

Membangun Moncol Dalam Pembuatan Gamelan Kiriman I Putu Juliartha, Mahasiswa PS Seni Karawitan ISI Denpasar

Ngemoncolin pada dasarnya adalah melakukan pembentukan muka *trompong* yang menitik beratkan pada pembentukan *moncol*, perataan, merapikan, membuat garis lingkaran, dan membuat sudut pada bangun *trompong*. Proses *ngemoncolin* membutuhkan waktu lebih lama daripada proses *penguadan* dan dalam melakukan pemanasan *cobekan* di dalam tungku perapian dilakukan lebih hati-hati dibanding pemanasan *laktakan* pada tahap *penguadan*. Hal ini disebabkan karena permukaan *cobekan* lebih tipis dari *laktakan* sehingga diperlukan panas yang merata pada semua bagian permukaan untuk menghindari adanya sobekan atau pecah akibat terlalu panasnya api dalam pembakaran.



GAMBAR 26
Proses *marakin cobekan*
(Foto: Budi Susilo)

Tahapan-tahapan pada proses *ngemoncolin* adalah sebagai berikut :

a) *Ngincep* atau merapikan *lambe*, terlebih dahulu diratakan bagian sudut yang berada pada basang *cobekan* yang mana sudut tersebut nantinya akan menjadi *pejungut*. Kemudian dipukul menggunakan palu yang terbuat dari kayu atau *seseh* bertujuan untuk mendapatkan sudut yang rata sebagai batas tinggi *lambe*. Kemudian *cobekan* ditaruh di atas *landesan pengenjuh* dengan memasukkan *basang cobekan* pada ujung *landesan*. *Landesan* berfungsi sebagai alas yang membantu pembentukan *lambe* menjadi *incep*. *Ngincep* dilakukan dengan melakukan pemukulan pada bagian *lambe* yang dimulai pada bagian tengah *lambe* menggunakan palu *pingincep* sambil memutar *cobekan*, dan selanjutnya diarahkan pukulan agak kebawah yang berakhir pada batas bawah *lambe*. Palu *pingincep* yang tadi digunakan diganti dengan palu *penabdab* dengan pemukulan diarahkan pada batas bawah *lambe*, kemudian di ulang lagi dari bagian atas menggunakan palu *pingincep* dengan cara yang sama dengan sebelumnya. Kekuatan pukulan pada proses ini tidak keras tetapi pukulan agak ditekan dengan agak menarik ke bawah, mengingat pukulan ini bertujuan untuk meratakan dan menata halus semua permukaan *lambe*, membuat agak miring atau melengkung ke dalam atau *kebasang trompong* yang disebut dengan *incep*, yang sebelumnya *lambe* kelihatan tegak antara muka *cobekan* dengan *lambe* membentuk sudut 100% dibuat miring dengan perkiraan sudut yang di bentuk sekitar 70 sampai 80%, sehingga ukuran *lambe* bagian atas yang nantinya menjadi

pejungut lebih lebar dengan batas bawah *lambe* yang akan menjadi *pengilat*. *Pengincepan* dilakukan hingga di dapat bentuk *lambe* sesuai dengan yang dikehendaki. Prosesnya dilakukan berulang-ulang 3-4 kali pengulangan dengan perhitungan naik turun dari *landes* ke *jalikan prapen* untuk dipanaskan terlebih dahulu, dan diperkirakan pemanasan dilakukan sebanyak 25 kali dalam proses *pengincepan* ini.



GAMBAR 27

Proses *ngincep cobekan*
(Foto: Budi Susilo)

- b) *Ngeracap* dilakukan apabila bentuk *lambe cobekan* dianggap sudah sesuai dengan bentuk yang diinginkan. *Ngeracap* dilakukan di luar *prapen* dengan keadaan *cobekan* tidak dalam keadaan panas, karena sebelumnya sudah dimasukkan atau *disepuh* kedalam bak air (*penyeeban*). Selanjutnya *dipapar* atau dirapikan menggunakan kikir, dan pengikiran dilakukan pada ujung *lambe* yang disebut dengan *pengilat*. *Ngeracap* bertujuan untuk mendapatkan *pengilat* yang rapi dan rata sehingga memiliki ketinggian yang sama pada semua sisi *lambe* yang membentuk sebuah lingkaran.
- c) *Mesuang moncol* adalah sebuah proses yang diawali perataan pada bagian *user cobekan* yang terletak pada tengah-tengah *basang cobekan* yang dipukul dengan menggunakan palu besi yang beratnya 3kg. *Cobekan* diletakkan di atas *landes penguadan* untuk dipukul bertujuan untuk mendapat ketebalan yang merata pada *user cobekan* yang nantinya akan dibangun menjadi *moncol*. Proses ini disebut *ngeplak* dan hanya dilakukan sekali saja dalam 1 kali pemanasan atau *abarakan*. Tahap selanjutnya barulah dimulai *pemoncolan* dengan cara *user cobekan* yang telah *digeplak* kembali dipukul menggunakan palu *pemoncolan* dengan memakai alas batu *pemoncolan*. Batu ini berisi lubang dipergunakan sebagai tempat yang menimbulkan *moncol* saat dipukul-pukul dengan palu¹, lubang batu ini berukuran sesuai dengan ukuran maksimal sebuah *moncol* yaitu dalamnya 8cm dan lebar 6cm. Membangun *moncol* dilakukan hanya tiga kali pemanasan atau tiga kali naik turun ke api/*telung barakan*.

