

EKSPLORASI ORNAMEN JEPARA DAN LAMBANG KERATON YOGYAKARTA SEBAGAI PENERAPAN PADA ARCHITRAVE

Ariyanto

Fakultas Sains dan Teknologi UNISNU Jepara
ariyanto@unisnu.ac.id

Abstract

Jepara is the largest furniture industry city in Indonesia. There is a history since it was governed by Queen Kalinyamat (1521-1546), Jepara city was already known as the city of carving. The development of craft art in Jepara is increasing rapidly since R.A. Kartini. She also took part into art especially crafting art. She also helped to develop arts in creating new designs that have never been created by Jepara carving artist artists especially in making product of Architrave. But time by time the Architrave industry in Jepara is less developed due to the limitations of industry players to create new designs and only produce Architrave products that already exist in the market. After understanding the processes that occur in various types of Architrave industry in Jepara, then the authors do the design process using the method of exploration and incorporate element of Jepara culture and the symbol of the Palace of Yogyakarta. So it can bring new designs to compete in the growing architrave industry competition in the world. Jepara ornaments are ornaments Nusantara which is often used for all kinds of Architrave for Jepara ornaments when carved unlike other ornaments. Leaf shape, niches, fruit when carved concave and convex very valuable aesthetic high, so from that many art lovers often use Exploration of ornament Jepara. Architrave is an ornament on the skin layer of both sills which provides aesthetic value added so that a room seemed beautiful to achieve the architrave must be based on research and a very deep study and takes a fairly long time, therefore architrave must be completely conceptualized.

Keyword: *architrave, coat, arms, yogyakarta, ornaments*

Abstrak

Jepara merupakan kota industri mebel terbesar di Indonesia. Sejarah mencatat sejak zaman pemerintah Ratu Kalinyamat (1521-1546) kota Jepara sudah dikenal sebagai kota ukir. Perkembangan seni ukir di jepara semakin pesat semenjak R.A. Kartini turut mengembangkan kesenian yang termasuk diantaranya adalah mengukir kayu. Inisiatif R.A. Kartini itu dilanjutkan dengan menciptakan desain-desain baru yang belum pernah diciptakan para seniman ukir Jepara sebelumnya terutama dibidang pembuatan produk Architrave. Namun semakin lama industri Architrave di Jepara kurang berkembang yang dikarenakan keterbatasan pelaku industri untuk menciptakan desain baru dan hanya memproduksi produk Architrave yang sudah ada dipasaran. Setelah memahami proses-proses yang terjadi dalam berbagai jenis industri Architrave di Jepara, kemudian penulis melakukan proses desain dengan menggunakan Metode Ekplorasi serta memasukkan unsur-unsur budaya Jepara dan lambang Keraton Yogyakarta. Sehingga dapat memunculkan desain-desain baru untuk bersaing dalam persaingan industri Architrave yang semakin berkembang di dunia. Ornamen Jepara merupakan ornamen Nusantara yang sering digunakan untuk segala jenis Architrave karena ornamen Jepara ketika di ukir tidak seperti ornamen-ornamen yang lain. Bentuk daun,relungya, buahnya ketika diukir cekung cembungnya sangat bernilai estetika yang tinggi, maka dari itu banyak penikmat-penikmat seni yang sering menggunakan Ekplorasi ornamen Jepara. Architrave merupakan hiasan pada lapisan kulit kedua kusen yang memberikan nilai tambah estetika sehingga suatu ruangan terkesan tampak indah untuk mencapainya Architrave harus didasari dengan *research* dan kajian yang sangat dalam dan membutuhkan waktu yang lumayan panjang, maka dari itu Architrave harus sepenuhnya terkonsep.

Kata kunci: architrave, lambang, keraton, yogyakarta, ornamen

PENDAHULUAN

Latar Belakang

Jepara merupakan kota kecil yang berada di pantai utara Jawa, berada di sebelah timur laut kota Semarang, dan tidak jauh dari Gunung Muria, Kota Jepara lebih dikenal dengan sebutan kota ukir. Seni ukir di yakini oleh masyarakat merupakan salah satu "nafas kehidupan". Keahlian mengukir kayu di pelopori oleh R.A. Kartini dan kemudian dilakukan secara turun-temurun.

Ornamen merupakan salah satu warisan budaya leluhur yang wajib dijaga dan dilestarikan keberadaannya. Ornamen sendiri telah hidup dan berkembang sejak berabad-abad lamanya dan diyakini telah dikenal sejak zaman kerajaan Majapahit, pada zaman dahulu ornamen berkembang pesat khususnya di wilayah Jawa.

Indonesia sebagai Negara dengan berbagai macam suku dan kebudayaan yang berbeda, mempunyai permasalahan dalam memenuhi kebutuhan masyarakat dengan latar belakang kebudayaan yang berbeda. Pengembangan produk kerajinan khususnya *architrave* yang diciptakan dengan menggunakan ide atau konsep *Eksplorasi Ornamen Jepara dan Lambang Keraton Yogyakarta Sebagai Penerapan Pada Architrave* motif Jepara dengan lambang keraton Yogyakarta bertujuan untuk menciptakan desain yang lebih kreatif.

Rumusan Masalah

1. Menggabungkan ornamen Jepara dengan lambang Keraton Yogyakarta bernilai estetika tinggi.
2. Mengukir ornamen Jepara dan lambang Keraton Yogyakarta menggunakan bahan baku kayu jati.
3. Menggunakan *finishing* melamin dalam produk *architrave*.

Tujuan

1. Dapat menambah ilmu dan pengetahuan untuk meningkatkan kreativitas dan kemampuan dalam penciptaan sebuah produk kreatif.
2. Menciptakan *architrave* yang bernilai tinggi dan fungsional, menggunakan metode Eksplorasi Ornamen Jepara dan Lambang Keraton Yogyakarta sebagai penerapan pada Architrave, yang bertujuan menciptakan ide yang bernilai

estetika lebih tinggi agar selalu selaras dengan *culture* Indonesia.

METODOLOGI PENELITIAN

Pendekatan Penelitian

Untuk memperoleh data yang relevan, terarah dan mempunyai tujuan yang sesuai proses dengan perancangan *architrave*, maka sistem atau metode pengumpulan data yang digunakan adalah studi literatur dan observasi. Pendekatan yang digunakan dalam penelitian *architrave* adalah pendekatan kualitatif. Pendekatan kualitatif menitik beratkan pada pemahaman, pemikiran dan persepsi peneliti.

Desain Penelitian

Desain penelitian atau rancangan penelitian adalah sebagai model pendekatan penelitian yang sekaligus juga sebagai rancangan analisis data. Disamping itu dengan adanya rancangan penelitian mempermudah peneliti dalam untuk mengevaluasi data hasil penelitian.

Penelitian *architrave* menggunakan desain penelitian kualitatif sehingga data yang didapatkan akan lebih lengkap, lebih mendalam, kredibel, dan bermakna, sehingga tujuan penelitian dapat dicapai. Desain penelitian kualitatif ini dibagi dalam empat tahap, yaitu:

1. Perencanaan.

Kegiatan yang dilakukan dalam tahap *architrave* adalah analisis standar sarana dan prasarana, penyusunan rancangan penelitian, dan penetapan tempat penelitian.

2. Pelaksanaan.

Pada tahap pelaksanaan penulis sebagai pelaksana penelitian sekaligus sebagai *human instrument* mencari informasi data, yaitu observasi mendalam pada perusahaan *architrave* dan pengrajin yang memproduksi *architrave*. Selain itu peneliti juga menganalisis bahan dan ornamen yang digunakan yaitu ornamen Jepara dan lambang keraton Yogyakarta.

3. Analisis Data.

Analisis data dilakukan setelah penulis melakukan observasi di tempat penelitian. Tujuan analisis data adalah mengatur urutan data, mengorganisasikan ke dalam satu pola, kategori, dan satuan uraian

dasar sehingga data dapat berbicara atau dapat difahami dengan mudah.

4. Evaluasi.

Semua data hasil observasi di perusahaan *Architrave* dan pengrajin *Architrave* dievaluasi sehingga mendapatkan hasil analisa data observasi berupa kebutuhan bahan dan alat yang digunakan selama produksi dan model atau bentuk penerapan *architrave* yang dihasilkan dalam proses produksi.

Teknik Pengumpulan Data

Dalam penelitian *Architrave*, jenis data yang dikumpulkan adalah data primer dan data sekunder. Untuk mengumpulkan data primer dan sekunder peneliti menggunakan beberapa teknik pengumpulan data, yaitu:

1. Metode literature

Metode literature merupakan metode pengumpulan data dengan cara mendapatkannya dari buku-buku referensi, selain itu juga diperoleh dari majalah, katalog mebel, dan brosur-brosur yang dapat mendukung serta dapat dijadikan landasan teori untuk pijakan dalam melakukan penelitian.

