

**PERILAKU ADAPTIF PERAJIN COR KUNINGAN**  
**(Studi Deskriptif di Desa Wisata Bejjong Trowulan Mojokerto)**

Zihan Permadani

[zhiepher@yahoo.co.id](mailto:zhiepher@yahoo.co.id)

Departemen Antropologi, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik

Universitas Airlangga

**ABSTRAK**

Kerajinan cor kuningan merupakan salah satu warisan peninggalan nenek moyang yang sudah turun temurun sejak jaman Majapahit. Kerajinan cor kuningan sebagai suatu karya seni terapan yang penciptaannya terikat oleh fungsi praktis dipakai untuk bahan membuat alat-alat perlengkapan makan dalam kerajaan atau kaum bangsawan. Munculnya kerajinan cor kuningan ini berkaitan dengan tujuan untuk memenuhi kebutuhan benda hias serta kebutuhan fungsional sehari-hari yang dipengaruhi oleh beberapa aspek guna untuk memenuhi keselarasan dan keseimbangan antara nilai estetik dan nilai fungsional. Desa Bejjong merupakan desa wisata pusat pembuatan produk kerajinan cor kuningan yang terletak di Kecamatan Trowulan, Kabupaten Mojokerto dan memiliki sekitar 160 unit usaha. Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kualitatif dengan menggunakan metode observasi/pengamatan langsung, wawancara/interview, pemilihan informan dengan 10 orang informan yang terpilih dan memenuhi syarat, dokumentasi, dan studi pustaka. Selanjutnya dilakukan analisis data melalui tahap-tahap dengan menggunakan teori, hasil penelitian perajin cor kuningan di Bejjong Trowulan, melakukan proses produksi dengan tiga tahap yaitu tahap pertama atau pra produksi dengan menyiapkan bahan baku berupa malam/lilin, mata kucing, tanah liat, kuningan. Tahap kedua dengan pembuatan model/bentuk, finishing model/matras, membuat jalan kuningan masuk, mill, membungkus, membakar, membuka, serta proses lanjutan. Tahap ketiga yaitu finishing dengan teknik poles, teknik krom, dan teknik buatan. Kemudian kerajinan cor kuningan dipasarkan atau dikirim kepada pemesan dari Bali, Solo, Yogyakarta. Menggunakan strategi tertentu untuk bertahan dalam persaingan bebas. Perilaku adaptif yang dilakukan oleh perajin cor kuningan bekerja berdasarkan kesepakatan dagang yang telah berlangsung selama 25 tahun. Serta menciptakan suatu kaderisasi agar senantiasa ada yang meregenerasi dalam jangka panjang.

Kata Kunci : Perajin cor kuningan, produksi, pemasaran, perilaku adaptif, strategi, regenerasi.

**ABSTRACT**

Brass cast craft is one of the ancestral heritage since the time of Majapahit. Brass cast craft as an applied work of art whose creation is bound by practical functions is used for the ingredients of utensils making in the kingdom or nobility. The emergence of brass cast craft is related to the purpose of fulfilling ornamental needs and daily functional requirements which are influenced by several aspects in order to fulfill harmony and balance between aesthetic indigo and functional value. Bejjong Village is a tourist village center manufacturing brass cast craft products located in Trowulan, Mojokerto and has around 160 business units. This study uses a qualitative descriptive approach using the method of observation / direct observation, interviews / interviews, the selection of informants with 10 informants who are selected and meet the requirements, documentation, and literature. Furthermore, data analysis is carried out through stages using theory, the results of the research of brass cast craftsmen in Bejjong Trowulan, carry out the production process in three stages, the first or pre-production stage by preparing raw materials in the form of candle, cat's eye, clay, brass. The second stage with making models / shapes, finishing models / mattresses, making

brass roads enter, mill, wrap, burn, open, and follow-up processes. The third stage is finishing with polishing techniques, chrome techniques, and artificial techniques. Then brass cast crafts are marketed or sent to customers from Bali, Solo, Yogyakarta. By using certain strategies to survive in free competition Adaptive behavior carried out by brass cast craftsmen works based on a 25 year trade agreement. And create a regeneration so that there is always a regeneration in long run.

Keywords: Brass cast crafters, production, marketing, adaptive behavior, strategy, regeneration.

## PENDAHULUAN

Kerajinan cor kuningan merupakan suatu karya seni terapan dimana fungsi dan kegunaannya sering kita temui dalam kehidupan sehari-hari. Dewasa ini kerajinan cor kuningan menunjang kebutuhan sehari-hari biasanya dalam implementasinya antara lain yaitu penggunaan asbak, cukit botol, bokor kecil, wadah, ceret. Kini barang kerajinan dari logam tidak lagi asing bagi kebanyakan masyarakat di Indonesia, karena kini mudah ditemui dan didapatkan hampir di setiap wilayah di Indonesia. Sebenarnya dari dulu juga telah ada, khususnya ketika masih jaman kerajaan. Misalnya barang kerajinan logamnya berupa alat-alat makan, minum atau gerabah, keris, tombak, tameng, perhiasan, asesoris kerajaan, dan peralatan kesenian seperti gamelan.

Kerajinan logam sendiri memiliki motif yang beragam, dan biasanya motif-motif kerajinan logam ini gambar maupun coraknya sama dengan seni relief ukir. Meskipun bentuknya sama hasil karya kerajinan dari logam namun terdapat perbedaan antar wilayah, karena setiap daerah melestarikan warisan leluhurnya atau kebudayaan khas masing-masing. Kini hasil kerajinan logam ini banyak digunakan untuk menghias suatu tempat atau memperindah suatu ruangan, bukan sekedar peralatan rumah tangga. Hal seperti ini memang klasik namun banyak pula yang menyukai barang klasik semacam ini. Untuk sekarang ini peran pemerintah melalui Dinas Perindustrian dan Perdagangan sangat diperlukan bagi pengrajin usaha kerajinan logam ini. Kerja keras dan saling mendukung antar semua elemen yang berkepentingan supaya terjalin sebuah komunikasi yang baik antar pemerintah dengan pengrajin cor kuningan untuk memajukan usaha kecil menengah ini karena yang paling diandalkan untuk keperluan ekspor. Serta diperlukan khusus peran dari Dinas Perindustrian dan

Perdagangan untuk turut serta membantu memasarkan, memperkenalkan hasil karya kerajinan cor kuningan ini ke tengah masyarakat luas.

