lainnya. Proporsi berhubungan erat dengan *balance* (keseimbangan) *rhythm* (irama, harmoni). Dari beberapa pendapat di atas dapat dirangkum bahwa proporsi adalah perbandingan dari susunan unsur-unsur desain antara bagian satu dengan bagian lainnya untuk mencapai keselarasan yang sebanding.

Karya yang terinspirasi dari topeng Suthang Walang dengan jumlah 6 karya. Kemudian dituangkan ide ke dalam desain berupa sketsa, dan gambar kerja,. Karenanya pencipta berusaha memasukkan unsur-unsur dan prinsip-prinsip desain guna memperoleh hasil yang maksimal. Unsur dan prinsip desain ini meliputi garis yang diterapkan pada ornamen kap lampu, bentuk sebagai wujud dari karya, tekstur yang tergambar pada ornamen di permukaan karya, ruang yang menjadi sela dalam kap lampu, dan harmoni yang menjadi keserasian antara warna cahaya dengan bahan yang digunakan, serta proporsi yang menjadi perbandingan baik ukuran kap lampu dengan ruang dan perbandingan yang ada dalam kap lampu itu sendiri supaya terlihat baik. Penerapan unsur warna dalam karya ini, pencipta memanfaatkan warna asli dari bahan logam yang digunakan/ memakai warna *monokrom*. Tujuan pemakaian warna asli bahan ialah supaya karya terlihat mewah dan elegan.

BAB III

METODE PENCIPTAAN

Dalam proses penciptaan suatu karya seni kriya, tentu melalui berbagai tahapan-tahapan. Tahapan tersebut harus sedapat mungkin menggambarkan suatu proses penciptaan yang teratur dan tersusun dengan baik. Dengan demikian diperlukan pendekatan-pendekatan atau acuan-acuan yang mendukung metode penciptaan yang dilakukan. SP Gustami, dalam bukunya yang berjudul *Metodologi Penciptaan Seni*, tahapan tersebut diurutkan dalam tiga pilar penciptaan karya kriya yaitu: eksplorasi, perencanaan, dan perwujudan. Tentu di antara tiga pilar utama proses penciptaan ini diikuti oleh proses-proses, yaitu pengkajian sumber ide, perwujudan konsep, mendeskripsikan masalah dan mencari solusi untuk kemudian menjadi perancangan yang diinginkan. Perancangan diteruskan dengan desain, mendesain serta mewujudkan model sebagai awal dari pembentukan akhir karya seni (Gustami, 2007: 329).

A. Eksplorasi

Eksplorasi adalah langkah penjelajahan dalam menggali sumber ide. Langkah-langkah tersebut meliputi penggalan sumber melalui pengumpulan data referensi tulisan-tulisan dan gambar yang berhubungan dengan objek yang diamati. Terkait dengan karya yang penulis buat, ide muncul dari kesenian lengger yang berkembang di Desa Jambusari, Kecamatan Kertek, Kabupaten Wonosobo, lalu terfokus pada topeng Suthang Walang, kemudian dikembangkan menurut pemikiran sendiri serta melihat bentuk-bentuk visual media lainnya.



Gambar I. Topeng Suthang Walang
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Maret 2016

Hasil dari pengalaman dan pengamatan yang dimiliki, penulis padukan sehingga nantinya tercipta karya kriya logam. Hasil eksplorasi yang dilakukan dapat menimbulkan ide untuk memadukan antara karya kriya kap lampu logam dengan topeng Suthang Walang yang bisa diangkat menjadi judul serta konsep-konsep sehingga nantinya didapat beberapa aspek yang mempengaruhi proses penciptaan. Konsep Penciptaan tersebut kemudian dikembangkan menjadi 6 karya kap lampu logam berupa 1 kap lampu duduk, 4 kap lampu dinding, dan 1 kap lampu gantung.

B. Perencanaan

Pembuatan karya kriya, tentu yang lebih mendominasi ialah unsur individu berupa ide, dan konsep yang berasal dari diri penciptanya. Karena dalam seni kriya membutuhkan kesabaran dan keuletan serta didukung oleh peralatan yang sesuai kebutuhan agar dapat mempermudah dalam pengerjaannya. Pada karya seni

kriya ini dirancang beberapa sketsa yang diseleksi dan sketsa terpilih yang kemudian dibuat gambar kerja kemudian akan diwujudkan dalam bentuk karya kriya logam. Adapun perencanaan penciptaan karya dilihat dari beberapa aspek, yaitu:

1. Aspek Fungsi

Karya kap lampu logam nantinya harus dibuat dengan rapi dan kuat sehingga memudahkan saat pemakaiannya. *Finishing* dengan menghaluskan tepian logam sehingga tidak membahayakan pemakai. Sehingga dengan kata lain benda kap lampu logam ini harus dibuat se-ergonomis mungkin. Pengamplasan yang teliti dilakukan untuk menghindari permukaan yang kasar dan tepian yang tajam. Penggunaan karet sealant pada beberapa karya kap lampu dimaksudkan untuk merapatkan celah sehingga cahaya tidak dapat menerobos.

2. Aspek Estetika

Karya kap lampu logam ini menggunakan ide dasar berupa topeng Suthang Walang yang dipakai dalam salah satu tarian lengger yang kemudian dimodifikasi sedemikian rupa ditambah dengan dekorasi sulur menggunakan teknik *casting*, *Filigree/ trap-trapan*, *hand scroling* dan etsa dengan tujuan supaya lebih terlihat menarik dan menambah nilai keindahan pada karya kap lampu.

Pada proses perangkaian pada beberapa karya berbahan plat dan kuningan menggunakan teknik patri lunak sedangkan karya yang berbahan alumunium menggunakan teknik *casting* atau cor logam. Pada rangka dipilih menggunakan

bahan besi dengan teknik las supaya lebih kuat dan mampu menopang dari bobot bahan yang lain.

3. Desain Karya

Pada tahap ini, ide yang berkaitan dengan topeng Suthang Walang, benda fungsional, dan kriya logam telah dikembangkan, kemudian dibuat konsep karya berupa kap lampu dengan bentuk dasar topeng Suthang Walang berbahan dasar logam. Maka tahap berikutnya adalah pembuatan desain karya, dalam pembuatan desain ada beberapa proses, yaitu pembuatan sketsa alternatif yang kemudian dilanjutkan pada sketsa terpilih, selanjutnya setelah sketsa sudah dipilih, dibuatlah gambar kerja guna mempermudah dalam pembuatan karya kap lampu

Berikut merupakan desain yang telah pencipta buat, dalam proses penciptaan karya kap lampu logam, dengan ide topeng Suthang Walang:

