

SERI PENERBITAN KHUSUS
MUSEUM NEGERI PROPKALSEL
LAMBUNG MANGKURAT

38

KERAJINAN EMAS

KALIMANTAN SELATAN



DEPARTEMEN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
DIREKTORAT PERMUSEUMAN
MUSEUM NEGERI PROPINSI KALIMANTAN SELATAN
LAMBUNG MANGKURAT
1998 / 1999

SERI PENERBITAN KHUSUS
MUSEUM NEGERI PROPKALSEL
LAMBUNG MANGKURAT

38

KERAJINAN EMAS

KALIMANTAN SELATAN



Penulis :

Drs. Ikhlas Budi Prayogo
Mardiana
Zailani

DEPARTEMEN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
DIREKTORAT PERMUSEUMAN
MUSEUM NEGERI PROPINSI KALIMANTAN SELATAN
LAMBUNG MANGKURAT
1998 / 1999



REPUBLIC OF INDONESIA
MINISTRY OF EDUCATION AND CULTURE
NATIONAL LIBRARY

KERAJINAN EMAS

KALIMANTAN SELATAN



REPUBLIC OF INDONESIA
MINISTRY OF EDUCATION AND CULTURE
NATIONAL LIBRARY
JALAN KH. YUSUF KAHLEBA
10110 BUNING

SAMBUTAN

Dalam rangka merealisasikan program kegiatan rutin tahun anggaran 1998/1999, telah ditunjuk Tim Pelaksana Pengumpulan/Penelitian data koleksi. Dengan memanjatkan syukur alhamdulillah, salah satu materi dengan judul "Kerajinan Emas Kalimantan Selatan" telah dapat diselesaikan.

Kami menyambut gembira atas selesainya kegiatan tersebut, serta diterbitkannya laporan dalam bentuk naskah ini. Diharapkan kandungan isinya dapat memenuhi tujuan yang dimaksudkan, yaitu memberi keterangan lebih lengkap mengenai koleksi Museum Negeri Propkalsel Lambung Mangkurat.

Kepada Tim Penulis dan semua pihak yang telah membantu kegiatan tersebut, kami mengucapkan terima kasih dan penghargaan yang sedalam-dalamnya. Mudah-mudahan kegiatan ini bermanfaat dan dapat ditingkatkan lagi di masa yang akan datang.

Banjarbaru, Maret 1999

Kepala Museum Negeri Propkalsel
Lambung Mangkurat,



Drs. AGUS WAHYUDI
NIP 130922694

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kami panjatkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa mengiringi selesainya tulisan berjudul "Kerajinan Emas Kalimantan Selatan" ini. Tulisan ini merupakan laporan hasil pengumpulan data dari studi pustaka dan lapangan yang mengacu pada Koleksi Museum Negeri Propkalsel Lambung Mangkurat.

Maksud dan tujuan dari penulisan ini adalah untuk menyediakan bahan informasi budaya mengenai latar belakang, teknik dan aspek budaya lainnya dari tradisi kerajinan emas Kalimantan Selatan, yang koleksinya sebagian telah berada di museum.

Kepada Kepala Museum Lambung Mangkurat kami menyampaikan terima kasih atas arahan dan kepercayaannya. Ucapan terima kasih juga kami sampaikan kepada semua pihak yang telah membantu pelaksanaan kegiatan hingga terbitnya laporan ini, yang tidak dapat kami sebutkan satu persatu. Kepada seluruh pembaca kami mengharapkan kritik dan sarannya untuk peningkatan kegiatan di masa yang akan datang.

Mudah-mudahan dapat dipetik manfaat sesuai yang diharapkan.

Banjarbaru, Maret 1999

Tim Penulis,

DAFTAR ISI

Halaman

SAMBUTAN	i
KATA PENGANTAR	ii
B A B	
I : PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang	1
B. Tujuan	1
C. Lingkup Bahasan	2
D. Manfaat Penulisan	2
E. Metode	3
F. Sistematika Penulisan	3
II : IDENTIFIKASI	4
A. Geografi	4
A.1. Letak	4
A.1.1. Letak geografis	4
A.1.2. Letak astronomis	4
A.2. Keadaan alam	5
A.2.1. Topografi	5
A.2.2. Iklim	5
A.2.3. Flora dan Fauna	5
B. Penduduk	6
B.1. Etnik	6
B.2. Mata pencaharian	6
B.3. Adat istiadat	7
III : TEKNIK TRADISIONAL KERAJINAN EMAS	9
A. Peralatan	9
B. Proses Pengerjaan	12

