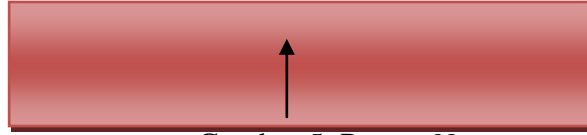


Tahap Pembentukan dan Pembersihan Bilah

Kiriman I Putu Arya Sumarsika, Mahasiswa PS. Seni Karawitan ISI Denpasar.

Dalam membangun atau membentuk bilah untuk mengubah dari bentuk asalnya menjadi bentuk yang baru, dengan mengalami proses-proses pemanasan dan penempaan yang bertahap sesuai cara kerja *pande* gamelan yang ada di Blahbatuh. Adapun urut yang dikerjakan *pande* gamelan adalah sebagai berikut :



Gambar 5. Proses *Natap*

1. *Natap* adalah proses meratakan sisi *laklakan* yang pada awal pengambilan dari *penyangkan* tidak begitu bagus bentuknya, pada proses *natap* ini *pande* mempergunakan palu berat 3 kg dan ditempa pada *landesnan penguadan*.

Gambar 6. Proses *Ngeteb*



2. *Ngeteb* adalah suatu proses penempaan pada bagian sisi panjang bilah, proses *ngeteb* ini merapikan bentuk yang didapat dari *laklakan*. Tahap *ngeteb* menggunakan palu seberat 3 kg dan ditempa pada *landesnan Penguadan*.



Foto 26. *Nguad*

3. *Nguad* adalah suatu proses meratakan semua sisi bilah sekaligus memperpanjang ukurannya dari ukuran yang didapat dari bentuk *laklakan*. Dalam proses *nguad* ini *pande* mengambil beberapa bilah *laklakan* yang akan dijadikan bilah yang ukurannya sama, dan ke empat bilah tersebut dimasukkan ke dalam *perapen* yang apinya sudah dipersiapkan. Semua *laklakan* harus ditutupi oleh arang sehingga tidak sedikitpun terlihat, bilamana ada bagian *laklakan* yang tidak tertutup oleh api pada proses *nguad* akan memakan waktu lama. Kalau *laklakan* sudah cukup merah, diangkat dan ditempa di atas *landasan penguadan*. Dalam pengerjaan ini *pande* memukul bagian atas bilah tempaan tahap awal ini bertujuan membuat rata kedua bilah sisi *laklakan* dan memperpanjang ukurannya hingga mencapai panjang ukuran bilah yang diinginkan. Untuk mencapai tujuan ini beberapa bilah *laklakan* akan naik-turun dari *perapen* sampai 8 (delapan) kali. Yang dimaksud dengan “naik turun api”, berarti dibakar di dalam api ; naik berarti ditempa di atas *landesan* sehingga mendapat bentuk yang diinginkan.



Foto 27. *Ngedonin*

4. *Ngedonin* adalah suatu proses pembentukan “*usuk*” dari bilah yang menyerupai limas persegi panjang. Dalam pekerjaan membuat *usuk* *pande* menggunakan *landesan penguadan*. Pengerjaan ini menggunakan palu *penguadan* dan jatuh pukulan palu di pinggir sebelah kiri dan kanan dan dapat menegaskan bentuk awal *laklakan* dan tahap ini menggunakan *landesan paron*. Pada waktu pengerjaan *usuk*, berarti memperlebar ukuran muka bilah itu sendiri. Dalam proses ini bilah akan mengalami naik turun api selama empat kali.



Foto 28. *Ngesongin*

5. *Ngesongin* adalah proses pembuatan lubang/*gegorok*¹ yang nantinya berfungsi sebagai tempat tali untuk menggantung bilah di *pelawah*² gamelan itu sendiri. Pada pembuatan lubang bilah ini *pande* telah memperhitungkan jarak yang tepat, kelainan jarak dalam pembuatan lubang akan mempengaruhi bunyi dan dari segi bentuk sesudah jadi nantinya. Ukuran yang tepat untuk pembuatan gamelan berbilah adalah dengan mengukur panjang bilah : 4 di dapatlah lobang untuk bilah. Pembuatan lubang *gegorok* dilakukan pada waktu bilah sedang berwarna merah ini dimaksudkan agar dapat mempermudah dalam pengeboran. Dalam hal ini masih menggunakan bor manual yang bertujuan, jika pada proses ini menggunakan bor listrik alat ini akan mengalami kerusakan.



Foto 29. *Nyepuh*

6. *Nyepuh* suatu proses dimana pada tahap ini bilah sudah bisa dibilang selesai dalam tahap penempaan. Tahap *penyepuhan* dilakukan dengan menurunkan kembali bilah yang sudah mengalami tahap *ngواد*, *ngedonin*, dan *ngesongin* dan dipanaskan sampai bilah berwarna merah kemudian diangkat dari *perapen* langsung dimasukkan ke dalam bak yang sudah berisi air yang sudah dipersiapkan. Tahap *penyepuhan* ini bertujuan agar *krawang* cepat mengeras. Bilamana pada tahap *penyepuhan* ini sudah selesai, maka selesailah sementara untuk penggunaan *perapen*.

¹ *Gegorok* istilah *pande* di Blahbatuh untuk menyebutkan lobang pada bilah.

² *Pelawah* ialah tempat bilah dan *bumbung* ditempatkan.

7. *Narik* adalah proses dimana bilah yang sudah mengalami *penyepuhan* ditempa kembali untuk merapikan bekas-bekas pukulan palu pada proses pembentukan serta merapikan bentuk bilah. Dalam hal ini bilah tidak mengalami pemanasan ini dikarenakan melihat sifat *krawang* jika dipanaskan akan menjadi lunak jika ditempa, maka bilah tidak dipanaskan hanya ditempa dengan palu berat 3 kg dengan menggunakan *landesan penguadan*.