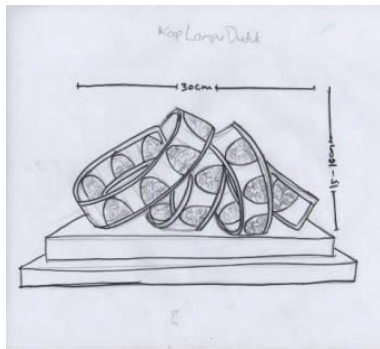
a. Sketsa Karya



Gambar II. Sketsa Kap Lampu Duduk



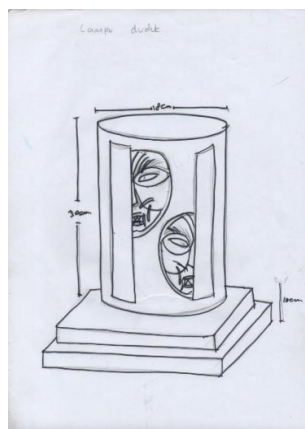
Gambar III. Sketsa Kap Lampu Duduk



Gambar IV. Sketsa Kap Lampu Duduk



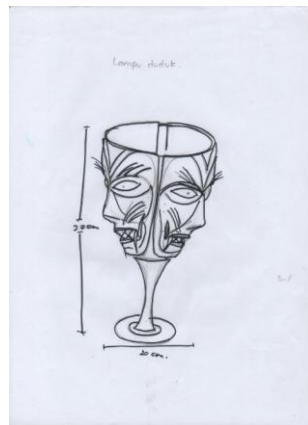
Gambar V. Sketsa Kap Lampu Duduk



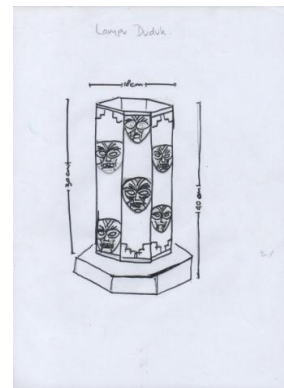
Gambar VI. DSketsa Kap Lampu Duduk



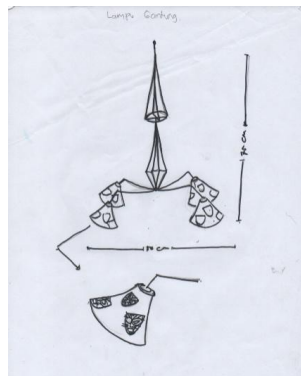
Gambar VII. Sketsa Kap Lampu Duduk



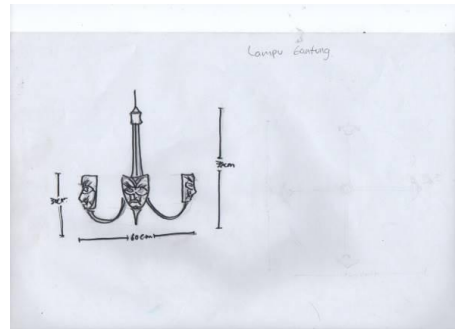
Gambar VIII. Sketsa Kap Lampu Duduk



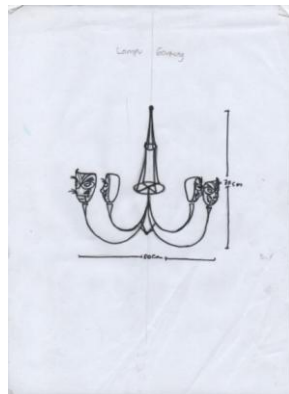
Gambar IX. Sketsa Kap Lampu Duduk



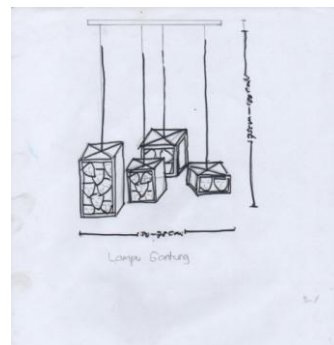
Gambar X. Sketsa Kap Lampu Gantung



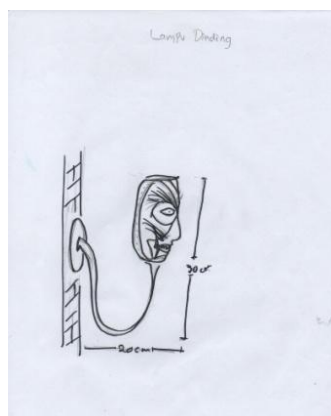
Gambar XI. Desain Kap Lampu Gantung



Gambar XII Sketsa Kap Lampu Gantung



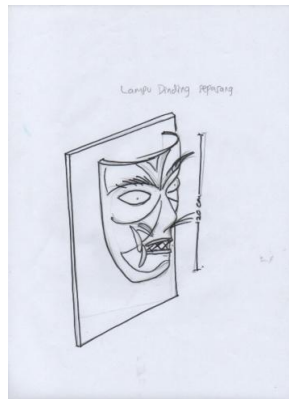
Gambar XIII. Sketsa Kap Lampu Gantung



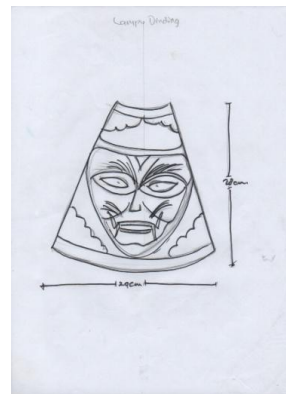
Gambar XIV. Sketsa Kap Lampu Dinding



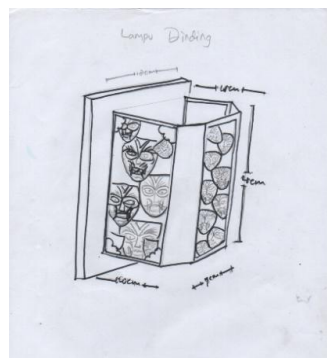
Gambar XV. Sketsa Kap Lampu Dinding



Gambar XVI. Sketsa Kap Lampu Dinding



Gambar XVII. Sketsa Kap Lampu Dinding

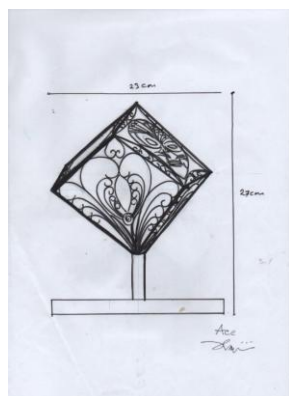


Gambar XVIII. Sketsa Kap Lampu Dinding

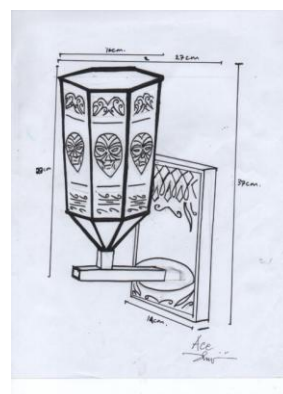


Gambar XIX. Sketsa Kap Lampu Dinding

b. Sketsa Terpilih



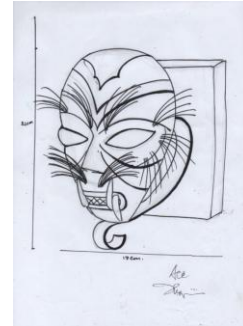
Gambar XX. Sketsa Terpilih Kap Lampu Duduk



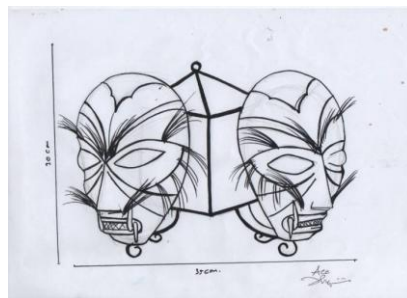
Gambar XXI. Sketsa Terpilih Kap Lampu Dinding



Gambar XXII. Sketsa Terpilih Kap Lampu Dinding



Gambar XXIII. Sketsa Terpilih Kap Lampu Dinding

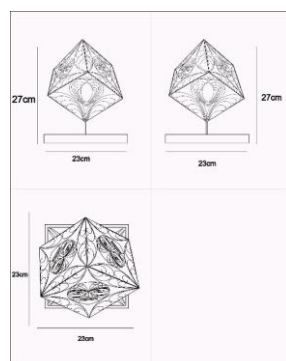


Gambar XXIV. Sketsa Terpilih Kap Lampu Gantung

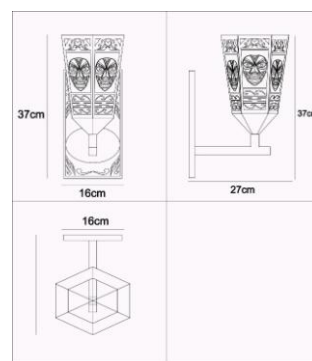


Gambar XXV. Sketsa Terpilih Kap Lampu Dinding

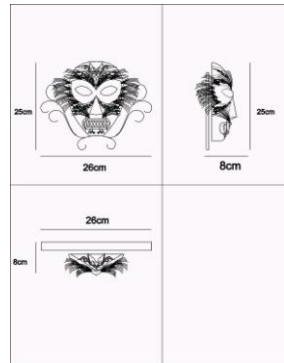
c. Gambar Kerja



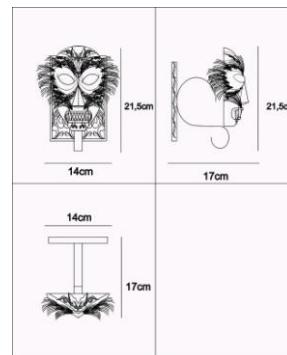
Gambar XXVI. Gambar Kerja Kap Lampu Duduk



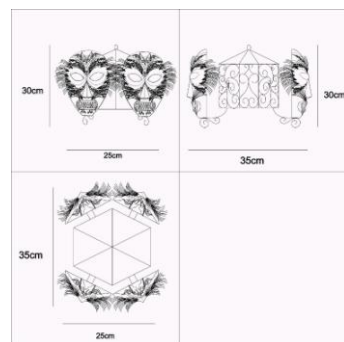
Gambar XXVII. Gambar Kerja Kap Lampu Kuning



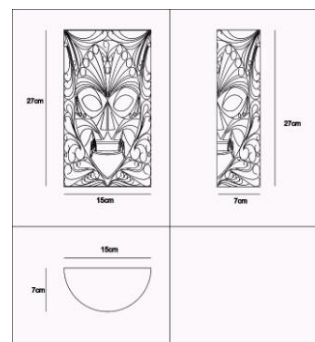
Gambar XXVIII. Gambar Kerja Kap Lampu Almu I



Gambar XXIX. Gambar Kerja Kap Lampu Almu II



Gambar XXX. Gambar Kerja Kap Lampu Gantung



Gambar XXXI. Gambar Kerja Kap Lampu Kawat

C. Perwujudan

Perwujudan dilakukan setelah tahap eksplorasi dan perencanaan dilalui. Desain karya yang telah dibuat pun diwujudkan dalam bentuk karya nyata. Dalam tahap perwujudan akan dibahas tentang alat dan bahan yang digunakan dalam proses pembuatan karya logam serta proses pengerjaan karya logam sesuai desain yang telah dibuat.

1. Persiapan Alat

1) Gembosan

Gembosan merupakan alat pembakar yang biasa digunakan untuk mematri logam semacam tembaga, kuningan, perak, dan emas. Gembosan sebenarnya adalah nama dari pompa yang digunakan untuk mengalirkan uap bahan bakar dari tabung ke brander. Namun masyarakat kerap menggunakan nama gembosan untuk menunjuk alat pembakar dalam satu set.



Gambar XXXII. Gembosan
Sumber : Dokumentasi adhitya, agustus 2017



Gambar XXXIII. Tabung Bahan Bakar
Sumber : Dokumentasi Adhitya ,
Agustus 2017



Gambar XXXIV. Brander
Sumber : Dokumentasi Adhitya ,
Agustus 2017

2) Pinset

Pinset yang digunakan dalam pembuatan karya logam ini terdapat 2 macam, yaitu pinset patri dan pinset bentuk. Pinset patri berbentuk panjang dan ramping, sementara pinset bentuk berbentuk agak melebar namun pendek dan lebih tebal. Pinset bentuk digunakan untuk membentuk kawat tembaga dan kuningan sesuai desain yang telah dibuat..



Gambar XXXV. Pinset Patri
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Gambar XXXVI. Pinset Bentuk
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

3) Tang

Tang yang digunakan dalam pembuatan karya logam ini terdapat 2 macam, yaitu tang bentuk dan tang jepit. Tang bentuk mempunyai permukaan yang halus dengan kepala yang berbentuk setengah lingkaran. Tang bentuk ini digunakan untuk membentuk kawat tembaga dan kuningan. Sementara tang jepit mempunyai permukaan bergerigi dengan kepala yang agak meruncing.



Gambar XXXVII. Tang Bentuk
Sumber : Dokumentasi Adhitya ,
Agustus 2017



Gambar XXXVIII. Tang Jepit
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

4) Palu

Palu yang digunakan dalam pembuatan karya logam ini terdapat 2 macam, yaitu palu besi dan palu karet. Fungsi kedua palu ini sama seperti fungsi palu pada umumnya. Namun pada palu karet digunakan supaya tidak menimbulkan goresan pada permukaan logam.



Gambar XXXIX. Palu Besi
Sumber : Dokumentasi Adhitya ,
Agustus 2017



Gambar XL. Palu Karet
Sumber : Dokumentasi Adhitya , Agustus
2017

5) Gunting

Gunting yang digunakan adalah gunting logam yang digunakan untuk memotong plat logam dengan ketebalan di bawah 1 mm.



Gambar XLI. Gunting Logam
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

6) Kikir

Kikir yang digunakan terdapat 3 macam. Yaitu kikir setengah lingkaran ukuran sedang, kikir setengah lingkaran ukuran kecil, dan kikir lingkaran ukuran kecil. Digunakan untuk menghaluskan tepian logam yang kurang rata hasil pemotongan atau pematrian.



(a)



(b)



(c)

Gambar XLII. (a) Kikir Sedang Setengah Lingkaran (b) Kikir Kecil Setengah Lingkaran
(c) Kikir Kecil Lingkaran

Sumber : Dokumentasi Adhitya , Agustus 2017

7) Gerinda mesin

Gerinda mesin berguna untuk mempercepat pengerjaan pada pengamplasan dan pemotongan bahan.