Biasanya salah satu yang dilakukan pemerintah dalam membantu memasarkan hasil karya kerajinan kuningan ini adalah dengan mengadakan event pameran, di situ produk unggulan dipamerkan untuk menarik peminat agar meningkatkan permintaan produk yang dipamerkan tersebut. Kerjasama semacam ini sangat diperlukan untuk menjaga dan sama-sama menyelamatkan karya indah dari para pengrajin.

Industri kuningan merupakan industri kecil menengah yang semakin hari semakin banyak manfaat dan kegunaannya. Khususnya di Desa Bejijong Trowulan, yang sangat terkenal dengan Desa Wisata Kerajinan Cor Kuningan. Di desa ini hampir semua warganya bermata pencaharian sebagai pengrajin cor kuningan. Sebagaimana nenek moyangnya, pada jaman kerajaan Mojopahit dulu seperti perkakas rumah tangga, dan aksesoris kerajaan yang terbuat dari kuningan, warisan nenek moyang ini adalah salah satu dari sekian banyak alasan warga desa setempat bermata pencaharian sebagai pengrajin cor kuningan guna melestarikannya.

Pengrajin cor kuningan tersebar di beberapa daerah di Jawa Timur khususnya Bondowoso, Mojokerto, dan Tulungagung. Namun peneliti memilih tempat Mojokerto untuk dijadikan tempat penelitian dikarenakan menjadi pusat atau sentra kerajinan cor kuningan yang paling unggul di Jawa Timur. Kerajinan cor kuningan di Mojokerto ini terbukti dan dapat diperhitungkan karena masuk dalam industri kreatif dalam Kementerian Perindustrian. Kini pertumbuhan sektor industri kecil kerajinan logam juga beranjak naik dari tahun ke tahunnya. Selain itu peneliti tertarik melakukan penelitian di Mojokerto karena walau cara produksinya menggunakan

peralatan tradisional untuk mempertahankan ciri khasnya dengan cara pembuatannya yang bersifat sederhana namun mampu bersaing dengan daerah-daerah lainnya, tak kalah pula kualitasnya juga bisa dipertanggung jawabkan.

Berdasarkan uraian di atas peneliti ingin mendeskripsikan strategi adaptasi yang dilakukan oleh para pengusaha industri kecil kerajinan cor kuningan di Desa Bejijong, Kecamatan Trowulan, Kabupaten Mojokerto dalam mengolah usahanya yang tetap terus stabil di tengah persaingan global. Menjelaskan tentang strategi adaptasi pengusaha kerajinan cor kuningan, untuk mempertahankan ciri khas yang dimilikinya, tenaga kerja dan pemasarannya, serta penerus usahanya yang secara turun temurun terus diregenerasi. Selain itu juga menjelaskan tentang upaya-upaya yang dilakukan agar terus berkembang dan dapat memenangkan persaingan global.

## **METODE**

Metode penelitian yang digunakan dalam proses belajar menjadi perajin cor kuningan dan membuat kerajinan cor di Desa Bejijong Kecamatan Trowulan Kabupaten Mojokerto ini menggunakan metode deskriptif dengan pendekatan kualitatif. Alasannya karena setelah peneliti melakukan observasi terdapat fakta bahwa pada UD Wijaya Kusuma mendapat pesanan dan mengirimkan pesanan dalam jumlah yang banyak pada setiap bulan. Serta peneliti ingin mengetahui lebih detail tentang proses pembuatan kerajinan cor kuningan dan pemasarannya. Kemudian peneliti juga ingin mengetahui lebih terperinci akan strategi dan kendala yang dihadapi oleh pengusaha kerajinan cor kuningan di desa Bejijong ini. Peneliti ingin mendeskripsikan secara tepat, menyeluruh dan terperinci tentang bagaimana masyarakat Desa Bejijong itu mampu dan berkelanjutan bermata pencaharian menjadi pengrajin cor kuningan. Sehingga didapatkan suatu keterangan yang jelas serta terarah dalam penyampaian maksud dan tujuan untuk menjawab rumusan masalah.

Pada penelitian ini memilih tempat penelitian di Desa Wisata Bejijong, Trowulan, Mojokerto karena pesona desa Wisata yang membuat unik Desa tersebut banyak meninggalkan bangunan-bangunan bersejarah pada masa Kerajaan Majapahit. Pengunjung

selain mengunjungi desa tersebut sebagai tempat wisata bersejarah juga dapat mengunjungi secara langsung proses pembuatan kerajinan cor kuningan. Karena produksi dilakukan setiap hari, dan hampir semua rumah dipinggir sepanjang jalan desa menjadi perajin cor kuningan semua.

Pengumpulan data menggunakan metode deskriptif dengan pendekatan kualitatif yang meliputi observasi ikut dalam penelitian secara langsung, peneliti ikut membuat sebuah kerajinan cor kuningan. Kemudian dengan wawancara atau interview yang dilakukan peneliti yaitu mewawancarai Kepala Desa Bejijong beserta Sekretaris Desa sebagai informan kunci, untuk mengetahui gambaran desa secara umum komposisi penduduk baik dalam mata pencaharian, jumlah penduduk, dan agama. Serta untuk mencari informasi mengenai sejarah desa maupun sejarah awal kerajinan cor kuningan. Selain itu juga mewawancarai Bapak Isa Destiawan pemilik UD Wijaya Kusuma mulai dari memasok bahan baku, proses produksi, hingga pemasarannya. Bapak Isa Destiawan atau mas Wawan ini juga di bantu oleh 20 orang karyawan dengan tugas dan bagiannya masing-masing.