IV	: TINJAUAN SINGKAT KERAJINAN EMAS	16
	A. Tinjauan Teknis	16
	B. Tinjauan Tradisi	18
V	: PENUTUP	21
	DAFTAR INFORMAN	22
	LAMPIRAN	23

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Logam mulia emas, telah sejak jaman purbakala dikenal dan diburu manusia, karena sifat-sifat yang dimilikinya. Antara lain emas bersifat lunak (mudah dibentuk), awet (tidak mudah terpengaruh oleh lingkungan mikronya serta oleh zat-zat kimia), memiliki warna dan kilau yang indah. Telah sejak lama pula emas terpengaruh dan berperan dalam peradaban manusia. Peranan tersebut ada kalanya bersifat konkrit dan praktis, tetapi tidak jarang pula bersifat sakral dan magis.

Kalimantan Selatan, meskipun bukan wilayah penghasil emas yang utama, tetapi cukup diperhitungkan oleh para pemburu emas. Emas urat, yaitu emas mentah dalam bentuk pasir, banyak terdapat pada dasar-dasar sungai di dataran tinggi, yang tak habis-habisnya di dulang secara tradisional. Kandungan emas yang relatif banyak tersebut telah mendorong tumbuhnya kerajinan emas di Kalimantan Selatan, sebagai jawaban dan interaksi sumber daya manusia atas sumber daya alam tersebut.

Dahulu pada jaman Indonesia klasik, para pedagang Cina selalu berusaha mendapatkan komoditas emas di wilayah ini. Melalui wilayah ini pula terkadang mereka menerobos masuk hingga ke pedalaman, untuk mendapatkan emas dengan harga murah, yakni dengan membarternya dengan manik-manik yang sangat digemari oleh masyarakat Dayak.

B. Tujuan

Kerajinan emas di Kalimantan, merupakan gelala budaya yang menarik untuk di kaji. Hal ini disebabkan karena keberadaannya yang telah turun-temurun dan tidak

pernah tergusur oleh teknologi modern yang memproses emas dengan teknik-teknik pabrikan.

Penulisan ini secara umum bertujuan untuk menginventarisasikan dan mendokumentasikan teknologi tradisional pengerjaan emas hingga menjadi perhiasan. Sedangkan secara khusus tujuan penulisan ini adalah :

1. Melengkapi data etnografis yang berkaitan dengan benda koleksi Museum Lambung Mangkurat.
2. Agar diperoleh gambaran mengenai tahapan-tahapan pengerjaan emas, pemilihan motif hias, dan aspek lain yang berkaitan dengan kerajinan emas.

C. Lingkup Bahasan

Kerajinan emas terdapat pada seluruh kota besar di wilayah Kalimantan Selatan. Namun penulisan ini tidak menggambarkan variasi atau perbedaan teknik pengerjaan emas di berbagai daerah tersebut, melainkan hanya difokuskan pada kerajinan emas di Kabupaten Hulu Sungai Selatan. Pembatasan ini atas pertimbangan bahwa di Kabupaten Hulu Sungai Selatan mata rantai teknologinya cukup lengkap, bahkan alat-alatnya juga dibuat di sini.

D. Manfaat Penulisan

Manfaat yang diharapkan dari penulisan ini adalah tersedianya bahan-bahan informasi mengenai kerajinan emas. Lebih jauh diharapkan agar tersusunnya laporan secara sistematis deskriptif tentang tahap-tahap pengerjaan emas, untuk menambah khasanah pustaka mengenai budaya Kalimantan Selatan.

E. Metode

Penulisan ini bersifat deskriptif. Perolehan data dilakukan melalui observasi lapangan. Pengamatan langsung terhadap kegiatan kerajinan emas menjadi bahan utama data penulisan.

Perekaman data dilakukan dengan perekaman baik secara verbal (pencatatan), pemotretan maupun perekaman auditif. Data tersebut dikelompokkan menjadi dua, yaitu data primer dan data sekunder. Data primer dimasukkan adalah gejala yang langsung dapat diamati di lapangan. Sedangkan data sekunder adalah informasi pustaka, monografi serta keterangan-keterangan yang dihimpun dari informan.