Gambar XLIII. Gerinda Mesin

Sumber : Dokumentasi Adhitya , Agustus
2017

8) Bor Mesin

Bor mesin ini digunakan untuk melubangi bagian yang akan dipasang baut dan mur dengan tujuan menjadi poros atau menggabungkan 2 bagian yang tidak bisa disambung dengan patri atau las. Selain itu bor ini juga digunakan dalam pembuatan pilinan kawat untuk teknik *Filigree*.



Gambar XLIV. Bor Mesin
Sumber : Dokumentasi Adhitya,
Agustus 2017

9) Nampan/Bak Plastik

Nampan atau bak plastik digunakan untuk mencampur bahan kimia, seperti HCL dan H₂O₂ yang digunakan pada teknik Etsa, H₂SO₄ untuk pembersihan karya, dan lain sebagainya. Sedangkan untuk pencampuran bahan etsa digunakan nampan dengan ukuran menyesuaikan ukuran karya agar karya dapat terendam keseluruhan sehingga hasilnya dapat merata.



Gambar XLV. Nampan
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

10) Sikat Kuningan

Sikat kuningan digunakan untuk membersihkan permukaan logam yang telah direndam H_2SO_4 .



Gambar XLVI. Sikat Kuningan
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Mei
2017

11) Cutter

Cutter digunakan untuk memotong sticker plastik atau scotlight dalam teknik etsa.



Gambar XLVII. Cutter
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

12) Gergaji

Digunakan untuk memotong logam secara manual pada bagian bagian tertentu pada karya. Pada proses karya ini gergaji yang dipakai ada 2 jenis yaitu gergaji besi untuk memotong bagian besi yang tebal dan gergaji emas untuk bagian logam yang kecil dan tipis.

13) Set Alat Las

Pada alat ini ada trafo las dan kabel output serta elektroda digunakan untuk membentuk rangka kap lampu yang berbahan logam besi.



Gambar XLVIII. Alat las
Sumber : Dokumentasi Adhitya ,
Agustus 2017

14) Set Alat Pelebur Aluminium

Satu set alat ini digunakan untuk meleburkan aluminium pada teknik casting dengan suhu yang dihasilkan $\pm 600-700^{\circ}\text{C}$.



GambarX LIX. Tungku Pelebur Logam
Sumber : Dokumentasi Adhitya ,
Agustus 2017

15) Tanah Liat dan Kotak Kayu

Tanah liat yang digunakan tidak terlalu kering dan tidak terlalu basah sehingga saat pembuatan cetakan casting bisa lebih mudah, padat dan tidak mudah hancur. Kotak kayu digunakan untuk mempermudah membuat cetakan.



Gambar L. Tanah Liat dan kotak kayu
Sumber : Dokumentasi Adhitya ,
Agustus 2017

2. Persiapan Bahan

1) Tembaga

Tembaga dipilih karena sifatnya yang mudah dibentuk sehingga memudahkan dalam proses pengerjaannya. Selain itu dari ketahanannya terhadap korosi juga menjadi faktor pemilihan bahan, warna kemerah-merahan yang unik mampu membuat karya menjadi lebih menarik.

Tembaga yang digunakan berupa lempengan/plat berukuran 0,5 mm, dimaksudkan agar mudah dalam pembuatan ukiran namun tetap kuat. Selain plat digunakan juga kawat tembaga dengan ukuran 1mm dan 0,4mm. Kawat tembaga ini nantinya akan dibuat dengan teknik *Filigree*, kawat dengan ukuran 1mm akan menjadi frame/rangkanya, sedangkan kawat 0,4 mm akan menjadi *isen-isen*. Sebelum digunakan untuk isen-isen dengan kawat kecil dipilin terlebih dahulu menggunakan bor mesin.



Gambar LI. Plat Tembaga
Sumber : Dokumentasi Adhitya ,
Agustus 2017



Gambar LII. Kawat Tembaga
Sumber : Dokumentasi Adhitya , Agustus
2017

2) Kuningan

Plat Kuningan digunakan sebagai pedestal dan kap pada salah satu karya .
Serta kawat kuningan dengan diameter 0,4mm, 0,8mm dan batang kuningan 3mm,
digunakan dalam pembuatan rambut-rambut pada karya cor serta frame pada
beberapa karya.



Gambar LIII. Kuningan
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

3) Alumunium

Alumunium digunakan sebagai bahan dasar teknik casting. Pada penggunaannya aumunium yang dipakai berupa barang yang memiliki bahan dasar alumunium seperti *spare part* sepeda motor dan peralatan rumah tangga.



Gambar LIV. Barang bekas berbahan alumunium

Sumber : google image, diunduh pada Agustus 2017

4) HCL dan H2O2

Kedua bahan ini digunakan dala proses etsa. Teknik etsa menggunakan larutan air yang dicampur dengan HCL dan H2O2 dengan standar perbandingan kurang lebih air 75%, HCL 20%, dan H2O2 5%.



Gambar LV. HCL

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017



Gambar LVI. H2O2

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

5) H₂SO₄

Bahan ini digunakan untuk membersihkan logam dari sisa pembakaran atau minyak yang tertempel hasil sentuhan tangan. Logam yang direndam akan kembali kewarna asalnya namun belum begitu terlihat mengkilap. Biasanya digunakan sebelum tahap *finishing*, tujuannya agar hasil dari *finishing* lebih sempurna.

Gambar LVII. H₂SO₄

Sumber : Dokumentasi Adhitya , Agustus
2017

6) Besi

Besi yang dipakai dalam proses karya ini dalam bentuk batang dan plat strip. Besi dipilih karena kuat namun masih mudah dalam pembentukannya.



Gambar LVIII. Besi

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

7) Patri Batangan

Patri batangan buatan pabrik yang digunakan adalah patri haris. digunakan untuk menyambung antara dua sisi logam, baik kuningan dengan kuningan, tembaga dengan tembaga, atau kuningan dengan tembaga. Menggunakan patri haris karena merupakan jenis patri keras yang mudah ditemukan dan mudah pula cara pemakaiannya.



Gambar LIX. Patri Haris

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

8) Fluks

Fluks atau pijer digunakan untuk membantu saat proses pematrian, sehingga patri bisa dengan mudah melebur dan menyebar diantara dua sisi logam yang akan disambung. Pijer sendiri dikenal masyarakat luas dengan istilah boraks.



Gambar LX. Pijer

Sumber : Dokumentasi Adhitya , Agustus
2017

9) Stiker Plastik/Scotlite

Stiker plastik digunakan sebagai pelapis permukaan logam yang akan di etsa, sehingga permukaan logam yang tertutup sticker tidak akan terkikis oleh cairan etsa ketika proses perendaman dan menghasilkan etsa yang lebih rapi.



Gambar LXI. Scotlite

Sumber : Dokumentasi Adhitya,
Agustus 2017

2. Proses Penciptaan Karya

Pembuatan karya logam ini menggunakan beberapa keteknikan dalam prosesnya. Keteknikan tersebut meliputi :

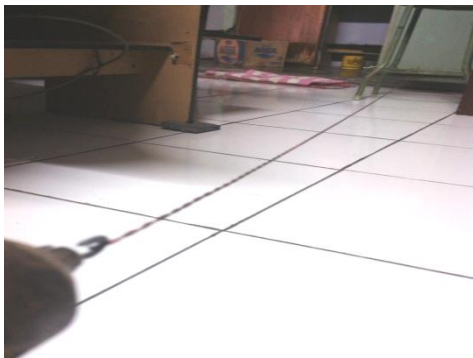
a. *Filigree*

Keteknikan ini kerap dijumpai di daerah Kota Gede, khususnya pada perhiasan perak. Bentuk dari keteknikan ini terlihat cukup rumit, karena merupakan susunan dari kawat pilinan dengan diameter kecil. Susunan kawat biasanya terlihat menyerupai ornamen khas Nusantara. Kawat pilinan tadi dirangkai didalam sebuah frame atau rangka yang terbuat dari kawat sejenis yang lebih tebal. Pada saat merangkai lebih baik dilakukan diatas kertas agar lebih mudah, rekatkan rangka pada kertas menggunakan lem agar tidak bergeser saat proses perangkaian.

Proses pemilinan kawat dilakukan dengan bor mesin agar tekstur dari pilinan tercapai dengan maksimal. Sebelum memilin, terlebih dahulu kawat dibakar atau istilahnya diluroni, agar lapisan plastik kawat hilang dan kawat menjadi lunak serta tidak mudah putus saat proses pemilinan. Setelah selesai dipilin, kawat pun harus dibakar lagi sampai pijar (merah menyala) agar mudah saat proses pembentukannya.



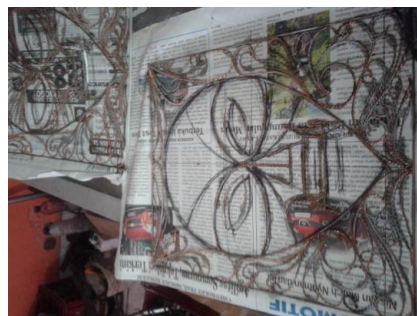
Gambar LXII. Ngluroni
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017



Gambar LXIII. Memilin
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017



Gambar LXIV. Hasil Pilinan
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017



Gambar LXV. Merangkai Pilinan
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

b. Etsa

Etsa adalah proses dengan menggunakan asam kuat untuk mengikis bagian permukaan logam yang tidak terlindungi untuk menciptakan motif pada permukaan logam. Kata etsa berasal dari bahasa Belkamu atau Jerman, yaitu *etch* yang berarti memakan, berkorosi, atau berkarat

Untuk melindungi permukaan logam yang tidak ingin terkikis, pada karya ini penulis menggunakan sticker plastik atau scotlite. Scotlite disayat sesuai pola yang telah dibuat menggunakan *cutter* atau alat potong yang lain, bagian yang ingin terkikis dilepas, dibiarkan terbuka. Untuk memastikan etsa berhasil dan menciptakan motif yang halus panaskan perlahan tepi sticker lalu tekan hingga sticker merekat maksimal.

Larutan pengetsa ini terdiri atas larutan asam organik, asam mineral anorganik, atau campuran keduanya. Sebagian asam mempunyai daya kikis yang sangat baik untuk logam tertentu, sedangkan asam lainnya hanya sedikit atau bahkan tidak bisa mengikis sama sekali. Untuk karya ini penulis menggunakan bahan HCL dan H₂O₂ yang dicampur dengan air, dengan perbandingan kurang lebih air 60%, HCL 30%, dan H₂O₂ 20%. Perbandingan campuran disamping digunakan berdasarkan pengalaman penulis sehingga proses pengikisan berlangsung cukup cepat dan menimbulkan tekstur pada bagian yang terkikis.