Didalam melakukan wawancara, peneliti memiliki kendala yang terjadi saat observasi dan wawancara pada malam hari saat hujan waktu proses melakukan pembakaran.

Selain itu penulis juga menggunakan studi literature dengan mencari bahan buku baik fisik dipergustakaan maupun media online. Dengan mencari beberapa jurnal yang telah melakukan penelitian terlebih dahulu, kemudian penulis berusaha untuk lebih melengkapi dari kekurangan jurnal yang ada. Peneliti juga menggunakan bahan bacaan statistik baik melalui web BPS maupun datang langsung ke perpustakaan BPS Kabupaten Mojokerto untuk menyajikan data mengenai demografi Kabupaten Mojokerto.

Informan adalah orang-orang yang memiliki kemampuan dan pengetahuan yang luas dalam memberikan jawaban terkait suatu masalah yang diberikan oleh peneliti. Sehingga dapat memberikan informasi yang bermanfaat, relevan dan dapat dipertanggung

jawabkan. Spradley (1997) mengajarkan peranan etika dalam wawancara, bagaimana untuk tidak mengeksploitasi informan, juga untuk bersikap ramah.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

Letak Desa Bejjong adalah satu desa paling barat dan paling dekat dengan Kantor Kecamatan. Dimana Desa Bejjong terletak sangat strategis, dengan dilalui jalan Nasional Mojokerto – Jombang. Lokasi desa Bejjong berjarak  $\pm$  13Km dari Ibukota Kabupaten Mojokerto. Sedangkan dari pusat pemerintahan Kecamatan Trowulan hanya berjarak  $\pm$  0,5Km. Desa Bejjong berada disebelah utara dari Kantor Museum Purbakala atau Kantor Balai Pelestarian Peninggalan Purbakala (BP3).

Luas wilayah Desa Bejjong adalah 195.185 Ha. Terbagi dalam tanah sawah seluas 127 Ha dan tanah daratan seluas 68.185 Ha. Desa Bejjong sendiri memiliki 2 Dusun atau Dukuhan. Yaitu Dusun Bejjong yang luas tanahnya  $\pm$  116.864 Ha. Dengan memiliki 7 Rukun Tetangga (RT) terbagi dalam RT 01 sampai RT 07 dalam naungan 2 Rukun Warga (RW). Kemudian adalah Dusun Kedungwulan yang luas tanahnya 78.321 Ha. Dengan memiliki 7 Rukun Warga (RT) terbagi dalam RT 08 sampai RT 14 serta terdapat 2 Rukun Warga (RW).

Data yang kami peroleh Desa Bejjong memiliki penduduk dengan jumlah 3916 jiwa. Yang terdiri dari jumlah pria sebanyak 1935 jiwa, sedangkan jumlah wanita sebanyak 1981 jiwa. Dari sekian banyak jumlah penduduk di Desa Bejjong tersebut tercakup dalam 1.240 kepala keluarga (KK).

Masyarakat Desa Bejjong kebanyakan bermata pencaharian sebagai pengrajin cor kuningan. Baik yang menjadi tukang kerajinan cor kuningan maupun buruh kerajinan cor kuningan. Karena ada beberapa juragan besar yang memiliki usaha kerajinan cor kuningan. Tak lain antar juragan tersebut masih ada hubungan kekerabatan atau saudara. Perkembangan ekonomi masyarakat Desa Bejjong tidak terlepas dari pengaruh pertambahan penduduk dan kebijakan-kebijakan yang telah dibuat dan diusahakan oleh pemerintah. Hal tersebut setidaknya memberikan dampak baik terhadap kehidupan

masyarakat dan tingkat kesejahteraan masyarakat Desa Bejjong.

Secara historis Kerajaan Majapahit pernah mengalami masa keemasan, dimana pada saat itu hampir seluruh kawasan Nusantara berhasil ditaklukkan bahkan hingga ke semenanjung Melayu dan negara-negara ASEAN seperti Singapura, Malaysia, dan Filipina. Karena dengan ditemukannya banyak bukti peninggalan Kerajaan Majapahit. Salah satunya yaitu dulu saat menjamu tamu dari kerajaan lain ataupun Negara lain, sering dibawa ke Kolam Segaran untuk makan minum dimana peralatannya terbuat dari logam kuningan. Sehingga para tamu, sehabis makan atau minum wadahnya dibuang langsung di Kolam Segaran tersebut.

Dapat diketahui bahwa memang sejak jaman Kerajaan Majapahit logam kuningan telah diproduksi oleh masyarakat setempat guna untuk keperluan alat rumah tangga. Seperti gelas dari logam kuningan, piring dari logam kuningan, sendok garpu dari logam kuningan, maupun perabot hiasan rumah dari logam kuningan.

Pada awalnya bapak Sabar adalah juru kunci Museum Trowulan (1949-1965) yang kini berganti nama menjadi Pusat Informasi Majapahit. Bapak Sabar Merupakan asisten dari Maclaine Pont, yang bersama Bupati Mojokerto RAA Kromodjojo Adinegoro mendirikan Museum Trowulan pada tahun 1924.

Bapak Sabar inilah yang mejadi penggagas generasi awal produksi kerajinan cor kuningan tersebut. Berdasarkan cerita, bapak Sabar belajar cara membuat patung cor kuningan dari Pont. Waktu itu Pont sedang membikin patung Yesus, sedangkan pak Sabar mendampingiya. Kemudian oleh Pont menyarankan bapak Sabar agar mengikutinya membuat patung cor kuningan.

Dari titik itulah bapak Sabar memulai membuat patung yang kemudian diikuti oleh sejumlah kerabatnya. Pada tahun 1972 baru sekitar 5 orang dari keluarga pak Sabar yang memiliki kemampuan mematung. Pada tahun 1984, jumlah itu bertambah hingga 70an orang yang memiliki kemampuan tersebut. Hingga sekarang mencapai 400an orang yang bekerja

sebagai pengrajin cor kuningan di Desa Bejjong.