F. Sistematika Penulisan

Kegiatan penulisan ini merupakan tahapan-tahapan kerja yang dilaksanakan berdasarkan rencana berikut ini :

1. Perencanaan dan persiapan.
2. Observasi lapangan dan pengumpulan data.
3. Penyusunan dan penyuntingan.
4. Penerbitan hasil penulisan dalam bentuk naskah.

Hasil akhir berupa naskah sekaligus merupakan laporan pertanggungjawaban kegiatan, disusun berdasarkan sistematika sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

BAB II : IDENTIFIKASI

BAB III : TEKNIK TRADISIONAL KERAJINAN EMAS

BAB IV : TINJAUAN SINGKAT KERAJINAN EMAS

BAB V : PENUTUP

BAB II

IDENTIFIKASI

A. Geografi

A.1. Letak

A.1.1. Letak Geografis

Kabupaten Hulu Sungai Selatan merupakan salah satu Daerah Tingkat II di Kalimantan Selatan. Dari ibukota propinsi yakni Banjarmasin, letaknya di sebelah Timur, lebih kurang 160 km. Secara geografis, letaknya berbatasan dengan :

- Kabupaten Hulu Sungai Tengah dan Kabupaten Kotabaru di sebelah Timur.
- Kabupaten Tapin di sebelah Selatan.
- Kabupaten Hulu Sungai Utara dan Kabupaten Tapin di sebelah Barat.
- Kabupaten Hulu Sungai Utara dan Kabupaten Hulu Sungai Tengah di sebelah Utara.

A.1.2. Letak Astronomis

Berdasarkan garis astronomis, Kabupaten Hulu Sungai Selatan ini terletak di sebelah Selatan garis khatulistiwa. Bagian paling Utara bersentuhan dengan $2^{\circ} 37'$ garis Lintang Selatan, sedangkan sebelah Selatan bersentuhan dengan $3^{\circ} 25'$ garis Lintang Selatan. Bagian paling Barat berada pada posisi $114^{\circ} 45'$ garis Bujur Timur, dan bagian paling Timur berada pada posisi $115^{\circ} 40'$ garis Bujur Timur.

A.2. Keadaan Alam

A.2.1. Topografi

Keadaan relief permukaan bumi daerah Kabupaten Hulu Sungai Selatan menunjukkan adanya kontur yang bervariasi antara daerah dataran tinggi, dataran rendah dan rawa-rawa. Variasi kontur ini dari 0 – 7 m, 7 – 25 m, 25 – 100 m dan 100 – 500 m. Bagian yang paling luas adalah 0 – 7 m.

Daerah ini dialiri beberapa sungai yang dahulu menjadi tulang punggung prasarana transportasi, dengan sarannya perahu dan jukung. Sungai yang besar adalah Sungai Amandit dan Sungai Negara.

A.2.2. Iklim

Kabupaten Hulu Sungai Selatan berada pada pengaruh iklim tropis. Curah hujannya cukup tinggi, mencapai 3000 mm per tahun. Sedangkan temperaturnya menunjukkan antara 19,80 ° C sampai 33,16 ° C, dengan kelembaban antara 67,87 % sampai 92,39 %.

A.2.3. Flora dan Fauna

Perpaduan antara topografi dan iklim di daerah Kabupaten Hulu Sungai Selatan tersebut menjadikan daerah ini kaya akan jenis tumbuhan. Pohon kelapa terdapat pada dan jenis tanaman keras lainnya, banyak terdapat di daerah-daerah dengan ketinggian topografis sedang. Sedangkan di daerah rawa dan lebak, pada saat surut dapat dibudidayakan jenis tanaman pangan seperti padi dan jagung, atau jenis palawija dan tumbuhan menjalar (ubi jalar, semangka, waluh).

Jenis-jenis fauna relatif kurang mendapat perhatian, namun monyet dan kera hitam masih banyak hidup liar di pinggir hutan. Sapi dan kerbau serta unggas jenis ayam, dipelihara secara tradisional sebagai penghasilan tambahan.

Ikan tawar banyak terdapat di sungai dan rawa-rawa. Hal ini mendorong berkembangnya teknologi penangkapan, sementara teknologi budidaya ikan kurang berkembang.