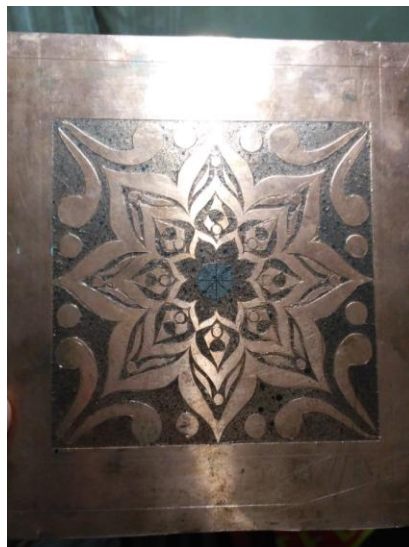
Logam direndam selama 10-15 menit supaya motif terlihat muncul dan bagian yang terkikis mencapai kedalaman yang diinginkan. Kerapian motif sangat bergantung pada ketrampilan pembuat dalam memotong sticker.



Gambar LXVI. Desain Sticker Etsa
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Gambar LXVII. Perendaman di Larutan Etsa
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Gambar LXVIII. Hasil Etsa
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

c. Patri

Patri adalah cara untuk menyambung dua bagian logam yang terpisah. Patri harris digunakan dalam proses pematrian karena mempunyai titik lebur 870°C -

1100⁰C, sesuai dengan teknik patri keras pada logam seperti tembaga dan kuningan. Patri keras dilakukan dengan cara memanaskan kedua sisi logam sampai pijar (merah menyala) dengan cara dibakar permukaannya, jenis api berwarna biru lebih cepat dalam membuat logam sampai pijar. Bahan pembantu (*fluks*) dalam melebur patri seperti *pijer* diperlukan untuk membuat patri menyebar dengan sempurna.

Karya dengan teknik *filigree/ trap-trapan* sangat bergantung pada hasil pematriannya, karena teknik *filigree/ trap-trapan* membutuhkan permukaan yang rapi dan halus disamping itu sambungan patri haruslah kuat agar tidak mudah patah atau lepas. Hasil dari pematrian bisa menjadi halus atau kasar tergantung dari ketrampilan pembuat. Hasil dari pematrian biasanya berwarna putih mengkilap berbeda dengan warna dasar kuningan dan tembaga. Hal tersebut dapat diatasi pada saat finishing dengan direndam dalam larutan H₂SO₄.



Gambar LXIX. Proses Pematrian
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017



Gambar LXX. Hasil Pematrian
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

d. Teknik *casting* atau cor

Teknik cor yang dipakai adalah cor pasir, dimana dalam teknik ini, cetakan hanya dibuat sekali pakai. Dalam Hardi Sudjana (2008: 145) Proses pembentukan benda kerja dengan metoda penuangan logam cair ke dalam cetakan pasir (*sand casting*), secara sederhana cetakan pasir ini dapat diartikan sebagai rongga hasil pembentukan dengan cara mengikis berbagai bentuk benda pada bongkahan dari pasir yang kemudian rongga tersebut diisi dengan logam yang telah dicairkan melalui pemanasan.

Menurut prosesnya cetakan dibuat dengan memadatkan pasir tanah liat kedalam cetakan kotak kayu. Rongga cetakan berada ditengah antara kotak kayu yang diberi lubang sebagai tempat menuangkan logam cair. Dan setelah mengeras cetakan akan dibuka untuk mengambil hasil dari pengecoran.



Gambar LXXI. Proses Pembuatan cetakan

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Gambar LXXII. Proses Pengecoran

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Gambar LXXIII. Hasil Pengecoran

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

Sebelum proses *casting* dimulai, langkah sebelumnya adalah pembuatan mal atau master. Bahan yang dipakai dalam membuat mal hanya bahan yang apabila dibanting atau diinjak tidak rusak, namun tetap memiliki karakter yang mudah dibentuk, oleh karenanya penulis memilih kayu karena mudah dalam pengaplikasian dan bahannya mudah ditemukan, selain itu kayu tidak mudah rusak. Hal ini bertujuan supaya saat pembuatan cetakan dapat terbentuk secara maksimal. Sehingga saat aluminium cair dituangkan, cetakan tidak berubah.

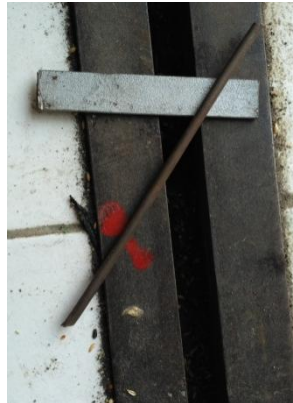


Gambar LXXIV. Mal atau Master Cetakan
Sumber Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

e. Pembuatan Rangka

Pada karya kap lampu ini penulis memerlukan rangka yang kuat namun tetap mudah dibentuk, karenanya penulis memilih bahan logam besi, karena penulis menganggap bahan ini mudah didapat dan mudah diaplikasikan serta kuat.

Besi bulat dan platsrip dipotong sesuai ukuran, dibentuk dan kemudian dirangkai dengan cara di las. Setelah selesai perangkaian, dan diras cukup kuat, dilakukan proses pengamplasan dengan gerinda mesin pada bagian bekas elektroda.



Gambar LXXV. Besi. Bulat dan Platstrip
Sumber: Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

Setelah semua karya selesai pada proses pembuatan, selanjutnya dilakukanlah beberapa tahapan *finishing*. Berikut beberapa tahapan-tahapan tersebut :

a. Pengamplasan

1) Gerinda Mesin

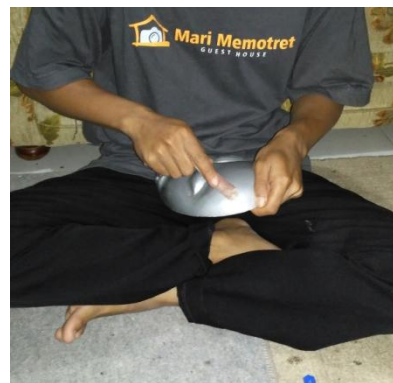
Proses pengamplasan pada karya dilakukan dengan gerinda mesin. Pada mata gerinda yang digunakan adalah gerinda logam untuk bagian yang sangat kasar, gerinda amplas untuk bagian yang masih kurang halus setelah di gerinda metal, dan gerinda potong untuk bagian yang sempit

2) Amplas

Amplas halus digunakan untuk menghaluskan bagian hasil dari amplas mesin, sehingga permukaan menjadi rata dan tidak terlihat ada goresan saat di *finishing*. Proses amplas ini dilakukan secara manual dengan tangan. Digunakan amplas dengan nomor 180



Gambar LXXVI Amplas Mesin
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017



Gambar LXXVII. Amplas Manual
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

b. Pengikiran

Pengikiran dilakukan untuk menghaluskan bagian karya yang tidak terjangkau amplas, seperti pada karya teknik *filigree/ trap-trapan*.



Gambar LXXVIII. Pengikiran
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

c. Perendaman H_2SO_4

Karya yang telah diamplas dan dirasa sudah halus kemudian direndam dalam larutan H_2SO_4 untuk membersihkan karya dari sisa pembakaran dan minyak yang tertempel akibat sentuhan tangan. Selain itu larutan H_2SO_4 bersifat mengikis logam tetapi hanya sedikit, sehingga logam akan kembali kewarna dasar setelah direndam.

Beberapa karya yang telah melalui tahap perendaman ini ternyata sudah cukup bersih dan mengkilap, khususnya karya dengan teknik *filigree/ trap-trapan*. Oleh karena itu, karya dengan teknik *filigree/trap-trapan* langsung diberi lapisan pernis setelah dicuci bersih dan kering.



Gambar LXXIX . Perendaman H_2SO_4
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

d. Penyikatan Logam H_2SO_4

Logam yang telah direndam H_2SO_4 perlu disikat agar terlihat kilanya. Sikat yang digunakan adalah sikat kawat kuningan agar karya benar-benar bersih.



Gambar LXXX. Penyikatan
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

e. *Finishing* dengan Braso

Braso digunakan untuk memunculkan warna asli logam sekaligus membuat logam jadi tampak lebih mengkilap. Digunakan pada karya yang telah melewati proses pembersihan sebelumnya.



Gambar LXXXI. Pemberian Braso
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

f. *Finishing* dengan Pelapisan Cat

Terdapat beberapa karya yang terlihat kurang sempurna setelah melewati beberapa proses *finishing*. Sehingga untuk dapat menyempurnakannya digunakanlah cat yang disemprotkan tipis pada beberapa karya.



Gambar LXXXII. Pelapisan Cat Pernis
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

BAB IV

HASIL KARYA DAN PEMBAHASAN

Karya logam fungsional dengan ide salah satu topeng dari bagian kesenian lengger yang ada di Desa Jambusari Kecamatan Kertek Kabupaten Wonosobo, topeng yang dipilih adalah topeng Suthang Walang. Dalam karya ini dikembangkan menjadi 6 karya kap lampu. Pengolahan bentuk topeng disesuaikan supaya dapat diterapkan sesuai dengan perencanaan yang telah dibahas pada bab sebelumnya. Penambahan ornamen difungsikan untuk memperindah karya tanpa merusak ciri khas dari topeng Suthag Walang.

Bahan utama yang digunakan adalah tembaga, kuningan, dan alumunium. Bahan tembaga yang digunakan berupa kawat dan plat dengan ketebalan yang bermacam-macam. Bahan kuningan yang digunakan berupa plat dan kawat dengan ketebalan yang bermacam-macam. Bahan alumunium yang digunakan berupa batangan alumunium. Keteknikan yang digunakan adalah teknik *filigree/ trap-trapan*, teknik etsa, teknik patri/las dan teknik cor.

Teknik *filigree/ trap-trapan* digunakan untuk membuat kap yang kemudian dirangkai pada rangka perlu kehati-hatian agar patri tidak patah. Teknik etsa digunakan untuk memberi dekorasi seperti relief pada bahan plat dengan ketebalan diatas 0,5mm, penggunaan bahan dengan ketebalan diatas 0,5mm dimaksudkan agar efek relief terlihat lebih jelas atau lebih timbul. Teknik patri digunakan untuk menyambung bahan logam tembaga dan kuningan serta teknik

las digunakan untuk penyambungan besi untuk kerangka kap lampu. Teknik cor digunakan untuk membuat topeng seperti pada bentuk aslinya.