2. Metode studi lapangan

Studi lapangan merupakan metode pengumpulan data dengan mengadakan pengamatan langsung terhadap objek penelitian. Dalam hal ini penulis menggunakan cara sebagai berikut:

a. Observasi.

Observasi (*observation*) atau pengamatan merupakan suatu teknik atau cara mengumpulkan data dengan jalan mengadakan pengamatan terhadap kegiatan yang sedang berlangsung. Kegiatan tersebut berkenaan dengan pengamatan konsep dan bentuk *architrave*, proses produksi serta alat dan bahan yang digunakan dalam pembuatan *architrave*.

b. Wawancara.

Wawancara adalah suatu metode atau cara yang digunakan untuk mendapatkan jawaban dari responden dengan jalan tanya jawab. Wawancara ini termasuk wawancara mendalam (*in-depth interview*) adalah proses memperoleh keterangan untuk tujuan penelitian dengan cara tanya jawab sambil bertatap muka antara pewawancara dengan informan atau orang

yang diwawancarai, dengan atau tanpa menggunakan pedoman (*guide*) wawancara, di mana pewawancara dan informan terlibat dalam kehidupan sosial yang relatif lama.

c. Metode kepustakaan.

Metode kepustakaan dilakukan dengan cara mempelajari, meneliti dan menelaah berbagai literatur yang bersumber dari buku-buku teks, jurnal ilmiah, majalah majalah ilmiah, internet maupun penelitian-penelitian terdahulu yang relevan dengan topik penelitian ini.

Teknik Analisa Data

Dalam penelitian (studi kepustakaan dan observasi) penulis menggunakan pendekatan analisis desain menurut Eddy S. Marizar dalam bukunya *Designing Furniture*, pendekatan analisis tersebut adalah :

1. Analisis Aktivitas Manusia.

Berdasarkan observasi penyusun, ada banyak jenis aktifitas manusia dalam kehidupan sehari-hari. Setelah melakukan analisis terhadap aktifitas-aktifitas manusia, maka ditemukan berbagai macam aktifitas, hal tersebut juga mempengaruhi bentuk, fungsi, dan ukuran sebuah sarana untuk melakukan aktifitas, dengan demikian, sikap aktifitas manusia sebagai pemakai, merupakan sebuah kunci dalam menciptakan sebuah desain.

2. Adanya ungkapan *form follows function* oleh Louis Sullivan (1856-1924) yang berarti bentuk mengikuti fungsi akan selalu menjadialih acuan dalam perancangan *architrave*. Dalam observasi, penyusun banyak menemui *architrave* dengan bentuk yang bermacam-macam akan tetapi belum ada yang mengangkat struktur penggabungan antara *architrave* dan arsitektur dalam satu kesatuan yang berkonsep eksplorasi.

3. Jenis bahan yang digunakan untuk membuat *architrave* adalah bahan kayu, lebih tepatnya kayu jati. Dari segi kualitas kayu jati termasuk kualitas kayu yang bagus, tingkat kekuatan dan keawetan tinggi serta serat yang cukup menarik sehingga menambah nilai keindahan produk.

4. Analisa Ergonomi.
Tujuan analisis ergonomi adalah untuk menyesuaikan suasana kerja dengan aktivitas manusia dilingkungannya. Dalam konteks desain mebel, ergonomi merupakan analisis human faktor yang berkaitan dengan anatomi, psikologis, dan fisiologis. Ergonomi sendiri digunakan sebagai dasar dari pengukuran antropometrik terhadap fungsi-fungsi tubuh manusia.
5. Analisa Antropometri.
Architrave sudah selayaknya dirancang berdasarkan ukuran yang tepat untuk menghindari kecelakaan. Selain itu, perancang *architrave* juga harus mampu mengurangi gerakan fisik dalam penggunaannya. Oleh karena itu, pemahaman terhadap ukuran tubuh manusia pemakai sangat penting dalam merancang sebuah *architrave* yang memiliki fungsi secara optimal.
6. Analisis Struktur dan Konstruksi
Bentuk sebuah desain produk itu mulai dari suatu perancangan dan bahan-bahan yang digunakan dan itu dapat mempengaruhi semua elemen-elemen atau bagian-bagian yang ada dalam produk tersebut, yaitu dari segi strukturnya sebagai dasar awal dan segi konstruksi sebagai pendukung dari struktur itu, sehingga pada produk tersebut mempunyai dasar yang kuat dan menyalurkan nilai kekokohannya. Untuk merancang perabot haruslah dipelajari sifat sifat dan kemungkinan-kemungkinan pengerjaan kayu serta juga beberapa hal tentang konstruksi perabot (Frits wilkening, 1989: 74)
7. Analisis Warna (*Finishing*)
Warna salah satu unsur desain *architrave* yang diperlukan dalam upaya memperindah sisi luar dari suatu produk, tujuannya agar produk yang diciptakan terlihat menarik, serta meningkatkan nilai jual. Warna suatu *architrave* diperoleh dari proses *finishing*. Secara umum jenis *finishing* warna yang digunakan untuk *Architrave* ada dua yaitu warna solid dan transparan. Warna solid adalah warna yang menutup seluruh permukaan kayu sehingga warna asli

kayu tidak kelihatan lagi, sedangkan warna transparan adalah warna yang hanya melapisi tipis (*layer*) pada permukaan kayu sehingga permukaan kayu dan karakternya masih terlihat.

KAJIAN TEORI

Latar Belakang Perancangan

Nusantara banyak sekali terjadinya fenomena artefak arsitektur yang dipengaruhi oleh unsur budaya, baik budaya pendatang maupun budaya lokal, Fenomena tersebut tidak terlepas dengan proses dan wujud ornamen yang terjadi baik pada aspek budaya pada umumnya maupun arsitektur pada khususnya. Dengan fenomena artefak arsitektur maka kajian tentang ornamen dan arsitektur akan sangat menarik untuk diangkat dan ditelaah.

Arsitekture merupakan salah satu contoh bangunan yang telah terakulturasi oleh *Culture*. Arsitekture merupakan proses sosial yang timbul apabila sekelompok manusia dengan suatu kebudayaan tertentu dihadapkan pada unsur-unsur dari suatu kebudayaan sehingga unsur asing lambat-laun diterima dan diolah ke dalam kebudayaan itu sendiri tanpa menyebabkan hilangnya kepribadian kebudayaan itu.

Tinjauan Umum Arsitektur

Arsitektur adalah seni yang dilakukan oleh setiap individual untuk berimajinasikan diri mereka dan ilmu dalam merancang bangunan. dalam artian yang lebih luas, arsitektur mencakup merancang dan membangun keseluruhan lingkungan binaan, mulai dari level makro yaitu perencanaan kota, perancangan perkotaan, arsitektur landscape, hingga ke level mikro yaitu desain bangunan, desain perabot dan desain produk. Arsitektur juga merujuk kepada hasil-hasil proses perancangan tersebut.

Tinjauan Umum Eksplorasi

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (Dendy sugiono, 2014:359) eksplorasi merupakan kegiatan mengeksplor bentuk dengan benda yang lain bertujuan memperoleh pengetahuan lebih banyak dan memunculkan nilai baru.

Mengeksplor suatu bangunan membutuhkan ide atau konsep yang matang maka dari itu sebelum mengeksplor perlu riset

atau membuat sket, gambar kerja agar menghasilkan suatu karya yang bernilai estetika tinggi.



Gambar 1. Gapura Dinas Pariwisata
(Sumber : Penulis)



Gambar 2. Gerbang Utama Museum R.A
KARTINI
(Sumber : Penulis)

Tinjauan Umum Keraton Jogja dan Makna Simbol

Menurut Darsiti Soeratman arti keraton memiliki beberapa makna, antara lain yang pertama negara atau kerajaan dan yang kedua yaitu pekarangan raja, meliputi wilayah di dalam cepuri (tembok yang mengelilingi halaman). Pada intinya Darsiti Soeratman menyebutkan bahwa keraton yaitu ruang lingkup tempat kediaman raja.