Kemudian diteruskan oleh bapak Hariadi anak bungsu dari bapak Sabar. Bapak Hariadi sendiri telah mahir dalam proses pembuatan kerajinan cor kuningan. Mulai dari proses awal hingga akhir. Hampir semua motif bapak Hariadi mampu mengukir sendiri, membuat sendiri. Bapak Hariadi merupakan seniman yang hafal betul corak dan motif yang kaya akan pengetahuan imajinasi dan inovasi. Kemudian bapak Hariadi mendapat pesanan dari banyak kota di Indonesia, oleh beliaunya dikerjakan sendiri, memang membutuhkan waktu yang lama tapi hasil kerajinan cor kuningan baik ukiran maupun motifnya dari tangan pak Hariadi ini membuat namanya semakin dikenal hingga jauh.

Namun sempat mengalami penurunan baik para pengrajinnya dalam memproduksi kerajinan cor kuningan, maupun penurunan tingkat pesanan. Kemudian mulai bangkit lagi pada tahun 1993, yang digagas lagi kerajinan cor kuningan tersebut oleh generasi selanjutnya yaitu oleh bapak Kasnan dimana beliau mulai mendirikan koperasi kerajinan cor kuningan. Dan memulai memperkerjakan karyawan, tak lain karyawan dari bapak Kasnan adalah putra-putranya sendiri. Bapak Kasnan memiliki 6 orang putra. Namun yang meneruskan usahanya hanya 4 orang anaknya. Salah satu anaknya yaitu bapak "Isadestiawan".

Bapak Isa Destiawan memulai usaha membuat kerajinan cor kuningan pada tahun 2005. Panggilan bapak Isa Destiawan yaitu mas Wawan. Mas Wawan merupakan anak ke 5 dari 6 bersaudara. Mas Wawan memiliki Usaha Dagang yang bernama "UD Wijaya Kusuma". Mas Wawan telah menikah 13 tahun yang lalu. Dengan dikaruniai 3 orang anak. Kini istrinya hamil lagi anak ke 4.

Mas Wawan tinggal di dusun Kedungwulan, tempat usahanya pun jadi 1 dengan tempat tinggalnya. Di lahan seluas 20 meter x 22,5 meter itulah mas Wawan tinggal dan bekerja beserta karyawannya. Awalnya mas Wawan memiliki karyawan hanya 3 orang. Kemudian usaha berkembang hingga sekarang mas Wawan memiliki karyawan sebanyak 20 orang. Dengan tugas dan bagiannya masing-masing. 20 orang karyawan

tersebut terdiri dari 7 orang ibu-ibu serta 13 orang bapak-bapak dan mas-mas.

Persis mulai dari awal belajar membuat kerajinan cor kuningan bersama bapaknya hingga saat ini telah memiliki banyak karyawan, 20 tahun mas Wawan telah menggeluti dunia. Kesabaran dan keuletannya membuahkan hasil yang luar biasa. Kerajinan yang dihasilkan juga selalu penuh inovasi. Pemasaran kerajinan milik UD Wijaya Kusuma ini menyebar ke beberapa daerah di Indonesia seperti Bali, Solo, Jogjakarta, Bandung, bahkan hingga ke luar negeri seperti Australia dan Hongkong.

### **Perilaku Adaptif Perajin Cor Kuningan dalam Proses Pembuatan dan Pemasaran Kerajinan Cor Kuningan**

Diawal merintis usaha dengan kemampuan yang telah dimiliki mas Wawan mengandalkan usaha dengan tekad dan nekad yang kuat. Ada supliyer bahan baku kerajinan cor kuningan bapaknya yang kebetulan juga kenal baik dan tahu kerja kerasnya mas Wawan oleh karena itu supliyer bahan baku tersebut berani memberikan bahan-bahan yang dibutuhkan untuk membuat kerajinan cor kuningan kepada mas Wawan untuk menjalankan usaha yang baru dirintisnya.

Kebutuhan usaha mas Wawan dipenuhi oleh beberapa supliyer yang mempercayai mas Wawan, dan mas Wawan membayar ketika hasil produksinya telah terjual. Begitu terus berulang dan berjalan hingga 2 tahun lamanya. Mas Wawan sudah berhasil mengumpulkan uang akhirnya berani untuk membeli dan menyetock bahan baku dari pembuatan kerajinan cor kuningan sendiri meskipun masih terbatas namun mulai ingin berdikari di kaki sendiri.

Berjalan hingga 5 tahun mas Wawan mulai kekurangan modal usaha, karna pesanan yang banyak, tenaga kerja yang kurang, ditambah dengan alat dan teknologi yang belum memadai. Hasil komunikasi dua arah dengan sang istri, akhirnya memberanikan diri meminjam bank dengan jaminan sertifikat rumah dan tanah. Dengan pinjaman modal usaha sebesar 50 juta, mas Wawan mulai mengembangkan usaha dengan mulai membeli alat dan teknologi yang mendukung usaha kerajinan cor kuningan, lalu menambah

karyawan, menambah jenis motif dan corak, menambah stock bahan baku.

Adapun alat yang digunakan dalam proses pembuatan kerajinan cor kuningan adalah :

- 1) Lumbung alu
- 2) Cetakan.
- 3) Panci
- 4) Kompor
- 5) Tungku Kecil
- 6) Tungku Pembakaran
- 7) Panci untuk mencairkan lilin dan mata kucing.
- 8) Gelas *blerek* kecil untuk tempat lilin dan mata kucing yang telah dicairkan.
- 9) Bak berisi air bersih.
- 10) Cutter untuk memotong sisa lilin yang ada pada cetakan.
- 11) Kawat
- 12) Paku kecil, paku besar
- 13) Las Karbit
- 14) Grenda

Bahan utama dalam kerajinan cor kuningan di Desa Bejijong yaitu :