B. Penduduk

B.1. Etnik

Penduduk Hulu Sungai Selatan umumnya adalah masyarakat dari sub etnik Banjar Batang Banyu. Menurut M. Idwar Saleh, masyarakat Banjar digolongkan dalam tiga kelompok, yaitu sub etnik Banjar Batang Banyu dan sub etnik Banjar Pahuluan. Sub etnik Banjar Kuala mendiami Banjarmasin dan Kabupaten Banjar, sub etnik Banjar Batang Banyu mendiami sekitar aliran Sungai Barito terus ke Sungai Negara hingga ke Sungai Tabalong di Kelua. Sedangkan sub etnik Banjar Pahuluan mendiami daerah sepanjang kaki Pegunungan Meratus (M. Idwar Saleh, 1983:12-14).

Berdasarkan pengelompokan tersebut maka masyarakat Banjar di Kabupaten Hulu Sungai Selatan termasuk kelompok masyarakat Banjar Batang Banyu. Namun di bagian Tenggara yang dilalui oleh Pegunungan Meratus, di sana juga berdiam masyarakat Banjar Pahuluan.

B.2. Mata Pencaharian

Masyarakat Hulu Sungai Selatan memiliki mata pencaharian yang

beragam. Semuanya mencerminkan semangat penduduk setempat dalam menyikapi keadaan alam di lingkungan mereka tinggal. Sebagian besar adalah petani, dengan luas lahan mencapai 67,158 Ha. Luas tersebut merupakan 37,21 % dari luas seluruh wilayah Kabupaten Hulu Sungai Selatan.

Selain bertani, berkebun juga merupakan mata pencaharian sebagian penduduk. Produksi utamanya adalah kelapa dan kayu manis. Kerajinan juga merupakan mata pencaharian sebagian penduduk. Pembuatan barang rumah tangga dari kuningan dan besi di Negara dan Kandangan sangat terkenal. Juga kerajinan perhiasan emas dan imitasinya (dari tembaga), menjadi mata pencaharian yang cukup menunjang perekonomian Hulu Sungai Selatan.

B.3. Adat Istiadat

Pola pemukimannya umumnya memanjang di pinggir sungai dan jalan sebagai prasarana transportasi yang menghubungkan lingkungan mereka dengan lingkungan dan daerah lainnya. Rumah-rumah tempat tinggal mereka biasanya di bangun dari bahan kayu dan papan. Hanya sebagian kecil di daerah perkotaan yang membangun rumahnya dengan bangunan beton.

Agama dan adat-istiadat masyarakat di Kabupaten Hulu Sungai Selatan berkait erat dengan agama dan adat-istiadat masyarakat Banjar pada umumnya. Kebanyakan mereka adalah pemeluk Islam yang taat, kecuali pada sebagian masyarakat Banjar Pahuluan di Kecamatan Loksado, yang masih mengikuti kepercayaan lokal pengaruh Kaharingan. Upacara-upacara keagamaan merupakan bagian penting dalam kehidupan religi mereka, seperti peringatan Maulid Nabi Muhammad SAW yang dirayakan secara besar-besaran.

Di tengah kehidupan beragama masyarakat Banjar Batang Banyu di Kabupaten Hulu Sungai Selatan, juga berkembang praktek-praktek religi atau upacara yang berkaitan dengan daur hidup. Upacara tersebut antara lain tian

mandaring (kehamilan), baayun mulud (masa anak-anak), basunat (menjelang dewasa), bakakawinan (dewasa penuh) dan baaruwah (kematian). Dahulu, aktifitas penting seperti mendirikan rumah dan mamugai banih (mengawali panen padi) juga diupacarai secara sederhana dengan selamatan (kenduri).

Masyarakat Banjar di Kabupaten Hulu Sungai Selatan dahulu dikenal sebagai masyarakat seni. Hampir semua jenis kesenian tradisional mendapatkan tempat dan berkembang baik di daerah ini. Sampai saat ini pun Kabupaten Hulu Sungai Selatan masih merupakan kantong kesenian tradisional yang cukup penting di Kalimantan Selatan.

Seniman dan kelompok seni seperti wayang gong, pemadihinan (seni madihin), tari jepen dan musik panting, masih dapat ditemukan dengan mudah di sini.

BAB III

TEKNIK TRADISIONAL KERAJINAN EMAS

Kerajinan emas merupakan usaha untuk membuat benda-benda aksesoris, atribut atau perhiasan dengan bahan emas atau emas yang dicampur dengan logam lainnya. Sebagaimana jenis kerajinan yang lain, kegiatan ini lebih mengutamakan keterampilan tangan, dengan didukung alat-alat yang relatif sederhana.