Keteknikan tersebut digunakan untuk mencapai bentuk yang sesuai dengan desain yang telah dibuat. Pembahasan hasil dari karya yang telah dibuat adalah sebagai berikut:

A. Karya Kap Lampu Duduk



Gambar LXXXIII. Kap Lampu Duduk
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus
2017

Nama Karya	: Kap Lampu Duduk
Bahan	: Kawat Tembaga
Ukuran	: 23 x 23 x 27 cm
Teknik	: <i>Filigree/ trap-trapan</i>
Tahun	: 2017

Kap lampu duduk ini merupakan karya yang diaplikasikan pada ruang tidur. Sehingga pencahayaan dibuat remang supaya pengguna dapat merasa tenang dan nyaman agar merasa mengantuk. Ukuran yang digunakanpun tidak terlalu besar sehingga mempermudah dalam pemakaian, dan tidak memakan banyak tempat, lampu yang dipakai juga lampu dengan kualitas cahaya yang rendah.

Karya ini dibuat dengan bentuk kubus dengan ukuran rusuk 13cm. Pada 3 sisi bagian atas diberi ornamen topeng Suthang Walang yang telah disederhanakan ke dalam bentuk 2 dimensi dengan bahan berupa kawat tembaga. Pada 3 sisi bawah diberikan ornamen ukel-ukel. Kap lampu ini dipasang pada penyangga berbahan tembaga dengan tinggi 8cm. Penambahan penyangga ini supaya terlihat lebih menarik dan elegan. Alas kap lampu dibuat dalam bentuk persegi dengan ukuran 23cm dan tebal 1,5cm. Bahan untuk alas berupa lempengan tembaga. Alas kap diberikan hiasan ukel-ukel dengan teknik etsa. Rangka menggunakan besi supaya lebih kuat, sedangkan pada lapisan penutup digunakan akrilik dof supaya cahaya dengan baik dapat menyebar sampai sudut kubus namun tetap memberi suasana tenang dan nyaman.

Pembuatan karya ini menggunakan beberapa keteknikan, yaitu teknik *filigree/ trap-trapan* yang diterapkan pada kap, diletakkan pada sisi-sisi kubus dengan menggunakan bahan kawat tembaga diameter 0,4mm untuk isen-isen dan kawat tembaga berdiameter 1mm untuk *frame*. Teknik etsa pada bagian alas menggunakan plat. Proses *finishing* dengan mengangkat warna asli kawat menggunakan H₂SO₄ pada bagian sisi-sisi kubus yang menggunakan teknik *filigree/ trap-trapan* pada bagian alas menggunakan braso untuk lebih

meningkatkan kilap dari tembaga yang digunakan. Supaya tidak mudah mengalami oksidasi dan warna bisa bertahan dengan baik, penulis melapisi dengan cat pernis.

Topeng Suthang walang sebagai ornamen utama terlihat unik karena ketiganya seperti satu kesatuan. Apabila lampu dihidupkan, bayangannya semakin terlihat jelas dan datar seperti gambar topeng Suthang Walang pada kertas. Sedangkan cahaya yang mengarah pada alas kap lampu, ornamen yang dibuat terlihat semakin timbul. Warna asli tembaga yang dimiliki kap lampu ini dapat menambah daya tarik, sebab terlihat semakin mewah.

Harga penjualan pada angka Rp. 368.500,- dapat terjangkau dikalangan masyarakat. Tentu saja harga pokok penjualan tersebut sudah memperoleh keuntungan bersih 10%. Penentuan harga tersebut setara dengan prosesnya yang rumit, waktu yang lama, memakan banyak tenaga dan pemikiran, dan harga bahan yang relatif mahal.

Kelebihan dari karya ini dapat dilihat dari keunikan bentuk dan ornament yang terdapat pada setiap bagian karya, ornamen yang terkesan khusus, serta pencahayaan yang pas sebagai lampu tidur. Kelemahan dari karya ini ialah tidak memiliki saklar untuk mempermudah penggunaan. Posisi berdiri kubus yang kurang vertical sehingga terlihat miring.

Kendala ditemukan saat pembuatan sisi-sisi kubus dengan teknik *filigree/trap-trapan*. Proses perangkaian yang memakan waktu cukup lama dan proses pematiran yang perlu kehati-hatian agar kawat tidak mudah meleleh.

B. Karya Kap Lampu Kuning



Gambar LXXXIV. Kap Lampu Kuning
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

Nama Karya : Kap Lampu Kuning
Bahan : Plat Kuningan
Ukuran : 37 x 27 x 16 cm
Teknik : *Hand Scrolling* dan Etsa
Tahun : 2017

Pada karya kedua pencipta membuat kap lampu dinding dengan tujuan pengaplikasian yaitu teras depan rumah, atau balkon rumah. Karya ini dibuat dengan bentuk dasar prisma segi enam dengan tinggi 27x 16cm. Setiap sisi kap diberikan ornamen berupa topeng Suthang Walang yang telah disederhanakan.

Teknik yang digunakan merupakan teknik etsa. Sedangkan pada bagian atas dan bawah ornamen topeng, diberikan hiasan dengan teknik *hand scrolling*. Kemudian dipasang pipa besi kotak sebagai jalur kabel dan juga penyangga. Pada bagian yang penyangga yang menempel di dinding, digunakan plat kuningan dengan ukuran 14x 27cm dan ketebalan 1,5cm. pada bagian ini pencipta menambahkan ornamen ukel dengan teknik etsa. Pemakaian plat kuningan bertujuan supaya kap lampu terkesan mewah.

Pada karya ini penulis menggunakan bahan plat kuningan dengan ketebalan 0,5 mm pada bagian sisi kap dan penyangga yang menempel ke dinding. Pada sudut kap menggunakan kawat yang dipilin dengan diameter 1mm dan kawat batang dengan diameter 3mm. Teknik yang dipakai adalah teknik etsa guna menegaskan ornamen topeng Suthang Walang.

Proses *finishing* pada bagian plat kap menggunakan larutan H₂SO₄ untuk memunculkan warna asli bahan. Bagian sudut menggunakan cat pernis warna hitam karena terdapat bagian yang diberi kompon. Terakhir pelapisan dengan pernis agar warna tidak mudah pudar.

Memanfaatkan cahaya dan bahan kuningan yang memiliki kilau yang indah dan mewah. Karya ini semakin terlihat indah, apalagi ornamen topeng Suthang Walang dan ukel yang tersemat pada karya ini semakin membuat kap lampu ini terlihat menarik. Perpaduan warna hitam pada penyangga dan sudut karya, lebih dapat memvisualkan wajah dari topeng itu sendiri.

Harga Rp. 504.500,- yang ditentukan untuk karya ini, akan seimbang dengan proses yang lama, tenaga dan pikiran yang cukup terkuras, serta kepuasan saat memiliki dan menggunakan kap lampu kuning ini. Dari harga tersebut, dapat diperoleh keuntungan bersih 10%.

Kelebihan dari karya ini menjadi sangat baik apa bila jenis lampu yang dipakai berwarna kuning. Dari sisi bahan yang digunakan tentu memakai bahan yang berkualitas. Namun disisi lain, kap lampu ini memiliki bobot yang cukup berat, sehingga dinding yang direkomendasikan minimal dinding berupa tembok.

Kendala ditemukan saat perangkaian penutup pada rangka, sebab untuk menggabungkan plat dan kawat pilin harus dilakukan dengan sangat teliti dan hati-hati, karena plat kuningan mudah meleleh dan berlubang.

C. Karya Kap Lampu Almu I



Gambar LXXXV. Kap Lampu Almu II
Sumber : Dokumentasi Adhitya Agustus 2017

Nama Karya	: Kap Lampu Almu I
Bahan	: Alumunium
Ukuran	: 25 x 26 x 8 cm
Teknik	: <i>casting</i> / cor, etsa
Tahun	: 2017

Karya ini merupakan kap lampu dinding yang dapat diletakkan pada ruang tamu atau teras rumah. Jarak kap dengan dinding relatif dekat, hal ini dilakukan supaya cahaya yang keluar dari kap tidak terlalu menyebar. Dengan memanfaatkan jarak tersebut dapat menimbulkan efek seperti siluet topeng pada kap. Karya ini menggunakan kap berupa logam alumunium cor dengan bentuk topeng Suthang Walang dengan ketebalan hingga 0,5cm. Pada bagian kap ditambahkan ukel-ukel dengan teknik etsa. Ukuran untuk topeng ialah 21x 14cm, sedangkan untuk penyangga 23x 26cm dengan ketebalan 1cm

Teknik yang digunakan adalah teknik cor alumunium, dengan bahan dasar alumunium. Kemudian dipasang pada rangka besi berupa platsrip yang telah di bentuk seperti ukel-ukel. Selanjutnya rangka penyangga dirangkai dengan teknik las listrik elektroda. Proses *finishing* pada kap dengan cat pernis warna silver alumunium sebab ada bagian bagian yang dilapisi kompon. Kemudian diberi pelapis pernis supaya lebih tahan lama.

Pembuatan kap lampu ini menjadi karya yang cukup unik, sebab dari sisi keteknikan dan bahan masih jarang digunakan. Perpaduan warna antara alumunium dan kuningan menjadi warna yang cukup terang. Siluet yang ditimbulkan dari efek cahaya, dapat terkesan seram namun indah. Ornamen pada

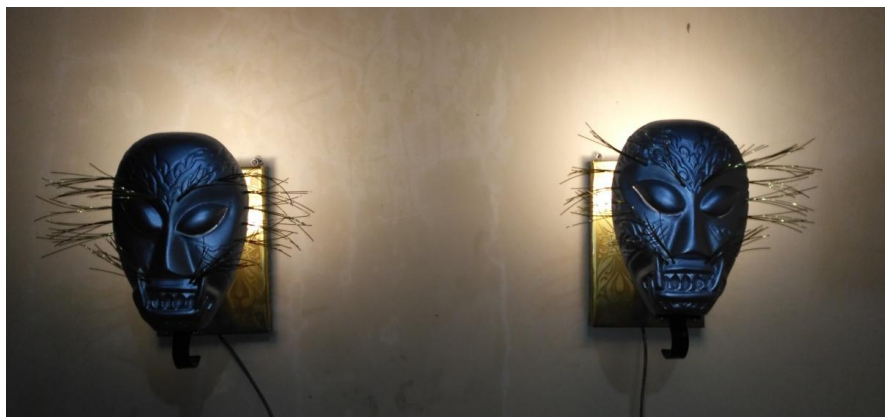
topeng memperkuat kesan tegas pada topeng, sedangkan bentuk mata topeng memperlihatkan kesan *pecicilan*.