- 1) Kuningan merupakan bahan pokok dalam kerajinan ini. Kuningan dengan campuran seng dan tembaga tertentu yang hanya dapat dipakai oleh kerajinan cor kuningan sehingga menghasilkan bentuk dan warna yang tepat.
- 2) Lilin atau malam yang dimaksudkan yaitu lilin khusus untuk pembuatan kerajinan cor kuningan, berbeda dengan lilin untuk penerangan. Sekilas seperti kristal tawas, namun teksturnya sama seperti lilin penerangan.
- 3) Mata Kucing, istilah mata kucing ini ialah semacam bongkahan batu kapur.
- 4) Tanah liat yang telah dicampur dengan semen dan air. Perbandingan tanah liat dan semen 10 : 2. Tidak terlalu encer, namun tidak juga terlalu kental. Dengan takaran yang pas.
- 5) Calsium untuk menghaluskan lilin atau malam yang telah dicetak agar tidak kasar saat dibungkus dengan tanah liat campur pasir.
- 6) Tanah liat dengan tekstur seperti lempung yang dicampur dengan sedikit tanah pasir.

- 7) Diral merupakan campuran saat peleburan kuningan. Fungsi diral yaitu sebagai pengencer kuningan.
- 8) Air
- 9) Air Keras
- 10) Kayu Bakar
- 11) Serta Elpiji 3kg

Kerajinan cor kuningan merupakan karya seni terapan. Prosesnya dalam 1 kerajinan patung kecil dari awal pembuatan hingga jadi suatu karya seni yang indah memerlukan waktu hingga 7-8 hari. Sedangkan untuk patung yang jenisnya besar dari awal pembuatan hingga menjadi hasil karya yang indah antara 13-15 hari lamanya. Ini karena proses finishing yang membutuhkan konsentrasi dan detail yang tinggi.

Tahapan Pertama :

- 1) Mulai dari menghaluskan mata kucing di tumbuk hingga halus.
- 2) Kemudian mata kucing direbus hingga berbusa dan berubah warna dalam panci diatas kompor.
- 3) Masukkan lilin/malam campuran jadi 1 panci dengan mata kucing. Perbandingan dalam 10 kg lilin/malam dengan 3 kg mata kucing.
- 4) Setelah direbus, dicairkan dalam panci selama  $\pm$  2-3 jam.
- 5) Di pindahkan kedalam panci khusus diatas tungku kecil dengan api kecil agar campuran lilin dan mata kucing tidak mengeras.

Tahapan Kedua :

- 1) Ambil cetakan sesuai dengan pesanan atau keinginan. Contoh proses membuat kerajinan cor kuningan ikan Pari.
- 2) Ambil gelas *blerek*, disini gelas yang ada pegangannya guna untuk menuang lilin yang telah dicairkan ke dalam cetakan.
- 3) Kemudian ambil cairan lilin menggunakan gelas tersebut.
- 4) Masukkan ke dalam cetakan ikan Pari, diisi hingga penuh. Ditunggu 10 detik, lalu cairan yang ada dalam cetakan ditumpahkan lagi

ke dalam wadah cairan lilin. Karena yang dibutuhkan hanya cairan lilin yang berubah menjadi padat menyerupai ikan pari yang menempel pada dinding-dinding cetakan.

- 5) Setelah itu untuk mengunci dan agar mudah dalam melepas cetakan dengan padatan lilin tersebut maka dimasukkan atau dicelupkan ke dalam air bersih yang sudah ditaruh ke dalam bak berukuran besar.
- 6) Lalu lepas, pisahkan antara cetakan dengan padatan lilin yang telah jadi menyerupai ikan pari tersebut.
- 7) Diamkan hingga mengeras  $\pm$  15 menit.

#### Tahapan Ketiga :

- 1) Setelah padatan lilin yang telah dicetak mengeras, langkah selanjutnya yaitu mengisi dalam cetakan dengan campuran tanah liat dan semen. Perbandingan tanah liat dan semen yaitu 10 : 2, tambahkan air sedikit sehingga menjadi tekstur yang terjaga kekentalannya.
- 2) Kemudian jemur dibawah terik Matahari selama 1 hari. Agar kuat dan tidak mudah pecah.
- 3) Lalu cek kembali, jika ada motif atau *batikan* yang kurang nampak, kurang terlihat, atau belum sempurna biasanya di ukir kembali menggunakan kawat.
- 4) Pasang paku-paku kecil pada titik tertentu untuk memudahkan saat memasang jalan masuknya cor kuningan.
- 5) Kemudian dicelupkan ke dalam larutan air tanah liat dan campuran calcium. Guna untuk menjaga dan menghaluskan padatan lilin/malam yang mengeras, bagian proses akhir sebelum pembakaran.
- 6) Bungkus kembali dengan tanah liat lempung yang dicampur dengan sedikit tanah pasir sehingga menutup semua bagiannya, yang nampak hanya corong jalan masuknya kuningan itupun sedikit.

- 7) Jemur di bawah terik matahari kalau patung kecil umumnya 1-2 hari. Namun jika patung besar biasanya 3-4 hari.

#### Tahapan Keempat :

- 1) Siapkan patung yang telah dijemur pada proses akhir sebelum ini. Tata semua patung kedalam tungku pembakaran besar dengan ukuran 1,5 meter x 2 meter.
- 2) Kemudian bakar dengan kayu bakar, biasanya menggunakan kayu sebanyak 3 *rengkek* selama 5-7 jam.
- 3) Bersamaan dengan proses pembakaran, kuningan sebesar 1,5 Kwintal dengan Diral 5 Kg di campur jadi satu dimasak selama  $\pm$  5-6 jam.
- 4) Setelah meluruhnya malam atau lilin baru proses penuangan kuningan ke dalam patung melalui lubang yang telah dipasang.
- 5) Kemudian proses finishing yaitu grenda kasar, las karbit untuk yang rusak atau kurang sempurna bentuknya.
- 6) Setelah itu pewarnaan dan terakhir grenda halus.

Peminat, kolektor, dan penikmat kerajinan cor kuningan ini cukup banyak. Sehingga tersebar hampir ke semua provinsi di Indonesia. Persebarannya pun luas, hampir satu Desa Bejijong kebanyakan hasil produksi kerajinan cor kuningan nya dipesan oleh pemilik galeri di Bali.