Kegiatan kerajinan emas telah berlangsung sejak ratusan tahun yang lalu, hampir di setiap daerah di pusat kota. Pada kota-kota lama di Indonesia, dikenal adanya istilah “**Kamasan**”. Kamasan adalah toponim atau nama kawasan yang di tempat itu menjadi tempat permukiman para pengrajin emas. Istilah tersebut sudah dikenal pada masa kerajaan Mataram Islam di Yogyakarta (abad XVI), dan terus berlaku hingga saat ini di kota-kota lain termasuk di Kalimantan Selatan.

Teknologi pengerjaan emas tampaknya merupakan unsur budaya yang memiliki kesamaan antara satu daerah dengan daerah lain. Namun demikian dipastikan di dalamnya terkandung muatan-muatan tradisi setempat, yang turut memberi semangat dan nilai pada hasil akhir berupa karya-karya perhiasan emas. Uraian selanjutnya diarahkan untuk melihat peralatan dan tata cara pembuatan kerajinan emas.

A. Peralatan

Peralatan yang diperlukan dalam kerajinan emas relatif sederhana. Sebagian besar dapat dibuat oleh perajin sendiri, atau pesan pada pandai besi. Hanya sebagian kecil yang harus dibeli di pasaran dan merupakan produksi pabrik.

Peralatan kerajinan emas tersebut adalah sebagai berikut :

- **Gunting kecil** : Berukuran panjang rata-rata 17 cm, as berada di dekat kepala; digunakan untuk menggunting kawat atau lembaran emas.
- **Gunting besar** : Gunting pegas dari baja, ukuran 40 cm, untuk menggunting emas blok atau emas batangan.
- **Patul** : Alat penjepit emas yang sedang dikerjakan, bentuk seperti tang, ukuran 17 cm.
- **Musa** : Wadah seperti mangkuk kecil dari gerabah, ukuran diameter 8 cm, tinggi 3 cm, sebagai wadah peleburan emas blok.
- **Penjepit** : Alat penjepit musa saat menuangkan leburan emas pada lumpangan, bentuk seperti pinset, dengan tangkai panjang, ukuran mencapai 30 cm.
- **Lumpangan** : Berbentuk persegi panjang dengan dua alur cekungan, bahan besi baja, pegangan kayu silindris; berfungsi untuk tuangan atau cetakan emas leburan, yang dituang pada alur cekungnya.
- **Puputan** : Alat pengompompor dalam peleburan emas, terdiri dari pompa udara yang dijalankan dengan injakan kaki, dihubungkan pada tabung bensin, dihubungkan dengan kepala las (blander).
- **Mesin** : Alat roll pres, untuk mengepres batangan emas menjadi tipis dengan dimasukkan di antara dua roll (gandaran) lalu diputar.
- **Gum – gum** : Alat seperti tang bertangkai panjang, untuk menjepit emas saat ditarik pada urutan, berukuran panjang 30 – 35 cm.

- **Tukul** : Palu kecil yang digunakan untuk membentuk / memukul emas, ukuran 20 cm.

- **Landasan** : Terdiri dari dataran besi bertumpu pada batang kayu tegak, digunakan untuk landasan memukul emas, batang kayu sebagai peredam. Berukuran tinggi sekitar 1 m.

- **Urutan** : Suatu alat berbentuk persegi panjang berlubang-lubang dengan diameter kecil-kecil beragam ukuran. Digunakan memolos (meloloskan paksa) batang emas yang telah diruncingkan ujungnya sehingga menjadi kawat bakalan rantai.

- **Soloman** : Berupa kayu silinder, pangkalnya lebih besar dari ujung; soloman gelang memiliki ukuran lebih besar, soloman cincin berukuran kecil; fungsinya untuk acuan pembuatan lingkaran gelang atau cincin.

- **Suntikan** : Bentuk seperti pahat kecil, ukuran 20 cm, digunakan untuk membuat hiasan gores pada bidang / permukaan emas dengan penggunaan seperti memegang pensil saat menulis.

- **Patri** : Alat pematri yang dipanaskan dengan pancaran api ububan.

- **Gergaji** : Untuk memotong emas yang tidak muat pada gunting besar.

- **Jangka** : Untuk membuat pola lingkaran dan busur.