Keraton Yogyakarta mulai didirikan oleh Sultan Hamengku Buwono I beberapa bulan pasca Perjanjian Giyanti di tahun 1755. Lokasi keraton konon adalah bekas sebuah pesanggrahan yang bernama Garjitawati. Pesanggrahan ini digunakan untuk istirahat iring-iringan jenazah raja-raja Mataram (Kartasura dan Surakarta) yang akan dimakamkan di Imogiri. Versi lain menyebutkan lokasi keraton merupakan sebuah mata air, Umbul Pacethokan, yang ada di tengah hutan Beringan. Sebelum menempati Keraton Yogyakarta, Sultan Hamengku Buwono I berdiam di

Pesanggrahan Ambar Ketawang yang sekarang termasuk wilayah Kecamatan Gamping Kabupaten Sleman.

Secara fisik istana para Sultan Yogyakarta memiliki tujuh kompleks inti yaitu siti hinggil ler (balairung utara), kemandhungan ler (kemandhungan utara), Sri Manganti, Kedhaton, Kamagangan, Kamandhungan Kidul (Kamandhungan Selatan), dan Siti Hinggil Kidul (Balairung Selatan). Selain itu Keraton Yogyakarta memiliki berbagai warisan budaya baik yang berbentuk upacara maupun benda-benda kuno dan bersejarah.

Permukaan atap joglo berupa trapesium. Bahannya terbuat dari sirap, genting tanah, maupun seng dan biasanya berwarna merah atau kelabu. Atap tersebut ditopang oleh tiang utama yang disebut dengan Soko Guru yang berada di tengah bangunan, serta tiang-tiang lainnya. Tiang-tiang bangunan biasanya berwarna hijau gelap atau hitam dengan ornamen berwarna kuning, hijau muda, merah, dan emas maupun yang lain. Untuk bagian bangunan lainnya yang terbuat dari kayu memiliki warna senada dengan warna pada tiang. Pada bangunan tertentu (misal Manguntur Tangkil) memiliki ornamen Putri Mironing, stilasi dari kaligrafi Allah, Muhammad, dan Alif Lam Mim Ra, di tengah tiangnya.

Untuk batu alas tiang, ompak, berwarna hitam dipadu dengan ornamen berwarna emas. Warna putih mendominasi dinding bangunan maupun dinding pemisah kompleks. Lantai biasanya terbuat dari batu pualam putih atau dari ubin bermotif. Lantai dibuat lebih tinggi dari halaman berpasir. Pada bangunan tertentu memiliki lantai utama yang lebih tinggi. Pada bangunan tertentu dilengkapi dengan batu persegi yang disebut Selo Gilang tempat menempatkan singgasana Sultan.

Tiap-tiap bangunan memiliki kelas tergantung pada fungsinya termasuk kedekatannya dengan jabatan penggunanya. Kelas utama misalnya, bangunan yang dipergunakan oleh Sultan dalam kapasitas jabatannya, memiliki detail ornamen yang lebih rumit dan indah dibandingkan dengan kelas dibawahnya. Semakin rendah kelas bangunan maka ornamen semakin sederhana bahkan tidak memiliki ornamen sama sekali. Selain ornamen, kelas bangunan juga dapat dilihat

dari bahan serta bentuk bagian atau keseluruhan dari bangunan itu sendiri.



Gambar 3. Gerbang Utama Keraton Yogyakarta
(Sumber : Penulis)

Makna Lambang Keraton Yogyakarta

LAR utawa swiwine peksi garuda kang megar, minangka gegambaran agung lan wibawane praja sarta sang nata. Swiwi garuda megar, sanggite keagungan sarta kawibawane karaton –dalem sarta salira –dalem. Kanthi madhep, manteb, teteg, sawiji, greged, sengguh ora mingkuh anggone gasata pusering nagari-dalem, cihnane panentrem, pangayem, pangayom. Yang artinya Sayap burung Garuda yang mengepak lebar menggambarkan keagungan dan kewibawaan keraton (sebagai lembaga eksekutif,) yang tegas, mantap, kuat, total, dinamis, optimis dan pantang menyerah, dalam membawa kemakmuran/kesejahteraan Negara- rakyat, sebuah sifat wajib seorang pemimpin, dan penentram, pelindung.

Prinsip dasar dalam pementasan Tari Mataram di Yogyakarta Sawiji, Greged, Sengguh ora Mingkuh merupakan prinsip dasar. Dalam 4 prinsip itu di konsepsi oleh Sri Sultan Hamengku Buwono I yang artinya

- Sawiji : Totalitas, Konsentrasi Tinggi, penuh penjiwaan.
 Greged : Dinamis, Penuh semangat tanpa kekerasan.
 Sengguh : Percaya diri namun rendah hati, optimis.
 Ora Mingkuh : Pantang mundur.



Gambar 4. Lambang Keraton Yogyakarta
(Sumber : Penulis)

Aksara jawa mengku werdi hangadeg jejeg kanthi adeg-adeg kabudayan asli jati diri kapribaden bangsa sarta nagari pribadi. Tembung Ha-ba minangka cekakan asma-dalem Hamengku Buwana, kang werdine lenggah jumeneng-dalem kuwi pindhane priyagung kang mangku, mengku, lan mengkonni jagad saisine artinya:

Aksara Jawa yang tertulis tegak menjadi simbol kebudayaan asli bangsa juga jati diri kepribadian bangsa dan Negara. Kata Ha – Ba merupakan singkatan dari nama Hamengku Buwono, yang bertahta dengan agung memangku, memimpin dan memelihara dunia (Negara) beserta isinya (sumber daya alam dan manusia)

Angka jawa, mratelakake urute lenggah jumeneng-dalem Ngarsa Dalem ingkang sinuwun Kanjeng Sultan Hamengku Buwana ing kraton Ngayogyakarta Hadiningrat. Miturut jaman kalakone kanthi hangadeg jejeg alelambaran jati-diri.

Kembang padma utawa kembang Terate kang awujud wit sarta gagang lan kembang urip rumambat kembang ana sadhuwure banyu. Lire pinter nglenggahake laras karo papan sarta wektu jumenenge artinya: Bungan Padma (Teratai) berwujud tumbuhan dengan tangkai dan bunganya, hidup merambat, mengapung di atas air. Mempunyai arti memiliki kecerdasan/ kebijakan dalam memposisikan diri pada tempat dan waktu dengan benar

Sulur sanggite tetuwuhan kang uripe mrambat. Kang werdine kuncara lan adiluhunge kabudayan bangsa nusantara kang tansah lestari maju lan ngrembaka migunani

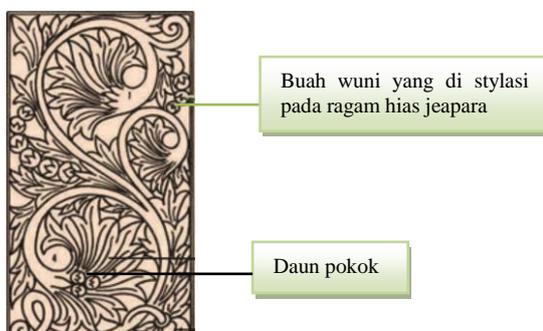
tumrap bangsa lan manungsane kang arupa-rupa, artinya: tumbuhan sulur yang hidup merambat, melambangkan kejayaan dan kemuliaan kebudayaan bangsa nusantara yang lestari berkembang dan bermanfaat bagi bangsa dan rakyat yang beraneka ragam.

Tinjauan Umum Ornamen Jepara

Ragam hias atau ornamen merupakan hasil kesenian yang telah lama dikenal dalam sejarah Indonesia, ragam hias ini sudah ada sejak jaman pra-sejarah (neolithikum), dimana nenek moyang bangsa Indonesia sudah dapat membuat barang-barang dengan menggunakan hiasan-hiasan (Soehadji, 1985).

Menurut Gustami dalam Sunaryo, 2009 mengatakan bahwa ragam hias atau ornamen merupakan komponen produk seni yang ditambahkan atau sengaja dibuat dan bertujuan sebagai penghias atau hiasan. Ragam hias atau ornamen merupakan salah satu bentuk karya seni rupa yang banyak dijumpai di dalam masyarakat, baik pada bangunan, pakaian, peralatan rumah tangga, hiasan pada suatu benda, dibubuhkan pada produk-produk kerajinan dan lain sebagainya.

Pembuatan ragam hias dalam pembuatan suatu produk-produk tersebut diharapkan dapat membuat tampilan suatu produk akan menjadi lebih indah dan elok dipandang. Karena pasalnya ragam hias memiliki tujuan sebagai penghias atau memperindah suatu benda atau produk. Selain itu jika ragam hias dibubuhkan pada pembuatan sebuah produk kerajinan, akan membuat produk tersebut memiliki nilai simbolik atau mengandung maksud-maksud tertentu sesuai dengan tujuan dan gagasan pembuatnya, sehingga dapat meningkatkan status social bagi siapa yang memilikinya (Sunaryo, 2009)



Gambar 5. Ragam Hias Jepara
(Sumber: Sunaryo, 2009: 215)

Motif Jepara merupakan *destileran* mulai dari bercocok tanam daun telo yang merambat daun ketela rambat tangkai kecil, daunnya, dari buah wuni, motif Jepara tangkai kecil seperti rek reka rikal (Soekarno, Jepara).