“UD Wijaya Kusuma” setiap satu bulan dua kali melakukan pengiriman hasil produksi kerajinan cor kuningan ke Bali. Dalam sebulan sekali melakukan pengiriman ke Solo dan Yogyakarta. Sedangkan setiap hari produksi untuk stock dirumah karena tak jarang juga di kulak oleh pengrajin lokal yang kemudian dijual kembali oleh mereka para pengkulak.

Mas Wawan juga bercerita bahwa pengusaha lainnya sering mengambil di tempat “UD Wijaya Kusuma” dalam jumlah banyak karena motif yang mereka produksi sangat

beragam. Dan mungkin yang pemesan inginkan tidak diproduksi oleh pengusaha lain, sehingga hal itu mengakibatkan pengusaha tersebut membeli di tempat mas Wawan.

Hampir 90% pemasaran UD Wijaya Kusuma ke Bali. Galeri kerajinan cor kuningan disana banyak yang mempercayakan kepada mas Wawan untuk memenuhi galerinya. Dan selalu dinanti oleh kolektor kerajinan. Banyak juga yang menjualnya kembali untuk souvenir para pengunjung tempat wisata di Bali. Kebetulan untuk souvenir pernikahan disana banyak yang memesan kepada mas Wawan seperti patung manten, pembuka botol, bokor kecil, asbak, dan lain-lain.

Cara pemasarannya mas Wawan sekarang hanya dari mulut ke mulut. Atau terkadang mengikuti pameran di Bali. Karena dikenal dengan orang yang humble, mudah dalam komunikasi, maupun pembayaran melalui apa saja diterima maka dari itu mas Wawan kini memiliki banyak pelanggan di Bali.

Untuk pengiriman pesanan biasanya menggunakan truk dengan dikendari oleh tiga karyawannya. Dan pembayaran baik cash/tunai, cek/giro, rupiah, dollar menerima semuanya dengan dititipkan kepada karyawannya tersebut. Tapi saat kiriman sedikit biasanya pengiriman dilakukan menggunakan jasa kurir.

Dalam sekali produksi patung kecil ukuran kurang lebih 15 cm sampai 20 cm bisa mencapai 300 biji sampai 500 biji. Kemudian untuk produksi patung yang ukuran sedang 50 cm – 100 cm dalam sekali produksi dengan bahan baku yang sama bias menghasilkan antara 100 biji hingga 150 biji. Sedangkan dalam ukuran besar lebih dari 100cm produksi patung hanya menghasilkan 50 biji patung.

Dalam satu bulan UD Wijaya Kusuma bisa memproduksi hingga 1500 biji patung kecil, 600 biji patung sedang, dan 250 biji patung besar. Pemasaran juga variatif jenis patungnya.

Sama halnya seperti usaha-usaha lain, hambatan/kendala dalam usaha sangat wajar adanya. Dalam penelitian ini hambatan/kendala yang utama yaitu naiknya

akan harga bahan baku, sementara untuk menaikkan harga jual sangat susah disaat pasar bebas seperti ini. Karena antar perajin belum kompak akan menyetarakan harga menjadikan satu harga yang sama di desa Bejjiong tersebut.

Yang menjadi kendala selain bahan baku yaitu kemampuan tangan dari karyawan mas Wawan. Banyak yang melirik untuk mengadopsi tukang patung dari mas Wawan yang bernama pak Doyok dijadikan sebagai tukang di usaha milik UD yang lain. Karena ketrampilan tangannya dalam membuat bentuk baru dan motif yang mendetail. Sehingga mas Wawan sendiri menjadi khawatir akan pak Doyok jika keluar dari UD miliknya.

Karena dalam tahapan pembuatan ada suatu proses penjemuran bakal patung, maka dari itu terkadang cuaca yang tidak menentu hujan tiba-tiba datang hingga menjadi kendala akan waktu pengerjaan yang tidak bisa tepat. Apalagi total untuk penjemuran bakal patung antara 4 sampai 5 hari.

Karena adanya hambatan tersebut terjadi dari banyak unsur, baik dari luar proses pembuatan kerajinan cor kuningan maupun dari dalam proses pembuatan kerajinan cor kuningan. Hambatan/kendala sering terjadi karena adanya celah dan kelalaian personal dalam usaha.

Namun pemilik “UD Wijaya Kusuma” beliau tidak pernah ambil pusing akan hambatan yang ada untuk menghalangi langkahnya dalam berkarya. Justru pemilik “UD Wijaya Kusuma” memiliki konsep *positive thinking*. Sebuah konsep yang beliau ciptakan sendiri untuk menenangkan hatinya agar berbesar hati, memaafkan setiap karyawan yang melakukan kesalahan/kekhilafan.

Selalu berfikir positif bahwa akan semua hambatan dalam usaha beliau selesaikan dan beliau cari jalan keluar dengan strategi perilaku adaptif yang mana melakukan interaksi dengan karyawannya untuk membangun *chemistry* agar ada ikatan yang kuat dalam usaha.

Adapun dalam suatu kegiatan usaha jika ada hambatan/kendala maka ada sebuah strategi dalam mengatasinya. Untuk



melonjaknya bahan baku yang dalam satu tahun bisa naik 5 kali, dan harga turun hanya 2 kali. Dengan begitu maka yang dilakukan oleh UD Wijaya Kusuma yaitu dengan mengurangi bahan baku dengan menipiskan lapisan kuningan yang dipakai. Karena harga jual tidak bisa dinaikkan secara langsung, yaitu dengan bertahap. Dengan melakukan komunikasi dua arah dengan pemesan dan ada sebuah perjanjian bahwa semisal bulan ini bahan naik otomatis pelapisan patung langsung menyesuaikan dengan ditipiskan, namun memberitahu ke pemesan bahwa bulan ini bahan mulai naik, untuk itu harga jual bulan ini tetap masih dalam promo, tetapi untuk bulan depan naik. Dengan begitu pemesan pun bisa berjaga-jaga atau siap-siap untuk memberitahu kepada calon pembeli bahwa harga naik. Hal tersebut semua akan *penak* karena adanya kesepakatan bersama untuk tetap bisa bertahan dalam kondisi apapun. Begitu pula seterusnya, pemilik UD Wijaya Kusuma selalu memperbaiki mutu, dan tidak mengurangi kualitas dari kerajinan cor kuningan yang mereka produksi.