- **Ukuran cincin /
Ukuran gelang** : Ukuran standar bagi pembuatan lingkaran gelang dan cincin, beragam ukuran. Pemesan mencoba dan mencocokkan sesuai ukuran mana mereka memesan.

- **Acuan** : Terdiri dari balok besi berelief negatif dengan alur memanjang; ukurannya bervariasi, digunakan untuk mencetak gelang keroncong.
- **Acuan setangkup** : Terdiri dari sepasang alat berelief positif – negatif, sebagai cetakan dan ketok sesuai motif yang tertera. Alat ini bermacam bentuk dan ukuran, ada yang untuk giwang, anting-anting bahkan juga untuk mata gelang.

B. Proses Pengerjaan

Biasanya perajin emas mendapatkan bahannya berupa emas dalam bentuk blok. Emas ini merupakan emas masak, artinya emas yang siap diproses menjadi perhiasan. Ia merupakan hasil ekstrak dari emas curai yang diperoleh dari pendulangan. Dari pendulangan hingga menjadi emas blok ini bukanlah menjadi bidang garapan perajin emas.

Dari emas blok, terlebih dahulu akan dicairkan pada wadah pencairan dan penuang yang disebut “musa”. Proses pemanasan agar mencair dilakukan dengan mengompakan (memancarkan) api pada musa yang berisi emas blok tersebut. Pemancar api yang umum disebut dengan “puputan” ini cara kerjanya seperti pancaran api alat las, hanya saja digerakkan dengan pompa kaki yang dihubungkan dengan tangki bensin, baru ke selang dan ujung pengompor tersebut. Kegiatan pencairan emas ini tidak berlangsung lama, kurang lebih 15 – 20 menit (titik lebur emas adalah $1.064,43^{\circ}\text{C}$), dan juga bukan kegiatan yang berat. Pencairan emas pada musa ini sangat sederhana sekali.

Setelah emas cair dan dapat dituang, lalu dituang pada wadah cetakan yang disebut "lumpangan". Dalam waktu kurang lebih 5 menit, cairan emas tersebut sudah membeku dan dapat dikeluarkan dari cetakan. Dari cetakan ini diperoleh emas batangan, dengan lebar 1 cm dan tebal kurang dari 1 cm. Batang emas yang panjangnya tidak lebih dari 20 cm ini kemudian di pres. Para perajin menyebut alat pres ini dengan "mesin", yang berfungsi untuk menipiskan batangan emas, sehingga ukurannya lebih tipis dan lebih panjang. Untuk pembuatan gelang, buah kalung atau cincin jenis tertentu, dari hasil pengerjaan mesin pres ini tinggal di ketok pada acuan negatif sesuai motif yang dipilih. Gelang jenis ini disebut gelang "keroncong", untuk dibedakan dengan jenis rantai.

Adapun jenis-jenis perhiasan yang berupa rantai, maka dari emas batangan, prosesnya lebih panjang. Batang emas tersebut ditempa di atas landasan untuk dibuat kecil meruncing ujungnya. Hal ini dimaksudkan agar dapat dimasukkan pada alat yang disebut "urutan". Alat ini berupa blok logam yang murni, liki lubang-lubang kecil dengan ukuran yang berbeda. Urutan berfungsi untuk membuat batangan emas menjadi kawat panjang. Ujung emas batangan yang telah diruncingkan ujungnya, ujung tersebut dimasukkan pada lubang urutan. Urutan ditempatkan sedemikian rupa pada balok kayu dan diinjak sebagian agar bila emas diurut, urutan tidak ikut bergerak. Ujung emas batangan tersebut ditarik dari balik urutan dengan alat yang disebut "gunungan". Jadi emas batangan tersebut dipaksa melalui lubang kecil (diurut atau dipelirit) sehingga menjadi kawat. Karena lubang pada urutan memiliki banyak ukuran, maka dapat dilakukan pengurutan tersebut mulai pada lubang yang memiliki diameter lebih besar dan kemudian yang lebih kecil, sesuai besar kawat yang dikehendaki. Namun apabila kawat terlalu kecil, tidak bisa lagi dibesarkan pada lubang urutan. Untuk hal ini harus diulangi lagi prosesnya dengan mencairkan kawat tersebut pada "musa".