Foto 30. *Narik*

Ukuran Bilah gamelan Semar Pegulingan Saih Pitu

Tabel 5. Ukuran Bilah *Pemade*

Ukuran	Bilah 1	Bilah 2	Bilah 3	Bilah 4	Bilah 5	Bilah 6	Bilah 7
Panjang	20cm	20,5cm	21cm	21,5cm	22cm	22,5cm	23cm
Lebar	5cm	5,2cm	5,4cm	5,6cm	5,8cm	6cm	6,2cm

Tabel 6. Ukuran Bilah *Kantil*

Ukuran	Bilah 1	Bilah 2	Bilah 3	Bilah 4	Bilah 5	Bilah 6	Bilah 7
Panjang	16cm	16,5cm	17cm	17,5cm	18cm	18,5cm	19cm
Lebar	4cm	4,2cm	4,6cm	4,8cm	5cm	5,2cm	5,4cm

Tabel 7. Ukuran Bilah *Jublag*

Ukuran	Bilah 1	Bilah 2	Bilah 3	Bilah 4	Bilah 5	Bilah 6	Bilah 7
Panjang	23cm	24cm	25cm	26cm	27cm	28cm	29cm
Lebar	6,5cm	6,8cm	7,1cm	7,4cm	7,7cm	8cm	8,3cm

Tabel 8. Ukuran Bilah *Jegog*

Ukuran	Bilah 1	Bilah 2	Bilah 3	Bilah 4	Bilah 5	Bilah 6	Bilah 7
Panjang	33cm	34cm	35cm	36cm	37cm	38cm	39cm
Lebar	7,5cm	7,8cm	8,1cm	8,4cm	8,7cm	9cm	9,3cm

5.1.3 Tahap Membersihkan Bilah

Tahap memberihkan bilah adalah proses terakhir dalam pembuatan instrumen berbilah. Pada proses membersihkan bilah ada beberapa pengerjaan yang dilakukan dengan menggunakan beberapa alat sebagai berikut :



Foto 31. Membersihkan Bilah Dengan Grinda

1. Grinda adalah alat modern yang digunakan *pande* untuk membersihkan kotoran bekas pembakaran yang pada jaman dahulu *pande* mengerjakan pekerjaan ini hanya dengan menggunakan alat manual *kikir*. Dapat dibayangkan berapa lama waktu yang diperlukan untuk membersihkan 1 bilah instrumen. Dengan adanya alat modern ini dapat mempercepat pekerjaan *pande* namun ada efek samping pengerjaan dengan menggunakan grinda, bila mana pengerjaan ini menggunakan grinda bilah akan mengalami panas. Hal tersebut dapat disiasati agar bilah tidak terlalu panas dengan cara sesekali mencelupkan bilah kedalam air ini bertujuan agar

suhu pada proses membersihkan dengan grinda tetap stabil dan bilamana mempergunakan alat kikir efek panas dalam pengerjaan sangat sedikit serta tidak akan mempengaruhi kualitas bilah yang dihasilkan.³ Pengerjaan ini dimulai dari bagian *tundun*, dan setelah pengerjaan di bagian ini selesai berlanjut ke bagian daun, sehingga terlihat warna *krawang* yang berwarna keemasan.



Foto 32. Membersihkan Bilah Dengan *Kikir*

2. *Kikir* adalah alat tradisional yang digunakan *pande* untuk melanjutkan proses pembersihan yang dilakukan dengan menggunakan grinda, dimana *kikir* akan meratakan bagian bilah yang cekung. Hal ini dikarenakan pada pengerjaan menggunakan grinda *pande* tidak dapat mengontrol ketebalan bilah, dan dengan menggunakan *kikir* ini kemungkinan bisa, ini dikarenakan dengan menggunakan *kikir* pengerjaannya masih secara manual oleh tangan manusia tentu ketebalan bilah bisa di kontrol. Pekerjaan ini dilakukan pada bagian *tundun* bilah. Setelah pengerjaan di bagian ini selesai dilanjutkan ke bagian daun seperti proses, membersihkan bilah dengan alat grinda.



Foto 33. Membersihkan Bilah Dengan *Panggur*

3. *Panggur* adalah alat yang terbuat dari besi yang berbentuk menyerupai pahat, namun ukurannya kira-kira 5-7 cm yang ditempatkan pada sebuah kayu, yang dipergunakan dengan mendorong dan menarik di atas *tundun*⁴ atau bagian daun bilah. Penggunaan *panggur* juga untuk menghaluskan bilah dari garis-garis yang

³ Berdasarkan keterangan Dewa Aji Putu Gara saat wawancara pada tanggal 10 april 2011 di Desa Tihyangan Klungkung.

⁴ *Tundun* istilah *pande* di Banjar Babakan untuk menyebutkan bagian punggung bilah.

dihasilkan pada pengerjaan dengan menggunakan alat kikir. Pengerjaan dalam penggunaan *panggur* ini dimulai dari bagian *tundun* bilah dan dilanjutkan ke bagian daun sama seperti penggunaan alat grinda dan *kikir*.

4. Tahap merapikan lobang *gegorok* dengan menggunakan alat *snay* dimana sebelumnya pengerjaan membuat lubang *gegorok* menggunakan bor manual dan setelah proses pembersihan berakhir menggunakan alat ini agar lubang *gegorok* berbentuk bulat sempurna.