Dalam mengatasi masalah karyawan atau mempertahankan karyawannya agar tidak berpaling ke juragan yang lainnya. Mas Wawan mulai membentuk suatu struktur tim yang solid. Dengan mengangkat bapak Doyok sebagai mandor di UD Wijaya Kusuma. Karena bapak Doyok konon diluar dari UD Wijaya Kusuma menjadi *cem-ceman*/incaran juragan/pengusaha lain. Maka keuntungan yang didapat oleh pak Doyok pun double, mendapat gaji sebagai tukang membuat patung dan gaji sebagai mandor. Belum lagi untuk menyenangkan karyawan-karyawannya yang lain ada penambahan berupa uang *jamu*/uang bonus dalam setiap minggunya. Selain itu mas Wawan percaya penuh kepada karyawan-karyawannya karena dengan begitu mas Wawan tetap mengontrol namun juga membebaskan karyawannya dalam berkarya. Adapun kemudahan yang diberikan mas Wawan kini kepada para karyawannya agar tetap bekerja bersamanya dan tidak berpaling dari UD Wijaya Kusuma dengan memberikan Kas Bon kepada karyawan yang membutuhkan (urgent) dengan potong gaji pada setiap minggunya untuk mengangsur yang karyawannya pinjam.

Mas Wawan mulai mengajari dua karyawan yang dirasa kemampuannya mendekati dengan pak Doyok. Guna untuk membantu saat pak Doyok sedang tidak ditempat atau berhalangan ketika bekerja. Diharapkan dengan mengajari 2 karyawan ini mampu menambah sosok pematung yang penuh inovasi dan detail motifnya rapi seperti pak Doyok.

Dalam dunia usaha baik dalam usaha jenis apapun pasti memiliki pesaing. Pesaing tersebut ada karna sewajarnya kerajinan cor kuningan dalam satu desa itu pekerjaannya mematum. Oleh karena itu membutuhkan strategi tertentu dalam menghadapi adanya pesaing dalam usaha. Agar usaha yang sedang dijalani tetap berkelanjutan dan stabil.

Disini pengusaha mas Wawan pemilik “UD Wijaya Kusuma” menggunakan suatu konsep tertentu untuk usahanya. Beliau selalu memiliki cara untuk keberlangsungan dalam usahanya. Baik membangun komunikasi kepada antar karyawannya, maupun melakukan inovasi-inovasi melalui karyanya. Sehingga menghasilkan suatu kerajinan cor kuningan yang selalu *up to date*. Tentu dibarengi dengan teknologi-teknologi yang mendukung usahanya, baik dalam produksi maupun dalam pemasaran. Karena seorang pengusaha juga dituntut untuk selalu cepat atas perubahan suatu keadaan dilingkungan, untung saja mas Wawan walau lahir ditahun 70'an namun pola berfikirnya berkembang sesuai generasi millennial.

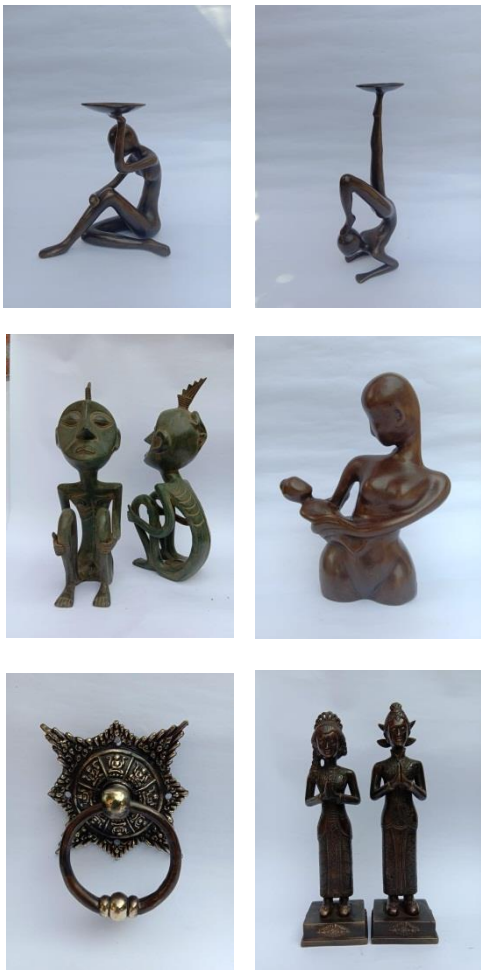
Mas Wawan merupakan pribadi yang terbuka. Beliaunya melakukan komunikasi dua arah. Selalu mendengar dan mencari jalan keluar bersama dengan karyawannya. Yang dirasa saling menguntungkan, selalu mengambil jalan tengah terbaik bagi kemajuan usahanya. Menjadi seorang juragan yang disenangi karyawannya karena cukup loyal dan percaya kepada karyawannya. Sehingga karyawan mas Wawan selalu awet bekerja dengannya.

Strategi lain yang dilakukan yaitu bekerja dengan cinta. Membangun rasa cinta terhadap karya seni apapun, karena sebuah karya harus kita hormati, hargai dan apresiasi setinggi-tingginya. Dibalik suatu karya tersebut ada sebuah proses panjang yang menggunakan waktu, keringat serta berfikir

yang keras, untuk meminimalisir adanya suatu kegagalan.