Apabila telah diperoleh emas dalam bentuk kawat, lalu dililitkan pada sebatang jeruji. Ukuran jeruji disesuaikan dengan lingkaran-lingkaran mata rantai yang dikehendaki. Dari sini akan diperoleh bentuk pegas atau per yang berukuran kecil -

panjang. Per dari kawat emas ini kemudian dipotong-potong dengan gunting menjadi lingkaran-lingkaran yang ujung-ujungnya masih belum tersambung. Lingkaran-lingkaran kawat ini lalu ditempatkan pada alat bantu berupa gerigi-gerigi, untuk memudahkan proses pengambilan dan penyambungan. Ada dua jenis gaya pada kalung atau gelang rantai, yaitu rantai selang satu dan rantai selang dua. Untuk membuat rantai selang satu tidak terlalu rumit, tetapi untuk rantai selang dua diperlukan ketelitian dan perhitungan yang tepat agar panjang rantai sesuai dengan berat gram bahan yang diinginkan. Hal ini juga tidak lepas dari ukuran diameter kawat yang dikerjakan sebelumnya.

Melalui ujung-ujung lingkaran kawat emas yang masih terbuka, lingkaran-lingkaran tersebut saling dikaitkan. Setiap diperoleh beberapa kali kaitan mata rantai, lalu disambung mati ujung-ujung lingkaran dengan cara dipatri, demikian hingga diperoleh panjang yang diinginkan. Bahan patrinya berupa serbuk campuran dari serbuk emas dan zat yang disebut vudium. Vudium pada serbuk emas tersebut mempercepat lelehan serbuk emas dan vudiumnya sendiri cepat menguap, sehingga lingkaran mata rantai tersebut menjadi utuh tersambung tanpa antara bekas sambungannya.

Bila ukurannya telah dianggap tepat, ujung-ujung rantai diberi sepasang kancing untuk memudahkan mengenakan dan mencopot perhiasan tersebut. Proses selanjutnya adalah penyelesaian berupa penggosokan, yang akan diuraikan pada sub bab yang lain.

Telah disebutkan bahwa dalam proses pembuatan gelang keroncong, motif hias diperoleh dari hasil ketok lembaran pipih emas pada acuan. Demikian pula halnya dalam pembuatan beberapa giwang dan buah kalung, untuk tipe tertentu juga dilakukan dengan teknik ketok pada acuan negatif. Teknik ketok ini bukan merupakan satu-satunya cara untuk memperoleh motif hias. Pada bidang-bidang kosong suatu perhiasan, baik pada gelang, buah kalung atau giwang dan bonel (anting-anting), dapat dihias dengan alat yang disebut "suntikan". Alat ini bentuknya seperti pahat kecil,

fungsinya untuk menggores, menatah atau mencongkel bagian tertentu pada permukaan (bidang) perhiasan. Penggunaan alat ini cukup ditekan saja tanpa harus dipukul. Motif-motif hias yang bersifat temporer biasanya cukup menggunakan alat ini, misalnya motif huruf atau penulisan nama pemesannya.

Hingga jadi bentuk-bentuk yang diinginkan, pengerjaan emas masih harus melalui satu tahapan lagi, yaitu tahap **penyanglingan**. Emas yang telah dikerjakan tersebut keadaannya masih belum bersih dan tanpa kilau. Kegiatan penyanglingan pada dasarnya adalah membasuh dan menggosok emas tersebut untuk mengeluarkan sifat kilaunya.

Cara menyangling adalah pertama benda-benda dari emas dipanaskan di atas nyala api lalu digosok dengan sikat kawat yang lembut secara merata. Kemudian benda tersebut dicelup ke dalam cairan sungka, diaduk bersama campuran bubuk terusi, tanah merah dan garam beberapa saat, lalu dicuci dan dimasukkan pada air yang mendidih. Setelah didinginkan kembali, lalu digosok permukaannya dengan batu akik yang diberi tangkai agak lentur. Penggosoknya dari bahan batu akik agar permukaan dapat mengkilap tanpa mengalami penggerusan.

BAB IV

TINJAUAN SINGKAT KERAJINAN EMAS

Tinjauan singkat kerajinan emas di Hulu Sungai Selatan ini dipilih mewakili kerajinan emas di Kalimantan Selatan. Daerah ini dipilih karena di sinilah kerajinan tersebut berkembang sangat lengkap dari pembuatan alat kerajinannya hingga hasil-hasilnya.