Haraga untuk sepasang karya ini Rp. 388.300,- tentunya dari sederhananya kap lampu ini sudah bisa dijangkau kalangan masyarakat. Keuntungan yang didapat pun sudah dapat menutupi harga pokok dari bahan dan tenaga yang digunakan.

Pemanfaatan cahaya, dari sela belakang kap lampu menjadi nilai tambah pada karya ini. Ornamen dan warna yang dipakai menjadi semakin menarik apabila dipandang. Namun tetap pada sisi lain, karya ini akan dapat melukai bila tidak hati-hati dalam memeganya, hal ini karena kumisan kuningan pada kap lampu sedikit tajam. Sehingga untuk perawatan disarankan pada pengguna untuk memegang bagian bawah topeng, dan membersihkan dengan kuas bergagang panjang.

Kendala ditemukan saat pembuatan topeng cor, sebab harus sangat berhati-hati untuk proses penuangan bahan yang telah dimasak supaya tidak tumpah dan merusak cetakan sehingga dapat menghasilkan topeng yang baik.

D. Karya Kap Lampu Almu II



Gambar LXXXVI. Kap Lampu Almu II
Sumber : Dokumentasi Adhitya Agustus 2017

Nama Karya : Kap Lampu Almu II
Bahan : Alumunium, Kuningan
Ukuran : 21 x 14 x x17 cm
Teknik : *Casting*/ cor, etsa
Tahun : 2017

Karya ini adalah kap lampu dinding dengan bentuk topeng Suthang Walang cor pada kapnya. Kap lampu ini dapa diletakkan pada ruang tamu atau teras rumah. Pada bagian topeng menggunakan bahan alumunium dengan ukuran 21x 14cm dengan ketebalan hingga 0,5cm, sedangkan penyangga menggunakan platsrip dengan ketebalan 3mm

Pembuatan kap lampu ini menggunakan teknik cor logam untuk pembuatan kap. Pada gagang atau penyangga topeng menggunakan logam besi berupa platstrip. Sementara untuk dudukan kap yang menempel ke dinding menggunakan kayu dengan lapis kuningan ketebalan 0,5mm yang telah diberi hiasan berupa ukel-ukel dengan menerapkan teknik etsa.

Proses *finishing* pada kap dengan cat pernis sebab ada bagian bagian yang dilapisi kompon. Kemudian diberi pelapis pernis supaya lebih tahan lama. Sedangkan pada dudukan yang berupa plat kuningan menggunakan H₂SO₄ untuk mengembalikan warna kuningan.

Pantulan cahaya yang dihasilkan dari kuningan yang ada dalam kap lampu ini memiliki kesan yang membuat karya ini semakin hidup. Bentuk wajah topeng Suthang Walang yang seram dan bentuk mata yang besar semakin membuat kesan

yang pecicilan. Perpaduan warna kuningan dan alumunium membuat kap lampu ini terkesan mewah. Ornamen yang tersemat pada bagian kap lampu menjadi pengisi yang pas untuk menambah kesan mewah dan artistik.

Rp. 388.300,- akan menjadi harga yang pas untuk karya ini, sebab harga tersebut setara dengan tenaga, pikiran, dan bahan yang dipakai. Keuntungan bersih 10% dari harga tersebut bisa menutup segala biaya yang digunakan dalam proses pembuatan kap lampu ini.

Bahan yang dipakai untuk karya ini adalah bahan yang berkualitas. Sebagai karya jual, kap lampu ini sudah layak untuk dapat diperjual-belikan. Kelemahan karya ini ialah kumisan yang ada pada karya ini dapat melukai, apabila pemilik tidak hati-hati dalam memegang atau menyentuhnya.

Kendala ditemukan saat pembuatan topeng cor, sebab harus sangat berhati-hati untuk proses penuangan bahan yang telah dimasak supaya tidak tumpah dan merusak cetakan sehingga dapat menghasilkan topeng yang baik.

E. **KaryaKap Lampu Gantung**



Gambar LXXXVII. Kap Lampu Gantung
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

Nama Karya	: Kap Lampu Gantung
Bahan	: Alumunium, Kuningan
Ukuran	: 35 x 16 x 30 cm
Teknik	: <i>Casting</i> / cor, Etsa
Tahun	: 2017

Karya kap lampu gantung ini merupakan karya yang nantinya dapat diletakkan pada ruang tamu rumah, ruang keluarga, atau dapat pula pada tempat pertemuan seperti joglo. Empat sisi pada kap lampu ini mengaplikasikan topeng Suthang Walang dengan ukuran 14x 21 cm dengan ketebalan 0,5 cm, tentunya dengan menyederhanakan bentuk sehingga tidak sama persis dengan wujud aslinya. Menggunakan teknik cor dengan bahan logam alumunium pada topeng Suthang Walang. Induk rangka berbentuk prisma segi enam dengan ukuran 16x 15 cm dengan menggunakan bahan besi yang disambung dengan teknik las listrik elektroda. Kemudian hiasan yang ada di rangka berupa ukel-ukel dari kawat.

Proses *finishing* pada kap dengan cat pernis alumunium sebab ada bagian bagian yang dilapisi kompon. Kemudian diberi pelapis pernis supaya lebih tahan lama. Sedangkan padaudukan yang berupa plat kuningan menggunakan H₂SO₄ untuk mengembalikan warna kuningan.

Pada kap lampu ini, selain bentuk wajahnya, empat topeng Suthang Walang dengan posisi yang berbeda dapat menggambarkan sifat dari topeng yang *pecicilan* dan liar. Warna dari alumunium dan kuningan yang terkesan mewah semakin menjadi daya Tarik terhadap konsumen, sehingga muncul rasa ingin memiliki. Keunikan dan kesan mewah yang ada pada karya ini bertambah karena

adanya pelengkap berupa ornamen yang tersemat pada topeng dan kerangka induk, serta cahaya lampu putih yang digunakan.

Penjualan dengan harga Rp. 794.750,- akan sangat terjangkau, apabila dibandingkan dengan dengan proses yang lama, tenaga dan pikiran yang terkuras, bahan. Keuntungan bersih yang ditentukan adalah 10% dari harga pokok.

Ukuran yang tidak terklau besar menjadi keuntungan bagi pemilik untuk dapat memasang pada ruang tamu rumah pada umumnya. Sehingga tidak memakan ruang yang terlalu banyak. Bahan yang digunakan adalah bahan berkualitas. Namun, pada kumisan dapat melukai apabila tidak benar dalam memegangnya. Bobot yang berat akan menjadi kendala apabila tempat menggantungnya tidak kuat.

Kendala ditemukan saat pembuatan topeng cor, sebab harus sangat berhati-hati untuk proses penuangan bahan yang telah dimasak supaya tidak tumpah dan merusak cetakan sehingga dapat menghasilkan topeng yang baik. Selain itu pada proses pelubangan, hal ini memerlukan waktu yang lama, sebab topeng cukup tebal dan keras serta lubang yang kecil membutuhkan kejelian supaya lubang tidak melebar.

F. Karya Kap Lampu Kawat



Gambar LXXXVIII. Kap Lampu Kawat
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

Nama Karya : Kap Lampu Kawat
Bahan : Tembaga
Ukuran : 27 x 15 x 7 cm
Teknik : *Filigree/ trap-trapan*
Tahun : 2017

Karya kap lampu ini menggunakan penyederhanaan bentuk topeng Suthang Walang. Nantinya kap lampu ini dapat diletakkan pada ruang tidur, ruang tamu, dan ruang tengah. Letak topeng Suthang Walang berada ditengah, sedangkan disekitarnya dibuat ukel-ukel. Pembuatan kap lampu ini menggunakan teknik *filigree/ trap-trapan* dengan pilinan kawat tembaga berdiameter 0,4mm, 0,8 mm untuk isen-isen dan 1mm sebagai *frame* atau bingkainya. Kemudian

disambung dengan teknik patri. Pada bagian rangka digunakan besi dengan diameter 6mm kemudian dirangkai dengan teknik las elektroda.

Proses *finishing* menggunakan H_2SO_4 pada kawat supaya dapat mengembalikan warna asli tembaga. Kemudian untuk mengurangi oksidasi sehingga menimbulkan jamur, digunakan pernis sprai.

Karya yang terbuat dari kawat tembaga ini terlihat indah, paduan warna hitam pada rangka dengan tembaga, perbedaan ukuran kawat membuatnya lebih timbul. Cahaya yang dikeluarkan dari kap lampu ini menjadikan siluet dengan garis yang tegas sebagai gambaran sifat topeng Suthang Walang. Teknik *filigree/ trap-trapan* ini masih jarang yang menerapkan dalam pembuatan kap lampu.

Harga yang sesuai untuk karya ini adalah Rp. 202.400,-, dengan harga tersebut maka sesuai dengan bahan, dan tenaga serta resiko yang ditanggung saat proses pembuatannya. Keuntungan ditentukan 10% dari harga pokok. Nilai ekonomi yang tentu sangat terjangkau dan sesuai dengan karya yang ada.

Karya ini memiliki terawang cahaya yang baik, sehingga cocok apabila dipasang pada dinding teras, ruang tengah, atau ruang tamu. Kekurangan dari karya ini apabila lampu yang dipakai kurang tebal, kawat ornamen akan lebih samar dan tertelan cahaya lampu.

Kendala pada proses pembuatan karya ini yaitu pada pematrian yang memakan waktu lama. Selain itu kawat tembaga yang rentan meleleh mengharuskan pencipta untuk sangat berhati-hati dalam mematri.