Salah satu ragam hias yang tumbuh dan berkembang di Nusantara yaitu ragam hias Jepara, di mana ornamen tersebut menawarkan ciri khas dan memiliki nilai-nilai simboliknya sendiri. Ragam hias ini memiliki ciri-ciri yaitu memiliki daun pokok, bentuk-bentuk ukiran daun pada motif berbentuk segitiga dan miring, lung atau relung, fauna, trubusan, bunga dan buah. Adapun penjabaran tentang ciri-ciri ragam hias tersebut adalah sebagai berikut:

1. Daun pokok merupakan suatu bentuk daun, jika dilihat dari segi volumenya lebih dominan dari bentuk daun-daun yang lain. Daun pokok juga menjadi ciri khas dari ragam hias tersebut. Setiap daerah memiliki ciri daun pokoknya sendiri-sendiri. Jadi untuk dapat mengenali suatu ragam hias bisa dilihat dari daun pokoknya. Pada ragam hias Jepara daun pokoknya mempunyai ciri yaitu merelung-relung dan melingkar. Pada penghabisan relung tersebut terdapat daun yang menggerombol (Soepratno, 1983).
2. Lung atau relung dalam bahasa jawa menjelaskan kepada sejenis tunas atau batang tanaman menjalar yang masih muda dan melengkung-lengkung bentuknya (Sunaryo, 2009). Lung atau relung ini memiliki sifat luwes, lemah gemulai, hal ini mencerminkan masyarakat Jawa yang sopan, lemah lembut dan luwes.
3. Fauna merupakan gubahan-gubahan bentuk binatang. Binatang yang dipakai dalam ragam hias Jepara ini merupakan burung Phoenix yang telah mengalami gubahan dan gaya motifnya yang dipengaruhi dari kebudayaan Cina.
4. Trubusan merupakan tunas daun yang masih muda yang tumbuh diantara lung atau daun pokok.
5. Bunga dan buah merupakan hasil gubahan dari buahwuni (orang Jepara menyebutnya dengan nama buah buni) yang bentuknya kecil-kecil seperti buah

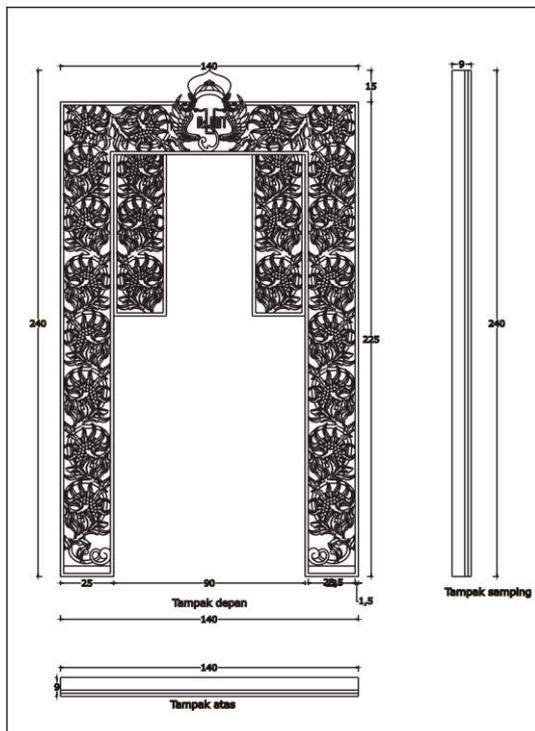
anggur. Penempatan atau penyusunan buah yang ada pada ragam hias Jepara yaitu disusun secara berderet atau bergerombol dan bentuknya mengikuti bentuk daunnya. Sedangkan bunganya sering terdapat pada sudut pertemuan relung daun pokok atau terdapat pada ujung relung yang dikelilingi daunnya (Soepratno, 1983).

6. Jumbai atau ujung relung dimana daunnya seperti kipas yang sedang terbuka yang pada ujung daun tersebut meruncing. Dan juga ada buah tiga atau empat biji keluar dari pangkal daun. Selain itu, tangkai relungnya memutar dengan gaya memanjang dan menjalar membentuk cabang-cabang kecil yang mengisi ruang atau memperindah.

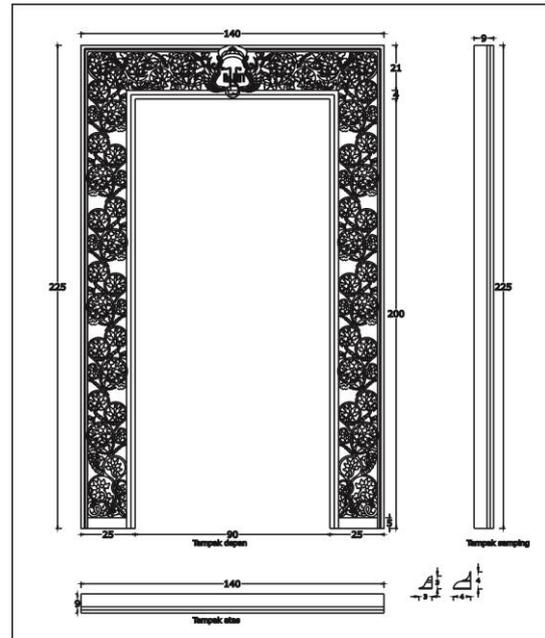
HASIL DAN PEMBAHASAN
Pengembangan Desain

A. Sketsa Awal

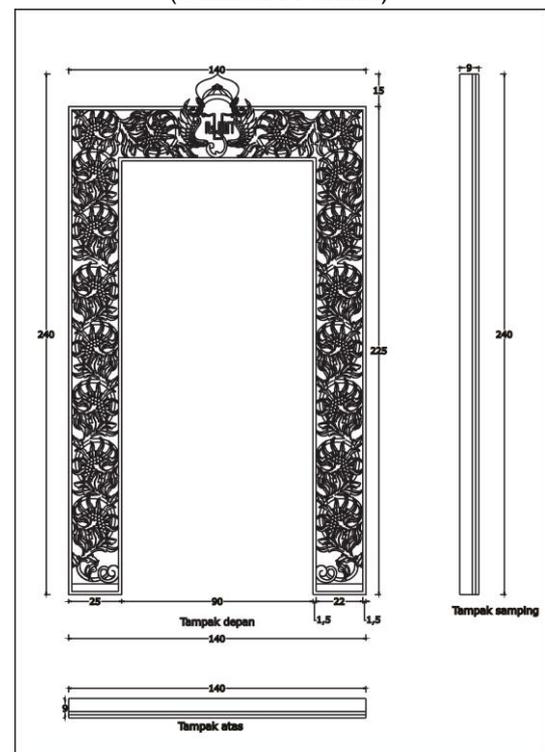
Sesuai dengan konsep desain yang telah dibuat, dibutuhkan sketsa desain untuk menuangkan berbagai gagasan atau ide kreatif ke dalam bentuk gambar kasar. Menurut Marizar, Eddy S. (2005), sketsa desain selayaknya berpedoman pada konsep desain yang sudah dibuat, dibawah ini sketsa awal.



Sketsa Alternatif 1
(Sumber : Penulis)



Sketsa Alternatif 2
(Sumber : Penulis)



Sketsa Alternatif 3
(Sumber : Penulis)

Cara yang paling umum dan berpengaruh untuk mempresentasikan sebuah desain adalah gambar. Gambar lengkap sebuah desain memberikan desainernya kebebasan manipulatif yang besar. Ia dapat membuat perubahan-perubahan pada bagian bentuk akhirnya dan dengan segera melihat implikasinya. Lalu ia dapat melanjutkan proses

menggambar dan pergantian gambarnya sampai semua permasalahan yang dilihatnya dapat terpecahkan. Dari gambarnya, seorang desainer dapat melihat bagaimana bentuk akhir akan terlihat. Dalam merepresentasikannya, model realitas yang dibuat cukup terjamin dan akurat. (Jones dalam Lawson, Bryan, 2007)

Gagasan dalam mencari bentuk diperoleh dengan cara *brainstorming* atau menggunakan berbagai ide dan sudut pandang, yang dituangkan dalam bentuk sketsa desain. Sketsa desain yang dibuat, merupakan rangkaian eksplorasi gambar dalam beberapa bentuk, yang telah disesuaikan dengan konsep desain yang telah dibuat. Beberapa bentuk sketsa, dipilih beberapa gambar yang paling mendekati kriteria dalam konsep desain. Sketsa desain yang dipilih, sedapat mungkin memiliki bentuk yang relatif baru dan unik. Dari beberapa gambar sketsa yang terpilih, kemudian dilanjutkan dengan memilih satu sketsa desain yang paling merepresentasikan konsep desain dan memungkinkan untuk dikembangkan dalam gambar terukur atau gambar teknik.