¹ I Nyoman Rembang dkk. *Sekelumit Cara-cara Pembuatan Gambelan Bali*. Denpasar: Departemen Pendidikan Dan Kebudayaan, Proyek Pengembangan Kesenian Bali, TH.1984/1985, p. 25.

- d) *Nyasahang moncol* merupakan tahap lanjutan dari *ngemoncolin* yaitu dilakukan dengan cara *cobekan* yang sudah ber-*moncol* kembali dirapikan dengan pemukulan pada sisi luar *moncol* dengan cara menaruh di atas *landesan jujuk*, *moncol cobekan* dimasukkan keujung *landesan jujuk* kemudian diputar sambil diratakan dan dipukul menggunakan *palu tampel*. Kemudian dilanjutkan dengan merapikan sudut pada dasar *moncol* yang nantinya menjadi *gelang moncol* menggunakan *palu jambot*, yang bertujuan membentuk *moncol* lebih bundar sesuai dengan jenis bentuk *moncol trompong* yang diinginkan.
- e) *Nyasahang lambe* prosesnya hampir mirip dengan *ngincep*, tetapi *nyasahang lambe* membutuhkan pukulan yang tidak keras mengingat tujuan proses ini hanya sebatas meratakan kembali *lambe cobekan* yang sudah *incep*. Karena *lambe* yang sudah *diincep* sebelumnya kemungkinan mengalami sedikit perubahan karena pengaruh getaran-getaran maupun benturan saat pembentukan *moncol*, maka dari itu *lambe cobekan* perlu ditata rapi kembali.
- f) *Ngusukin* dan membuat *tangkar* berarti membuat sudut atau garis yang melingkar pada muka *trompong*, yang sekaligus bertujuan untuk membangun *kalor* dan membuat *tangkar* pada muka *trompong*. Membuat *usuk* dilakukan dengan cara dipukul menggunakan *palu seseh* atau *palu penyekjekan* yang diarahkan pada sudut *basang cobekan* dengan posisi *cobekan* terbalik atau ditengadahkan dan di pinggir *cobekan*. Bagian bawah ditindihkan di atas alas palu besi yang direntangkan. Pemukulan tersebut otomatis menimbulkan cembungan atau sudut pada bagian atas *cobekan*, kemudian setelah *cobekan* dipanaskan kembali sudut yang dibentuk sebelumnya disempurnakan lagi dengan dipukul menggunakan *palu tampel*, maka sudut tersebut akan lebih jelas terlihat.

Dengan terbentuknya *usuk* maka mengakibatkan muka *trompong* terbentuk menjadi dua bagian sisi yaitu sisi yang posisinya miring disebut *kalor*. Bagian ini dirapikan dengan dipukul dari bagian *basang* mempergunakan *palu tampel* yang bertujuan meratakan sisi *kalor*. Bagian sisi yang datar dan berada disebelah *moncol* disebut *tangkar*, bagian ini dirapikan dengan menggunakan *palu tampel* dari bagian *basang cobekan* dengan posisi *cobekan* terbalik dengan diletakkan di atas batu *pemoncolan*. Kedua proses ini bertujuan untuk membuat permukaan *tangkar* dan *usuk* menjadi rata, dan merupakan proses akhir membangun muka *trompong* sekaligus tahapan terakhir dalam pembuatan *trompong* yang dilakukan di dalam *prapen* atau pengolahan *cobekan trompong* melalui pemanasan dalam *jalikan prapen*.

- g) *Nyepuh* merupakan proses akhir yang dilakukan di dalam *prapen* atau proses *diapi*, yaitu bila *cobekan* sudah dianggap selesai dibentuk maka *cobekan* dipanaskan kembali hingga terlihat berwarna kemerahan yang merata pada semua sisi *cobekan* yang disebut dengan *anyumangah*. Kemudian dimasukkan ke bak air hingga panas *cobekan* dirasa sudah hilang kemudian diangkat dan dikeluarkan dari bak air. *Nyepuh* bertujuan untuk membuat *cobekan* lebih kuat dan tidak mudah pecah, karena jika *cobekan* tidak *disepuh* akan cepat pecah dan renyah, serta sangat keras jika *dipanggur*.

Membangun muka *trompong* atau proses yang dilakukan di dalam *prapen* sangat berpengaruh sepenuhnya terhadap suara *trompong* yang dihasilkan. Ketebalan dalam setiap bagian *trompong* telah diperhitungkan dan ditata melalui tahapan ini. Mengenai penyetulan nada yang dibutuhkan dalam pembuatan *trompong* sepenuhnya dilakukan di luar *prapen* yang berawal dari penakaran *krawang* yang masing-masing berat *laklakan* sudah diperhitungkan terlebih dahulu, sehingga mempengaruhi besar kecilnya nada *trompong* disamping karena diakibatkan oleh besar kecilnya ukuran *trompong*.

Pada dasarnya semua proses yang dilakukan dengan cara *dresta kuna* yang dilakukan dalam *prapen* mulai dari *pengeleburan* bahan, pembentukan *cobekan* dan membangun *moncol* dilakukan secara hati-hati, teliti dan apik. Dibuatnya semua sisi *trompong* dengan begitu rata bertujuan agar proses di luar *prapen* lebih mudah, yaitu dengan sedikit

penyempurnaan pada bagian-bagian *trompong* dengan menggunakan cara pukulan. Dengan dilakukan sedikit pukulan yaitu dalam keadaan *trompong* tidak dipanaskan maka *trompong* akan lebih kuat atau tidak mudah pecah.