Demikian juga antar pengusaha atau pengrajin yang lainnya. Karena dalam suatu desa tersebut sangat menjunjung tinggi aturan perdes yang mengatur antar motif dan pola kerajinan pada tiap pengerajin dalam naungan Usaha Dagang nya masing-masing. Agar tercipta suatu motif baru tanpa adanya saling menjiplak.

Kerajinan cor kuningan di desa Bejijong cukup beragam. Dan sudah bisa dipastikan antar pengrajin pasti berbeda motifnya walaupun sedikit. Karena hal mendasar yang mereka para pengrajin cor kuningan pegang yaitu suatu aturan dilarang untuk plagiat motif maupun corak yang mereka hasilkan. Ada peraturan desa yang mengikat mereka dan harus mereka patuhi. Hasil kerajinan cor kuningan di UD Wijaya Kusuma cukup banyak, namun pada saat penulis meneliti yang dibuat patungnya hanya beberapa seperti dibawah ini :



## SIMPULAN

### Kesimpulan

Dalam membuat suatu kerajinan cor kuningan terdapat tiga tahapan. Yaitu tahap pertama pra produksi dengan menyiapkan bahan baku berupa lilin/malam, mata kucing, tanah liat, dan kuningan. Kemudian tahap kedua yaitu proses produksi dengan membuat cetakan/model/bentuk, finishing model/matras, ndalani, mill, mbungkus, mbakar, mbukak'i, serta proses lanjutan. Dan tahap ketiga yaitu finishing dengan teknik poles mulai dari grenda kasar, nglas untuk menyambung antar bagian patung, pewarnaan, grenda kasar. Dengan begitu kerajinan cor kuningan siap untuk dikirim ke pemesan.

Mengadopsi suatu perilaku adaptif yang dikemukakan oleh John W Bennet, kemudian diaplikasikan dalam suatu kegiatan usaha kerajinan cor kuningan. Mulai dengan suatu proses pembuatan dan pemasaran kerajinan cor kuningan oleh UD Wijaya Kusuma. Melalui cara-cara atau pendekatan internal dan proses interaksi antar pengusaha dan karyawan yang dicari jalan tengah yang mufakat, karena adanya hubungan yang saling membutuhkan. Memberi suatu penghargaan kepada pak Doyok yang ahli dibidangnya dengan kenaikan status sosial serta mulai menumbuhkan suatu pencalonan atau kaderisasi guna untuk meregenerasi supaya usaha yang sedang dijalani mampu survive hingga 10 tahun ke depan bahkan lebih.

Kerajinan cor kuningan merupakan suatu karya seni yang berbentuk patung dengan dilapisi oleh kuningan. Kerajinan cor kuningan yang berada di Desa Wisata Bejijong Trowulan Mojokerto ini cukup menarik perhatian karena selain pengunjung temukan tempat wisata bersejarah juga pengunjung dapat melihat langsung cara membuat sebuah kerajinan cor kuningan. Disepanjang jalan masuk desa Bejijong terdapat banyak rumah baik secara pribadi maupun terbentuk dalam suatu kelompok usaha dagang yang memproduksi suatu karya seni berupa kerajinan cor kuningan.

### Saran

Perlu adanya suatu kaderisasi agar tidak menggantungkan pada satu orang saja

sebagai tukang yang ahli membuat bentuk cetakan patung, maupun motif. Agar mempermudah dalam proses pembuatan kerajinan cor kuningan.

## DAFTAR PUSTAKA

Ahimsa, Heddy Shri

- 2003 *Ekonomi Moral, Rasional dan Politik dalam Industri Kecil di Jawa*, Esei-Esei, Antropologi Ekonomi. Yogyakarta: Kepel Press.

Badan Pusat Statistik Mojokerto.

- 2017 *Kecamatan Trowulan dalam Angka Tahun 2017*.

Koentjaraningrat

- 1973 *Pengantar Ilmu Antropologi*. Jakarta: Rinaka Cipta.

Moleong, Lexy J

- 2006 *Metodologi Penelitian Kualitatif Edisi Revisi I*. Bandung: Rosda Karya.

Nafy, Azmi Ilman

- 2007 “*Distro di Surabaya (Studi Etnografi Tentang Strategi Adaptasi Distro House of Rotten Apple di Surabaya)*”. *Skripsi*. Surabaya: Program Studi Antropologi-FISIP Universitas Airlangga (Tidak dipublikasikan).

Ristanto, Dwi

- 2014 *Perkembangan Industri Kuningan Dan Pola Kehidupan Sosial Ekonomi Masyarakat*, Jurnal Ilmiah Pendidikan Sejarah IKIP Veteran Semarang.

Rahmad, Basuki

- 2011 “*Studi Tentang Kerajinan Kuningan di Central Of Bronzes Milik H.Istiono*”. *Skripsi*. Program Studi Pendidikan Seni Rupa

Fakultas Sastra Universitas Negeri Malang.

Rozi, Fatchur

- 2012 “*Strategi Adaptasi Pengusaha Tenn Ikat Dalam Kegiatan Ekonomi Di Desa Parengan Kecamatan Maduran Kabupaten Lamongan*”. *Skripsi*. Program Studi Antropologi-FISIP Universitas Airlangga (Tidak Dipublikasikan).

Satori, D. & Komariah, A

- 2010 *Metode Penelitian Kualitatif*. Bandung: Alfabeta.

Spradley, James P

- 1997 *Metode Penelitian Etnografi*. Yogyakarta: Tiara Wacana.

Sudarwati, Maria

- 2010 “*Kerajinan Bordir (Strategi Adaptasi Pengusaha Bordir di Kelurahan Kalirejo Kecamatan Bangil)*”. *Skripsi*. Program Study Antropologi-FISIP Universitas Airlangga.

Sukadana, Adi

- 1983 *Antropo-Ekologi*. Surabaya: Airlangga University Press.

Widyani, Wanda M

- 2013 *Pentingnya Pola Kemitraan Dalam Rangka Meningkatkan Peran dan*

*Kinerja Usaha Mikro, Kecil, Menengah di Jawa Timur Periode 2006-2011*,

Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya Vol.2 No.2