Sketsa desain yang terpilih dikembangkan ke dalam berbagai posisi tampak secara lebih detail, untuk melihat berbagai implikasi munculnya permasalahan pada proses produksi maupun fungsi penggunaan. Detail yang dibuat meliputi gambar tampak depan, tampak samping, dan tampak atas. Detail tersebut kemudian divisualkan kembali dalam sketsa perseptif, untuk memberi gambaran lebih jelas dalam wujud tiga dimensi.

Sketsa desain yang terpilih merupakan ide dasar yang bersumber pada fungsi utama, yaitu duduk nyaman, kemudian dikembangkan pada kemungkinan fungsi, yang melibatkan aktivitas dalam berbagai kegiatan diruang duduk tertentu. Bentuk yang diambil disesuaikan dengan fungsi kegiatan manusia secara umum ketika masuk ruangan.

B. Keputusan Desain

Berdasarkan sketsa desain yang terpilih, diperlukan beberapa keputusan secara terperinci, untuk mewujudkan ketetapan desain menjadi keputusan desain, yang akan membawa rancangan desain kepada proses pengerjaan produk. Adapun rincian keputusan

desain penerapan pada *architrave* adalah sebagai berikut:

1. Bentuk

Secara visual, *architrave* memiliki bentuk sederhana yang tidak terlalu jauh berbeda dengan desain yang sudah ada di pasaran secara umum, bentuk tersebut lebih kepada aplikasi fungsi dan nilai estetika tiap-tiap bagiannya pada bagian atas, memiliki bentuk yang disesuaikan dengan ergonomi dan estetika pada bagian samping memiliki dua bentuk yang sama dan ketinggian sama, yang bertujuan untuk memberikan nilai estetika ketika sudut pandang/*center of intres* ada di atas. Kemudian, perpaduan ornamen Jepara dengan lambang keraton Yogyakarta diharapkan mampu memberikan konfigurasi bentuk estetis, ketika digabungkan atau dipisah dalam mode jenis *architrave* tertentu sesuai konsep desain. Sedangkan pada tampak samping memiliki bentuk kotak yang bersifat lebih umum dalam fungsinya, tujuannya adalah untuk memudahkan dan memberikan fleksibilitas ketika di dalamnya di beri lampu atau cahaya agar nilai *lightingnya* sempurna.

2. Fungsi

Sesuai dengan konsep desain yang telah dituliskan sebelumnya, *architrave* memiliki beberapa fungsi yang juga berkenaan dengan bentuk dan konstruksi yang digunakan. Secara umum, fungsi utamanya adalah untuk menghias suatu ruangan agar terlihat indah dan secara umum bisa juga sebagai eksplorasi. Sedangkan fungsi khususnya adalah kemampuan *architrave* yang dapat dirubah atau ditransformasikan menjadi model atau jenis hiasan yang lain, sesuai dengan pintu yang diinginkan. Hal ini akan dipengaruhi oleh jumlah *part* yang tersedia dalam satu *architrave*.

3. Ukuran

Ukuran pada *architrave* inidisesuaikan dengan standarisasi produk yang didasarkan pada studi ergonomi dan antropometri, serta pertimbangan ketika membuat desain *architrave* dibentuk dalam beberapa model atau *architrave* jenis lain. Sehingga didapatkan ukuran total mode standar yaitu:

Panjang Total : 140 cm
 Lebar Total : 6 cm
 Tinggi Total : 240 cm

Sedangkan untuk ukuran terpisah tiap bagian *architrave*, akan dilakukan perincian dalam gambar kerja atau gambar teknik. Referensi penerapan norma-norma antropometri dapat dilihat pada gambar 17-24.

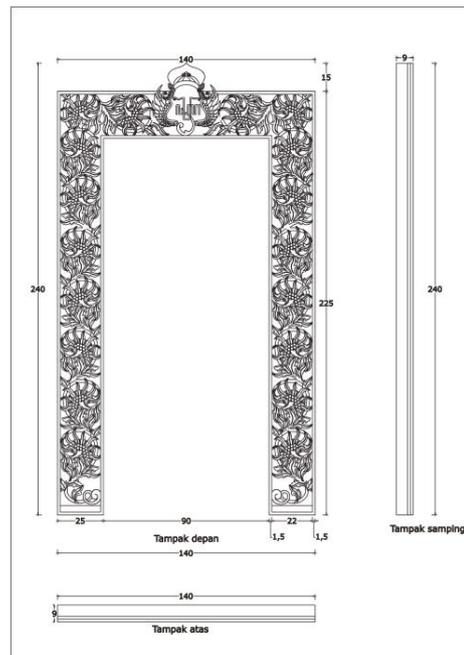
4. Struktur konstruksi

Sebagai *architrave* yang memiliki fungsi untuk menghias ruangan rumah, struktur dan konstruksi merupakan hal yang sangat penting untuk *architrave*. Dalam mendukung sistem *knockdown architrave* pada saat terangkai atau pada saat ditransformasikan, *architrave* membutuhkan *hardware* yang kuat dan stabil, sehingga dipilih *hardware* yang terbuat dari pelat baja anti karat. *Hardware* pelat baja dipilih berdasarkan pertimbangan fungsi-fungsi yang ingin dicapai sebelumnya.

Dalam fungsinya sebagai struktur pembentuk rangka, *architrave* menggunakan konstruksi pen dan lubang (*tenon* dan *mortise*), yang dibantu dengan penggunaan lem, paku dan skrup. Kontruksi pen dan lubang dapat dibuat secara masinal ataupun secara manual, sehingga akan memudahkan pelaksana produksi dalam mengaplikasikan konstruksi meski tanpa mesin yang cukup memadai dalam pelaksanaannya.

5. Bahan

Sesuai dengan konsep yang telah ditetapkan sebelumnya, bahan baku yang digunakan *architrave* yaitu kayu jati.



Keputusan Architrave
 (Sumber : Penulis)

C. Gambar kerja

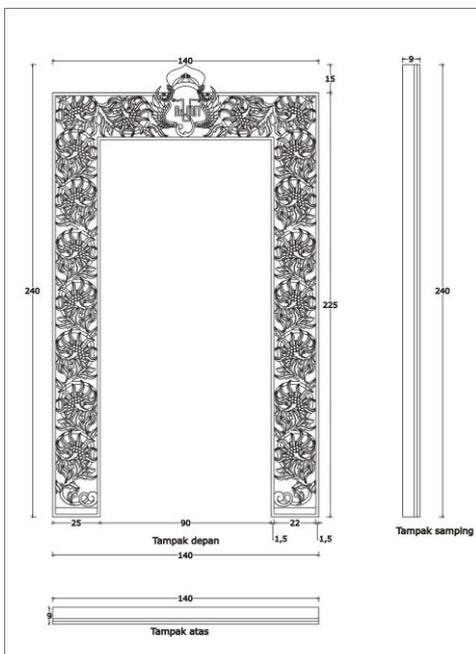
Gambar kerja atau gambar teknik adalah gambar yang nantinya akan digunakan oleh para pelaksana produksi untuk membuat dan merakit berbagai bagian atau komponen dari produk yang direncanakan, sehingga menjadi produk nyata sesuai dengan rencana yang dikehendaki.

Adapun beberapa persyaratan penting dari sebuah gambar kerja, menurut Palgunadi, Bram (1999) adalah:

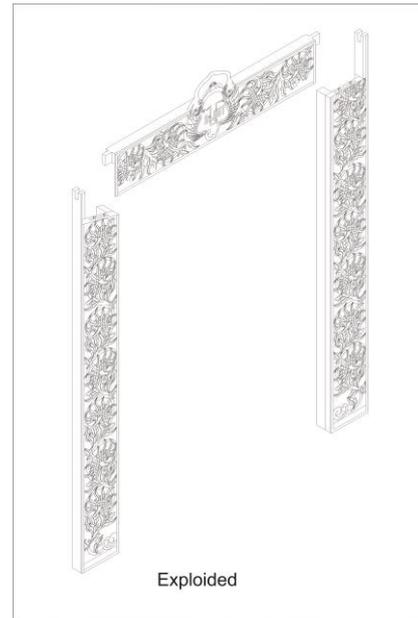
1. Gambar kerja harus bersifat komunikatif, mudah dimengerti, mudah dipahami, jelas, sederhana, sistematis dan memuat berbagai informasi yang diperlukan untuk melaksanakan proses produksi.
2. Gambar kerja juga harus bersifat jelas (*clear*), tidak rancu, tidak membingungkan, serta tidak bermakna ganda.
3. Gambar kerja dianjurkan untuk mengikiti pola yang terarah dan konsisten, yakni menggunakan acuan, penggunaan tanda atau lambang, serta dapat diketahui, disepakati, dan dimengerti orang lain secara luas.
4. Untuk keperluan tertentu, gambar kerja seringkali perlu dipecah-pecah (dipisah-pisah) menjadi sejumlah gambar yang memuat gambar secara rinci atau lebih detail.