BAB V

PENUTUP

Kesimpulan

Penciptaan karya logam dengan judul “Topeng Suthang Walang Sebagai Ide Dalam Pembuatan Kap Lampu Logam” ini telah melalui beberapa tahapan proses penciptaan sehingga karya tugas akhir ini dapat terselesaikan. Dari hasil yang diperoleh dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Proses pembuatan karya ini melalui beberapa tahapan, yaitu pembuatan desain, pengolahan bahan, pembentukan karya, penyambungan karya, dan *finishing* karya. Dibuat beberapa desain alternatif yang kemudian dipilih 6 desain yang dikembangkan dalam bentuk gambar kerja. Hasil penciptaan karya sebagai berikut: 1) Kap lampu duduk berbentuk kubus dengan dekorasi topeng suthang walang yang disederhanakan. 2) Kap lampu kuning dengan bentuk dasar prisma segi enam dan dekorasi etsa topeng suthang walang. 3) Sepasang kap lampu alumunium cor dengan bentuk topeng suthang walang. 4) kap Lampu dengan dekorasi topeng alumunium cor dan dekorasi dudukan berupa etsa kuningan. 5) Lampu gantung dengan dekorasi topeng suthang walang cor berbahan alumunium pada empat sisinya. 6) Kap lampu dinding dengan bentuk setengah tabung dan dekorasi bentuk topeng suthang walang dari *filigree*.
2. Konsep dalam penciptaan karya kriya logam ini adalah menonjolkan topeng suthang walang, bentuk topeng diwujudkan tidak persis seperti aslinya, namun diubah atau dimodifikasi tanpa menghilangkan ciri khas dari topeng itu sendiri. Ukuran yang digunakanpun tidak sama. Ornamen yang diselipkan

pada karya berupa ukel-ukel dan sulur. Perubahan bentuk topeng bertujuan supaya layak menjadi benda fungsional yang aman, bernilai ekonomis, dan indah.

DAFTAR PUSTAKA

- A.J. Soehardjo. 1990. *Pendidikan Seni Rupa*. Jakarta: PT Rosda Jayaputra.
- Aryanto, Yunus. 2009. *Majalah Griya Kreasi Edisi Lampu Hias*. Depok: Wisma Hijau
- Bondy, S.C., and Prasad, K.N.1988. *Metal Neurotoxicity*. Boca Raton, Fla : CRC Press. Page 347. (e-book translated)
- Dadang. 2013. *Teknik Dasar Pengerjaan Logam Kelas X Jilid I*. Kementrian Pendidikan & Kebudayaan: Malang
- Gustami, Sp. 2007, *Butir-Butir Mutiara Estetika Timur, Ide Dasar Penciptaan Karya*. Prasistwa: Yogyakarta
- Irianto, Agus Maladi , 2005, *Tayub, Antara Ritualitas dan Sensualitas Erotika Petani Jawa*. Semarang: Lengkongcilik Press
- Murgiyanto, Sal, dkk. 1993. *Seni Pertunjukan Indonesia*. Jakarta: PT. Gramedia
- Sachari, Agus. 1989. *Estetika Terapan*. Bandung: Nova
- Sedyawati, Edi. 1993. *Topeng dalam Budaya*. Jakarta : Gramedia
- Sony Kartika, Dharsono. 2004. *Seni Rupa Modern*. Bandung: Rekayasa Sains
- Sudjana, Hardi. 2008. *Teknik Pengecoran Logam Jilid 2*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan
- Sulchan, Ali 2011. *Proses Desain Kerajinan (Suatu Pengantar)*. Yogyakarta: Adtya Media Publishing
- Sunarya, Yan Yan. 1999. *Redefinisi Kria (=Craft?) Menjelang Abad Ke-21*. Makalah Dalam Konferensi Kria dan Rekayasa di Aula Timur ITB
- Supriyadi, Slamet. 2010. *Kriya Logam Dasar. Laporan Magang di Kota Gede di Bengkel Bapak Sudi Raharjo dan Bengkel Bapak Sukasdi*. Universitas Sebelas Maret. Surakarta.
- Susanto, Mike. 2011. *Diksi rupa*. Yogyakarta: Dicti Art Lab dan Bali: Jagad Art Space
- Tarwaka. 2008. *Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Manajemen dan implementasi K3 di tempat kerja*. Surakarta: Harapan Press.

Widagdo, M. Hayom. 2013. *Pembuatan perhiasan 2*. Jakarta: Kementerian Pendidikan Dan Kebudayaan Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan

Jurnal/Artikel :

Budi Sisworo (2012), Transformasi Budaya dalam Kesenian *Lengger* Temanggung Perkotaan *Journal of Urban Society's Arts* , 12 (2), 65-76

Priyanto, Wien Pudji. 2001. "Representasi Indhang dalam Kesenian Lengger di Banyumas" dalam *eprints.uny.ac.id*, Vol. 3 No. 2.

Moeloek, A, Farid. 2009. "Norma Pendidikan dan Penelitian Terintegrasi di Universitas, Menyempurnakan Sebuah Mitokondria" dalam *Majalah Kedokteran Indonesia*, Vol.59, No. 9, September.

Internet :

<http://ravindra7.blogspot.co.id/2015/10/tari-lengger.html> (diunduh 29 februari 2016)

<http://dprd-wonosobo.net/geografi.php> (diunduh 28 Februarui 2016)

LAMPIRAN

Anggaran Dana

1	Plat Tembaga 0,5 mm		1 lembar (120 cm x 30 cm)	Rp 240.000,-
2	Kawat Tembaga	1 mm	1 ons	Rp 10.000,-
		0,4 mm	1 ons	Rp 8.000,-
3	Plat Kuningan	0,5 mm	1 lembar (120 cm x 30 cm)	Rp 130.000,-
4	Alumunium		1 Kg	Rp 11.000,-
5	Patri Harris		1 buah	Rp 3.500,-
6	Fluks/Pijer		1 ons	Rp 5.000,-
7	HCL		1 liter	Rp 10.000,-
8	H2o2		1 liter	Rp 10.000,-
9	H2So4		1 liter	Rp 10.000,-
10	Sticker		1 meter	Rp 10.000,-
11	Mika Akrilik 3mm		0,5 meter	Rp 100.000,-
12	Braso / autosol		1 botol	Rp 15.000,-
13	Cat Emas Spray		1 botol	Rp 25.000,-
14	Cat krom spray		1botol	Rp 25.000,-
15	Clear Spray		1 botol	Rp 20.000,-
16	Cat Besi		1 kaleng	Rp 10.000,-
17	Karet Sealant		1 buah	Rp 17.000,-
18	Besi beton 6mm		12 meter	Rp 28.000,-
19	Lampu 3 watt		12 buah	Rp 70.000,-
20	Kabel		10 meter	Rp 20.000,-
21	Viting Lampu		12 buah	Rp 36.000,-

22	Scotlight	0,5 meter	Rp 20.000,-
----	-----------	-----------	-------------

Acuan Harga Bahan Per Jenis
Kalkulasi Biaya Per Karya

A. Kap Lampu Duduk

No.	Nama Bahan	Jumlah	Total
1	Kawat Tembaga 1mm	1 ons	Rp 10.000,-
2	Kawat Tembaga 0,4mm	3 ons	Rp 30.000,-
3	Plat Tembaga 0,5mm	¼ lembar	Rp 65.000,-
4	Mika Acrylik 3mm	0,52 meter	Rp 50.000,-
5	Scotlight	½ meter	Rp 20.000,-
7	Mika Akrilik	6buah	Rp 36.000,-
8	Karet Sealant	1buah	Rp 18.000,-
9	Besi diameter 6mm	2meter	Rp 5.000,-
10	Kabel	1500/meter	Rp 3.000,-
11	Viting Lampu	1	Rp 3.000,-
12	Lampu LED 3 watt	1	Rp 5.000,-
13	Lain-Lain (Patri, Pijer, Braso, Clear, dll)		Rp 10.000,-
14	Total Biaya Bahan		Rp 255.000,-
15	Tenaga Kerja		Rp 80.000 ,-

16	Total Harga Pokok Produksi		Rp 335.000,-
17	Margin Keuntungan	10%	Rp 33.500 ,-
10	Harga Pokok Penjualan		Rp 368.500 ,-

B. Kap Lampu Kuning

No.	Nama Bahan	Jumlah	Total
1	Plat Kuningan 0,5mm	¼ lembar	Rp 45.000,-
2	Kawat Kuningan 3mm	1 batang	Rp 17.000,-
3	Kawat Kuningan 0,6mm	2 ons	Rp 35.000,-
4	Kabel	1 ,5 meter	Rp 4.500,-
5	Besi Diameter 6mm	5 meter	Rp 9.000,-
6	Besi kotak 20mm	0,5meter	Rp 6.000,-
7	Lampu 3 watt	2 buah	Rp 10.000,-
8	Viting	2 buah	Rp 6.000,-
9	Stiker	2 buah	Rp 18.000,-
10	Lain-Lain (Patri, Pijer, Braso, Clear, dll)		Rp 5.000,-

11	Total Biaya Bahan		Rp 155.000,-
12	Tenaga Kerja		Rp 85.000,-
13	Total Harga Pokok Produksi		Rp 240.500,-
14	Margin Keuntungan	10%	Rp 24.500,-
15	Harga Pokok Penjualan		Rp 504.500,-

C. Kap Lampu Almu I

No.	Nama Bahan	Jumlah	Total
1	Plat Strip 2mmx 20mm	1,2meter	Rp 10.000,-
2	Besi diameter 6mm	0,5meter	Rp 2.000,-
3	Alumunium	1 ons	Rp 11.000,-
4	Biaya Cor Alumunium	2 buah	Rp 160.000,-
5	Kawat kuningan 0,4 mm	2 ons	Rp 28.000,-
6	Lampu LED	2meter	Rp 17.000,-
7	Kabel	3 meter	Rp 4.500,-
8	Adaptor	1 buah	Rp 7.500,-

9	Lain-Lain (Patri, Etsa, Braso, Clear, dll)		Rp 8.000,-
10	Total Biaya Bahan		Rp 248.000,-
11	Tenaga Kerja		Rp 100.000,-
12	Total Harga Pokok Produksi		Rp 348.000,-
13	Margin Keuntungan	10%	Rp 34.800,-
14	Harga Pokok Penjualan		Rp 382.800,-

D. Kap Lampu Almu II

No.	Nama Bahan	Jumlah	Total
1	Plat Kuningan 0,5mm	¼ lembar	Rp 32.500,-
2	Plat Strip 2mmx 20mm	1,2meter	Rp 10.000,-
3	Kawat kuningan 0,4mm	1 ons	Rp 14.000,-
4	Alumunium	1ons	Rp 11.000,-
	Biaya Cor Alumunium	2 buah	Rp 160.000,-
5	Viting Lampu	2buah	Rp 6.000,-
6	Lampu 3watt	2 buah	Rp 10.000,-

7	Kabel	1,5 meter	Rp 4.500,-
4	Lain-Lain (Patri, Pijer, Braso, Clear, dll)		Rp 5.000,-
	Total Biaya Bahan		Rp 253.000,-
5	Tenaga Kerja		Rp 100.000,-
	Total Harga Pokok Produksi		Rp 353.000,-
6	Margin Keuntungan	10%	Rp 35.300,-
	Harga Pokok Penjualan		Rp 388.300,-