5. Gambar kerja disusun menurut urutan tertentu yang bersifat sistematis dan menunjukkan tahap proses penyusunan atau prosedur pabrikasi produk.

Gambar kerja *architrave* dibuat secara profesional dengan *softwareAutoCAD*, *Corel Draw* dan *3Ds Max*, yang kemudian disajikan dalam beberapa lembar, yang terdiri dari gambar proyeksi (tampak depan, tampak samping, dan tampak atas), gambar perspektif, gambar-gambar detail konstruksi, *mal* motif ornamen, *3D rendering*, serta beberapa detail yang penting untuk dijelaskan sehingga mempermudah proses produksi, berikut gambar kerja *architrave* secara lengkap:



Gambar Kerja 1
(Sumber : Penulis)

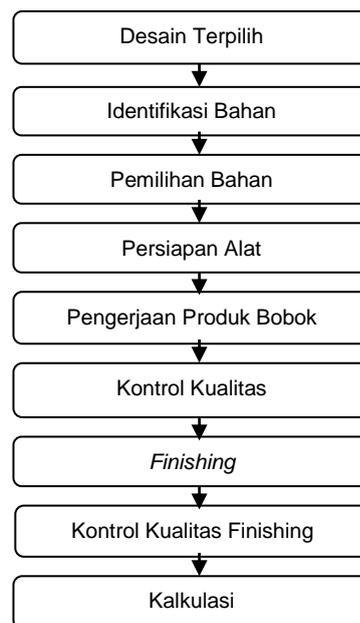


Gambar Kerja 2
(Sumber : Penulis)

D. Proses Pengerjaan produk

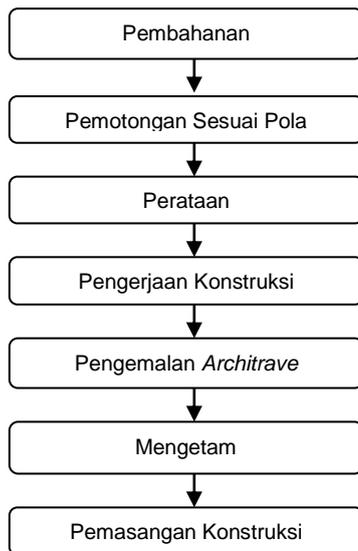
Proses pengerjaan produk merupakan tahapan yang harus ditempuh, dalam merealisasikan sebuah desain produk terpilih, atau keputusan desain akhir menjadi sebuah produk nyata. Proses tersebut dilakukan sesuai dengan konsep desain dan rencana pengerjaan produk yang telah dirumuskan sebelumnya.

Berikut tahapan-tahapan yang perlu dilaksanakan dalam pelaksanaan proses pengerjaan produk *architrave* :



Gambar Kerangka Pikir
(Sumber : Penulis)

1. Desain terpilih
Desain terpilih merupakan rancangan keputusan desain akhir yang telah melewati serangkaian proses desain dan ditetapkan menjadi karya desain yang akan direalisasikan dalam bentuk gambar kerja sebagai acuan pengerjaan produk.
 2. Identifikasi bahan
Identifikasi bahan membahas mengenai bahan-bahan yang akan digunakan pada proses produksi, baik bahan utama, bahan pendukung, bahan pembantu, aksesoris, maupun hardware yang akan digunakan, sesuai dengan konsep desain yang telah ditetapkan sebelumnya.
 3. Pemilihan bahan
Pemilihan bahan dilakukan setelah proses identifikasi ditetapkan bahan baku utama yang digunakan, dari penetapan bahan kemudian dipilih secara spesifik bahan baku dan bahan pendukung sebagai keputusan final bahan-bahan yang digunakan.
 4. Persiapan Alat
Proses selanjutnya adalah persiapan alat dan bahan produksi, dalam mempersiapkan alat dan bahan, perlu dipersiapkan pula lokasi pengerjaan produk sesuai karakter produk yang akan dibuat. Pada persiapan alat, diperlukan beberapa alat dan mesin pendukung sesuai dengan bahan baku yang digunakan. Sedangkan persiapan bahan meliputi, pemotongan bahan, pengeringan bahan, hingga pengawetan bahan baku dan atau bahan pendukung lainnya.
 5. Pengerjaan produk (bobok)
Tahap selanjutnya, pengerjaan produk sudah dapat dilakukan, mulai dari pengerjaan komponen, *pengemalan*, pemotongan bahan, pembelahan, penghalusan, pengukiran, hingga perakitan komponennya. Pada tahap ini proses pengerjaan dilakukan pada dua jenis bahan yang berbeda.
 6. Kontrol Kualitas
Setelah pengerjaan produk (dibobok) dianggap selesai, diperlukan pengecekan atau kontrol kualitas produk, pengecekan dilakukan untuk mencegah kesalahan yang lebih lanjut, sebelum dilaksanakan proses selanjutnya. Kontrol kualitas produk meliputi; pengecekan ukuran, konstruksi, kesesuaian material, kesesuaian *hardware* dan fungsinya, serta perkiraan bentuk jadi ketika akan dilakukan proses selanjutnya.
 7. Finishing
Proses *finishing* dilakukan untuk memperindah tampilan visual produk, serta memberikan perlindungan dari pengaruh luar. Proses *finishing* dilakukan dengan memberikan lapisan warna tambahan dan lapisan akhir (*top coat*). *Finishing* hanya diaplikasikan pada semua produk agar terlihat tampak hidup.
 8. Kontrol Kualitas
Tahap kontrol kualitas dilakukan kembali, untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan konsep desain yang telah dirumuskan sebelumnya. Kontrol kualitas pada tahap ini meliputi: pengecekan kualitas *finishing*, pengecekan ukuran setelah proses *mal* dan pemasangan pada *architrave*, kekuatan konstruksi, kenyamanan penggunaan, kesesuaian hardware dan fungsinya, serta aplikasi aksesoris.
 9. Kalkulasi
Kalkulasi produk merupakan tahap perhitungan biaya pengerjaan produk, mulai dari biaya bahan baku dan bahan penunjang yang digunakan, upah pelaksana produksi, hingga pengerjaan produk dinyatakan selesai.
- E. Teknik Pengerjaan Produk
Teknik pengerjaan dibagi menjadi tiga bagian, yaitu pengerjaan bobok serta pengerjaan ukiran dan penyetelan. Selengkapnya sebagai berikut:
1. Pengerjaan bobok kayu (Kayu)
Pengerjaan bobok pada *architrave* digunakan bahan baku kayu jati dan bahan pendukung mahoni. Kayu yang dipilih adalah kayu jati gergajian dengan kualitas baik dan telah dilakukan *treatment* pengawetan, kemudian dikeringkan dengan kadar air berkisar $\pm 15\%$. Setelah persiapan kayu selesai, maka dapat dilaksanakan tahapan-tahapan selanjutnya, yaitu:



Kerangka tahap pengerjaan
(Sumber : Penulis)

- a. Pembahanan merupakan tahap awal yang memperlihatkan kebutuhan penggunaan bahan baku. Proses dilakukan dengan melakukan pemotongan dan pembelahan bahan baku, sesuai dengan posisi, ukuran, dan jumlah kebutuhan komponen produk desain. pembahanan harus disesuaikan dengan gambar kerja yang telah dibuat sebelumnya.
- b. Pemotongan sesuai pola (mal) dan gambar kerja.
Pada tahap pemotongan, pola atau mal telah dibuat dan disampaikan kepada pelaksana produksi bersama dengan gambar kerja. Pemotongan dilakukan sesuai pola atau mal pada bukaan pintu. Dengan menggunakan gergaji lingkaran (*circle saw*) untuk posisi **lurus/ mudah**, dilanjutkan dengan Gergaji pita (*band saw*) untuk potongan melengkung/ lebih rumit.



Komponen Kayu pemotongan sesuai pola
(Sumber : Penulis)

- c. Perataan (pengetaman) permukaan kayu merupakan upaya menghaluskan dan meratakan tiap sisi permukaan kayu, yang

sebelumnya dilakukan pemotongan dan pembelahan secara kasar. Perataan (pengetaman) dilakukan dengan alat mesin ketam/serut (*planer*) dan alat ketam manual.

d. Pengerjaan Konstruksi.

Tahap pengerjaan konstruksi merupakan proses yang sangat penting, berkaitan dengan kekuatan dan kenyamanan pada saat produk digunakan. Pengerjaan konstruksi knoc down menggunakan konstruksi besi seperti hak depan, selain itu pada posisi pertemuan besi dengan besi (*medium density fiber*) diaplikasikan konstruksi dengan pemasangan sekrup.



Pengerjaan Kontruksi
(Sumber : Penulis)

- e. Pengemalan pada *architrave*.
Pengemalan pada *architrave* adalah proses menyatukan sejumlah gambar produk, sehingga menjadi suatu gambar kerja produk jadi sesuai rencana kerja. Pada tahap pengemalan ini . dilakukan pengeleman dan penyatuan, antar gambar dengan kayu dan struktur konstruksi yang telah dibuat sebelumnya.
 - f. Mengetam atau menyerut pada proses mengetam sebelumnya, akan menghasilkan beberapa bagian yang masih kotor pada permukaan kayu. Pada ujung kayu tersebut dilakukan proses merapikan, yakni pengelupasan bekas gergaji,
 - g. Pemasangan *Hardware*(tes)
Pemasangan *hardware* dilakukan pada *part* yang terpisah, masing-masing *part* dipasang *hardware* sesuai posisi sambungan yang telah ditentukan pada gambar kerja. Bagian atas, *hardware* dipasang pada sambungan ke-arah atas, bagian atas *hardware* dipasang pada dua samping dan kana bagian atas ,dan
2. Melubangi ornamen pada *Architrave* (Bor)

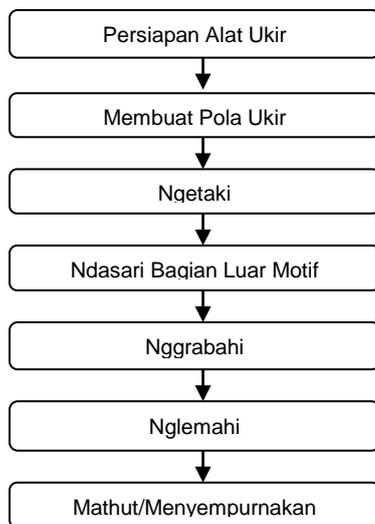
Bor pada ornamen dilakukan sesudah di mal karena untuk melakukan proses selanjutnya yaitu pembobokan akan lebih mudah.

3. Melubangi ornamen pada *Architrave* (bobok)

Bobok pada ornamen dilakukan sesudah di mal dan sesudah di bor pada *part* yang terpisah, masing-masing *part* dipasang *hardware* sesuai posisi sambungan yang telah ditentukan pada gambar kerja. Bagian atas, *hardware* dipasang pada sambungan ke-arah atas, bagian atas *hardware* dipasang pada dua samping, kanan dan kiri.

F. Proses Ukir

Proses pengerjaan ukir *architrave* hanya dilakukan pada ukiran motif Jepara dan keraton Yogyakarta, proses ukir memerlukan waktu yang cukup lama, serta diperlukan keahlian dan ketelitian pengukir. Proses ukir *architrave* tidak sama dengan mengukir motif lain karena mengeksplor ornamen dan lambang keraton Yogyakarta harus butuh nilai estetis yang tinggi, selain bentuknya yang tipis dan rawan pecah karena menggunakan sistem bobok, ornamen jepara memang banyak di gunakan untuk ukiran *architrave* cuman untuk mngeskplor harus butuh imajinasi yang tinggi, mencari nilai estetika yang sangat fantastik harus butuh waktu yang lama, Berikut tahap demi tahap proses ukir *architrave*:



Skema Mengukir
(Sumber : Penulis)

1. Persiapan alat ukir

Untuk mendapatkan hasil ukir maksimal, diperlukan alat ukir yang mendukung, alat-alat tersebut adalah pahat ukir, palu dari kayu, batu asah, sikat dari ijuk, pensil (alat tulis), dan kain perca. Adapun alat yang paling utama adalah satu set pahat ukir dalam berbagai ukuran yang terdiri dari pahat *penguku*, *kol*, *penyilat*, dan *pengot*. Pahat tersebut harus memiliki ketajaman maksimal untuk mendapatkan hasil ukir bambu yang baik

2. Membuat Pola Ukir

Pola ukir dibuat secara *freehand* kemudian dipindahkan secara digital dengan skala 1:10 dalam program *Autocad*. File drawing kemudian dilakukan *printing* dengan skala 1:1 namun sebelumnya, ukuran perlu disesuaikan dengan lengkung kayu (melebar ke atas). Hasil *printing* kemudian di sambungkan pada kertas A4.

3. Ngetaki sesuai motif

Nggetaki merupakan tahap membuat pahatan, pada permukaan media sesuai dengan pola (motif) yang ditentukan, tujuannya adalah memindahkan *garis-garis* motif ukiran pada media kayu. Pahat yang digunakan adalah *penyilat* dan *penguku dan coret*.



Nggetaki Keraton Yogyakarta
(Sumber : Penulis)

4. *Ndasari* bagian luar motif

Pada tahap *ndasari* adalah memberikan alas atau dasar ukiran pada sela-sela batas gambar motif.

Pahat yang digunakan adalah penguku untuk motif lengkung, *penyilat* untuk bagian dasar, dan *pengot* untuk membersihkan sudut ukiran.



Ndasaril sesuai motif ukiran
(Sumber : Penulis)

5. *Nggrabahil mbukaki* sesuai motif ukir
Yaitu membentuk secara kasar dari masing-masing bagian pola ukir. Membentuk tinggi rendah dan cekung cembung motif ukiran, pada proses *nggrabahi* sangat dibutuhkan rasa (*feeling*) atau nilai seni dan keindahan yang dimiliki ahli ukir dan perancangannya. Hampir semua jenis pahat digunakan pada proses *nggrabahi*.
6. *Nglemahi* dasar ukiran
Tahap *nplemahi* adalah membuat dasar ukiran lebih dalam pada bagian yang tidak bermotif. Pada tahap *nplemahi* tidak dilakukan secara penuh (rata) pada bagian diluar motif, proses ini dilakukan dengan cara *nplemahi* teknik *getakcawen*, yaitu *dilemahi* hanya pada bagian sisi-sisi tertentu pada luar motif, teknik *getakcawen* dimaksudkan untuk mempertahankan bentuk lengkung silinder pada kayu.



Nglemahi dasar ukiran
(Sumber : Penulis)

7. *Mathuti* Menyempurnakan ukiran
Proses terakhir adalah *mathuti* atau menyempurnakan motif ukir. Motif yang sebelumnya masih kasar, dirapikan dan dihaluskan dengan pahat secara lebih teliti, pada tahap *mathuti* juga diberikan *pecahan* garis yang mengikuti arah ukiran, kemudian dilanjutkan dengan pemeriksaan dari pangkal sampai ujung (*mbabari*) dengan melihat *contour* motif secara keseluruhan. Proses ukir yang telah selesai, kemudian dibersihkan dari sisa-sisa penempelan pola (*ma*) sebelumnya.