E. Kap Lampu Gantung

No.	Nama Bahan	Jumlah	Total
1	Kawat Kuningan 1mm	2ons	Rp 35.000,-
2	Alumunium	2ons	Rp 22.000,-
3	Kawat Kuningan 0,4mm	3ons	Rp 42.000,-
4	Cor Alumunium	4 buah	Rp 360.000,-
5	Viting	5buah	Rp 15.000 ,-
6	Kabel	3meter	Rp 4.500,-

7	Lampu 3watt	4 buah	Rp 20.000,-
8	Lampu 5 watt	1buah	Rp 12.000,-
9	Plat Strip 2mmx20mm	0,6 meter	Rp 2.000
10	Lain-Lain (Patri, Etsa, Braso, Clear, dll)		Rp 10.000,-
11	Total Biaya Bahan		Rp 522.500,-
12	Tenaga Kerja		Rp 200.000,-
13	Total Harga Pokok Produksi		Rp 722.500,-
14	Margin Keuntungan	10%	Rp 72.250,-
15	Harga Pokok Penjualan		Rp 794.750,-

F. Kap Lampu Kawat

No.	Nama Bahan	Jumlah	Total
1	Besi diameter 6mm	2,5 meter	Rp 8.000,-
2	Kawat Tembaga 1mm	2 ons	Rp 20.000,-
3	Kawat Tembaga 0,4mm	5 ons	Rp 40.000,-
4	Lampu 3watt	2 buah	Rp 10.000,-

5	Lembar fiber	0,5 meter	Rp 12.000,-
6	Kabel	2meter	Rp 3.000,-
7	Viting Lampu	2buah	Rp 6.000,-
8	Lain-Lain (Patri, Pijer, Braso, Clear, dll)		Rp 5.000,-
9	Total Biaya Bahan		Rp 104.000,-
10	Tenaga Kerja		Rp 80.000,-
11	Total Harga Pokok Produksi		Rp 184.000,-
12	Margin Keuntungan	10%	Rp 18.400,-
13	Harga Pokok Penjualan		Rp 202.400,-

Proses Pembuatan Kap Lampu

A. Proses Pembuatan Kap Lampu Duduk



Pola kawat

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Rangka Kap lampu

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Teknik Etsa Untuk Alas

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



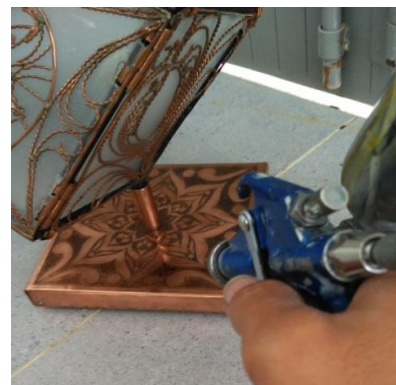
Mematri Kawat *Filigree*

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Finishing H₂SO₄

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Lapisan Pernis

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

B. Proses Pembuatan Kap Lampu Kuning



Pembuatan Bagian Kap
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Teknik Etsa Pada Untuk Dudukan Kap
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Rangka Kap Lampu
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Finishing H₂SO₄
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Lapisan Clear Pernis
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

C. Proses Pembuatan Kap Lampu Almu I



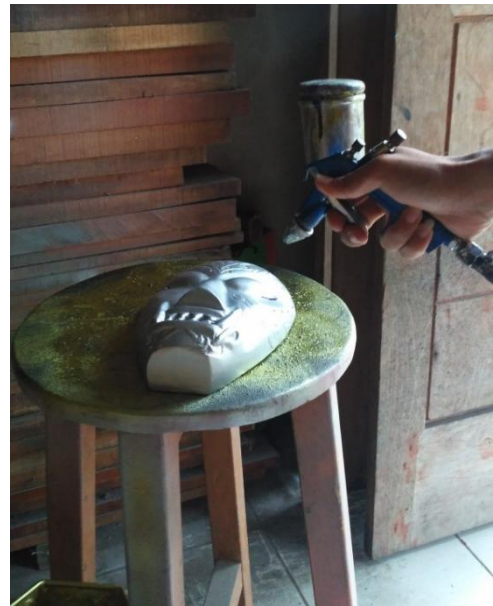
Pembuatan Topeng Alumunium
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Perangkaian Rangka Besi
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Pemberian Kumis pada Topeng
Sumber :Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Finishing pernis
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

D. Proses Pembuatan Kap Lampu Almu II



Pembuatan Bagian Topeng

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Teknik Etsa pada Dudukan Kap Lampu

Sumber : Dokumentasi Adhitya , Agustus 2017



Pembuatan Penyangga

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Pelapisan Cat Pernis

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Finishing H₂SO₄ Pada Teknik Etsa

Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

E. Proses Pembuatan Kap Lampu Gantung



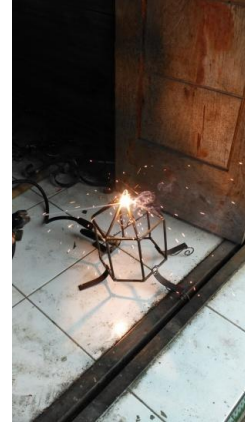
Pembuatan Topeng
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Pemasangan kumisan
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Pelapisan Cat Pernis
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

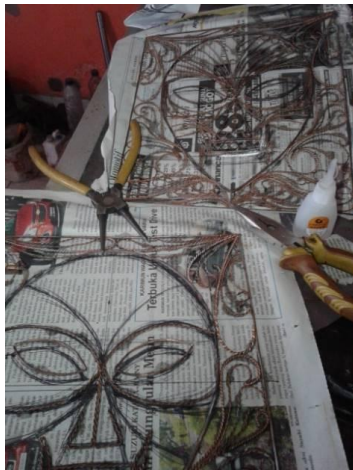


Pembuatan Rangka
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017



Pematrian kawat
Sumber : Dokumentasi Adhitya, Agustus 2017

F. Proses Pembuatan Kap Lampu Kawat



Perangkaian Kawat
Sumber : Dokumentasi Adhitya,
Agustus 2017



Proses Patri Kawat
Sumber : Dokumentasi Adhitya,
Agustus 2017



Proses perendaman H_2SO_4
Sumber : Dokumentasi Adhitya,
Agustus 2017



Lapisan Clear Pernis
Sumber : Dokumentasi Adhitya,
Agustus 2017

TOPENG LENGGER



BEBERAPA TOKOH DALAM TARI LENGGER



Suthang Walang



Cakar Kumbang



Gothak Gathik



Mugo Mugo



Pitik Walik



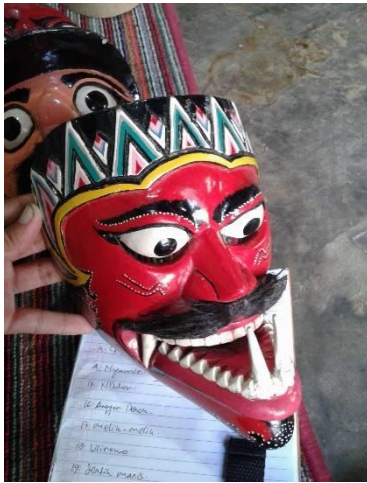
Ndoler



Gondang Keli



Sontoloyo



Godho Suli



Marmoyo

Baner Pameran

**PAMERAN
TUGAS AKHIR KARYA SENI**



**TOPENG SUTHANG WALANG
SEBAGAI IDE DALAM PEMBUATAN
KAP LAMPU**

Adhitya Prayudi

12207241039

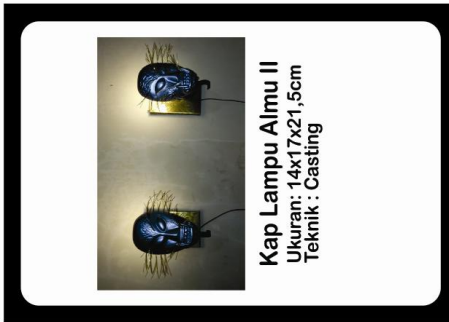
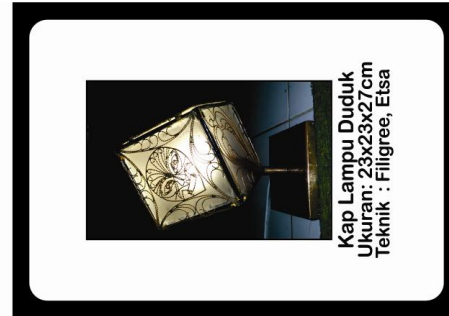
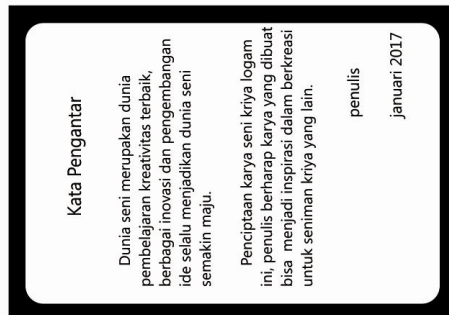
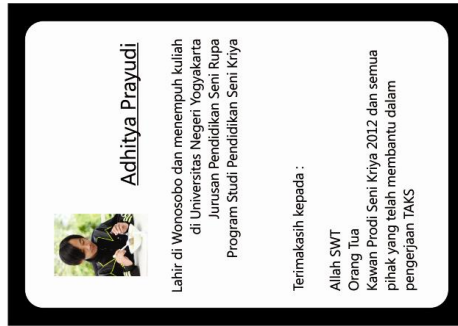
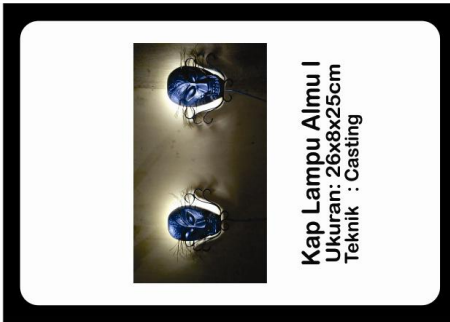
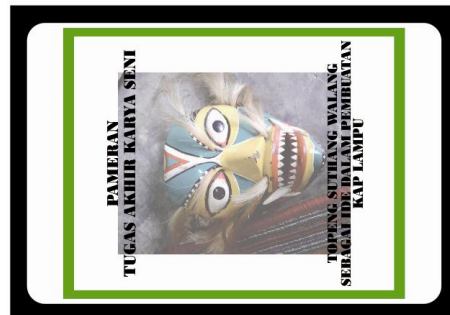
Pendidikan Seni Kriya

Galeri GK IV
15 Januari 2018
10:00 WIB

**Pendidikan Seni Kriya
Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta**



Katalog Pameran



Name Tag