Mathuti Menyempurnakan ukiran
(Sumber : Penulis)

G. *Finishing*

1. *Persiapan alat finishing*

Pada proses *architrave* membutuhkan alat kompresor dan *spray gun* seperti kebanyakan teknik *finishing*. *Finishing* manual dilakukan untuk mendapatkan warna, serat, dan tekstur natural bambu. Adapun alat-alat yang diperlukan adalah:

- a. Mesin ampelas

- b. Ampelas kayu (Multi ukuran: 100-120, 160-240, 280-400, 600-1000)
 - c. *Kape/ Scrap*
 - d. Kaleng/ wadah (tempat pencampuran material *finishing*)
 - e. Kuas besar
 - f. Kuas kecil (kuas lukis)
 - g. Kain Perca/ kain *pop*
 - h. Sendok takar
 - i. *Mixer* (Pengaduk material *finishing*)
 - j. Isolasi (*Selotip*)
2. Persiapan bahan *finishing*
 Beberapa bahan *finishing* yang digunakan adalah berupa kreasi penyusun, yaitu dengan mencampurkan beberapa bahan *finishing*. Keterbatasan bahan dipasaran yang sesuai dengan konsep, menjadi alasan utama diciptakannya material *finishing* buatan. Berikut bahan yang digunakan dalam *finishing architrave*:
- a. Lem Putih DN
 - b. Lem cepat kering (*alteco*)
 - c. *Oker* jati dan serbuk gergaji.
 - d. Pewarna *Water Basse (bamboo stain)*
 - e. *Top Coat Water Basse (Clear Doff)*
 - f. *Air* (pengencer)
3. Pendempulan dan penambalan
 Tahap awal *finishing* adalah memeriksa media *finishing (architrave)*. Pemeriksaan ini meliputi cacat pada *architrave* yaitu; pecah, lubang, dan kerusakan lain yang mungkin terjadi. Cacat atau kerusakan tersebut segera dilakukan penanganan yaitu dengan pendempulan dan penambalan dengan media penambalan *architrave* dan atau dengan campuran lem putih dan serbuk gergaji, aplikasi pendempulan dilakukan dengan *kape* atau penambalan dengan alat pertukangan.
4. Pengamplasan kasar
 Pengamplasan kasar dilakukan untuk menghilangkan bekas penambalan dan pendempulan, selain itu pengamplasan kasar berguna untuk menghilangkan sisa-sisa penanda pensil/ pena dan bekas penempelan pola (mal) ukir yang masih tersisa. Amplas yang digunakan pada pengamplasan kasar adalah no.100-120.
5. Penutupan pori-pori (*fillering*)
Architrave filler yang telah jadi dan memiliki kekentalan yang sesuai (seperti madu), dapat diaplikasikan pada *architrave* dengan menggunakan dempul alat yang digunakan adalah pahat atau dengan benda yang runcing pada bentuk lubang yang kecil. Keringkan media yang telah diaplikasikan *filler* dengan diangin-anginkan (tidak dibawah sinar matahari langsung) hingga kering dan mudah diampelas.
6. Pengamplasan halus 1
 Media kayu *architrave* yang telah kering dari *filler* akan menjadi kasar kembali, sehingga perludilakukan pengampelasan halus untuk memunculkan warna natural pada *architrave* secara merata. Ampelas yang digunakan adalah no. 160-240, amplas diaplikasikan secara manual tanpa mesin ampelas untuk "merasakan" visual warna natural *architrave*.
7. Pewarnaan (*architrave*) melamine
Finishing merupakan proses terakhir dari tahapan pengerjaan karya. Sesuai dengan pengertiannya, *finishing architrave* adalah proses pengerjaan untuk menentukan warna (color) dan penampilan (look) dari suatu *architrave* (Fx. Sigit, 2009: 1). Dalam proses *finishing* karya tugas akhir ini, penulis menggunakan *finishing* dengan jenis Melamine. Hasil *finishing* melamine ini sangat menentukan produk yang dibuat, baik itu dari segi kualitas dan estetikanya. Dalam hal ini digunakan adalah sending sealer *impra* dan pengerasnya, sebagai dasaran, *impra* kreatif colour, dengan warna yang telah ditentukan, clear dof lacquar lack sebagai pengkilap bidang

produk. Semua material *finishing* diatas menggunakan pengencer thinner.



Pewarnaan
(Sumber : Penulis)

8. Pengamplasan halus 2

Proses pertama dalam *finishing* ini adalah penghalusan atau pengamplasan, fungsi pengamplasan pertama ini adalah untuk menghaluskan permukaan kayu dan membersihkan produk mentah *architravedari* bekas lem maupun pensil. Pada proses pengamplasan ini bias menggunakan alat bantu mesin, atau langsung menggunakan amplas Nomor. 100-120 karena bidang papan kayu solid memiliki permukaannya kasar sehingga harus dilakukan pengamplasan dasar menggunakan amplas dengan tekstur kasar.



Pengampelasan halus 2
(Sumber : Penulis)

9. Pelapisan akhir (*top coat*)

Pada tahap akhir *finishing* menggunakan bahan *finishing* Top Coat Tahap ini merupakan pelapisan antar media yaitu antara media pengecatan dengan material

pengecatan. Pelapisan antar media ini sering disebut sanding sealer, yang berarti penyekat atau pengunci yang dapat diampelas, pelapis yang mempunyai ketebalan meratakan permukaan serat dan pori pada permukaan kayu. Untuk mendapatkan hasil yang maksimal, proses sanding dilakukan dua sampai tiga kali. Cara pengamplasan yang kedua berbeda dengan yang pertama, yaitu lebih teliti dan teknik pengamplasannya dengan cara mengambang. Hal ini dilakukan untuk mendapatkan ketebalan pengamplasan yang rata..



Proses Pelapisan akhir (*top coat*)
(Sumber : Penulis)

H. Display produk

Display produk *architrave* merupakan rangkaian gambar dokumentasi yang dilakukan oleh perancang, dengan melakukan pemotretan pada lokasi yang telah di setting sesuai dengan konsep desain. Langkah tersebut dilakukan dengan mengambil gambar dari berbagai sisi dan sudut, serta menggambarkan fungsi-fungsi yang telah dicapai sesuai konsep desain. Berikut gambar-gambar display produk:



Gambar 1. Architrave One Door
(Sumber : Penulis)



Gambar 2. Architrave One Door
(Sumber : Penulis)



Architrave True Door sliding
(Sumber : Penulis)



Architrave True Door Sliding
(Sumber : Penulis)

SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan

1. Dengan sentuhan estetika dan aplikasi yang tepat, architrave sebagai produk budaya Jepara layak dan mampu bersaing dengan produk lain secara Internasional.
2. Dengan perancangan yang matang di tunjang dengan gambar kerja yang jelas dan lengkap desain architrave dapat diwujudkan sesuai tujuan dan kualitas yang diharapkan.
3. Secara visual tampilan architrave dapat dilihat dari proses ukiran yang berkesan bernilai estetika yang tinggi.

Saran

1. Desain memiliki tanggung jawab besar dalam kehidupan manusia, menciptakan desain bukan hanya tentang bentuk yang unik dan menarik tetapi perlu dilakukan kajian mengenai bentuk, fungsi, kenyamanan, serta keterkaitan dalam berbagai bidang kehidupan manusia.
2. Motif ukir jepara sebagai salah satu warisan budaya bangsa, patut kita lestarikan dan kita kembangkan. Dengan penerapan pada berbagai desain secara terkonsep dan berkelanjutan, diharapkan mamp menjadi motif primadona.
3. Kegiatan mengukir di Jepara yang saat ini semakin menurun eksistensinya perlu dilakukan pengangkatan. Yakni dengan melakukan berbagai inovasi dalam berbagai hal, baik dari desain motif, desain produk, nedia bahan baku aplikasi hingga pada pemasarannya. Upaya

pengangkatan diharapkan mampu menggugah semangat generasi muda dalam berkarya serta meningkatkan nilai jual desain ukir.

DAFTAR PUSTAKA

- B.A, Soepratno. 2004. *Ornamen Ukir Kayu Tradisional Jawa*. Semarang: Effhar.
- Francis, D.K.Ching. 1996. *Ilustrasi Desain Interior*. Jakarta: Erlangga.
- Gustami, SP. 2000. *Seni Kerajinan Mebel Ukir*. Jepara: Kajian Estetik Melalui Pendekatan Multidisiplin. Yogyakarta: Kanisius.
- Haskett, John. 1980. *Industrial Design*. London: Thames and Hudson.
- Jamaludin. 2007. *Pengantar Desain Mebel*. Bandung: Kiblat Buku Utama.
- Jonathan Sarwono dan Hary Lubis. 2007. *Metode Riset Untuk Desain Komunikasi Visual*. Yogyakarta: CV. Andi Offset.
- Julius Panero dan Martin Zelnik. 2003. *Dimensi Manusia dan Ruang Interior*. Jakarta: Erlangga.
- M. Gani Kristanto. 1987. *Konstruksi Perabot Kayu*. Semarang: Satya Wacana.
- Nurmianto, Eko. 2004. *Ergonomi, Konsep Dasar dan Aplikasinya*. Surabaya: Guna Widya.
- Sachari, A. 2005. *Metode Penelitian Budaya Rupa*. Jakarta: Erlangga.
- Setiawan. A. 2007. *Membuat Mebel Sederhana*. Klaten: Saka Mitra Kompetensi.
- Sunaryo, Agus. 2003. *Reka Oles Mebel Kayu*. Yogyakarta: Kanisius.
- Widagdo. 2011. *Desain dan Kebudayaan*. Jakarta: Direktorat Jendral Pendidikan Tinggi, Departemen Pendidikan Nasional.