Kerajinan emas di Hulu Sungai Selatan tumbuh sebagai kegiatan ekonomis. Sebagai kegiatan ekonomis, ia merupakan suatu jawaban terhadap keadaan bahwa sektor pertanian saja belum memuaskan pemenuhan kebutuhan masyarakat. Selain juga berkembang pesat secara turun temurun kerajinan besi, kerajinan kuningan dan kerajinan gerabah. Untuk memberikan gambaran yang lebih lengkap berikut ini akan dilakukan tinjauan-tinjauan teknis, ornamentasi dan aspek kultural yang berpengaruh terhadap kerajinan emas Kalimantan Selatan.

A. Tinjauan Teknis

Kerajinan emas di Hulu Sungai Selatan merupakan kegiatan produktif – ekonomis. Pengertian kegiatan produktif – ekonomis adalah usaha untuk menambah atau mempertinggi nilai atas bahan (barang) dan jasa, serta telah menjadi kegiatan tetap sebagai mata pencaharian.

Sisi khas dari kerajinan emas di Hulu Sungai Selatan adalah bahwa alat perlengkapannya sebagian besar dapat dipenuhi dari daerah tersebut. Alat-alat seperti patul, gunting, urutan, yang umumnya merupakan buatan pabrik, dibuat oleh perajin logam di daerah setempat. Musa sebagai tempat pencairan dan alat tuang yang dibuat

dari tanah liat, juga dapat dipenuhi dari daerah setempat, yaitu oleh pengrajin gerabah, karena kegiatan lain selain kerajinan emas tidak ada yang menggunakan alat ini, selain itu masih terdapat pula alat-alat yang cukup dibuat oleh perajin masing-masing, yang sifatnya sebagai alat bantu.

Dilihat dari tingginya prosentase pemenuhan sendiri alat atau perlengkapan kerajinan emas tersebut, kerajinan emas setempat relatif mandiri. Apalagi di samping alat-alat yang umum dipakai, perajin juga menciptakan alat yang sifatnya sebagai alat bantu saja. Salah satu contohnya adalah alat penggantung mata rantai-mata rantai yang belum disambung. Karena mata rantai tersebut berukuran kecil, agar tidak terselip dan memudahkan pengerjaannya, perlu dibuatkan gantungan. Maka dibuatlah alat berupa balok yang diberi gerigi-gerigi seng tersebut.

Demikian pula halnya dengan acuan (cetakan), yang berupa balok-balok besi baja dengan relief negatif. Benda-benda tersebut juga dipenuhi sendiri oleh perajin logam setempat. Selain balok berelief, terdapat pula cetakan yang berupa pasangan positif – negatif. Biasanya bagian dasar berupa cetak negatif dan bagian atas sebagai alat cap dengan relief positif. Alat cap inilah yang diketok pada lembaran bahan yang berlandaskan cetakan negatif tersebut.

Secara keseluruhan, aspek teknis dalam kerajinan emas cukup sederhana, tetapi juga cukup berdayaguna. Peranan keterampilan dan pengalaman juga sangat penting. Salah satu contoh adalah untuk mendapatkan suatu gelang rantai, perhitungan yang sangat cermat perlu dilakukan untuk memperoleh ukuran lingkaran gelang dengan berat bahan yang disediakan. Untuk itu perajin emas akan menentukan besar kawat emas yang harus dibuat pada lubang urutan, kemudian jumlah mata rantai yang disiapkan. Mereka akan menggunakan perhitungan sebagai berikut :

- **Kalung** panjang lingkaran $45 \text{ cm} - 2 = 43 \text{ cm}$, maka $(43 \text{ cm} \times 4 = 172 \text{ cm})$,

Artinya kalung tersebut memerlukan panjang kawat kurang lebih 172 cm, maka besar lubang urutan yang dipilih tinggal menyesuaikan perolehan panjang kawat

yang mendekati 172 cm tersebut. Perhitungan ini bukan rumus baku, sebab lebih didasarkan pada pengalaman para perajin tanpa perhitungan angka yang eksak.

- Kalung anyam dua (sulampit), bila dikehendaki panjang lingkaran 45 cm, maka $(45 \text{ cm} - 3) \times (4 \times 2) = 336 \text{ cm}$, artinya panjang kawat yang diperlukan untuk membuat kalung tersebut kurang lebih 336 cm.

B. Tinjauan Tradisi

Kerajinan emas telah tumbuh sebagai bagian kehidupan masyarakat Banjar. Ia tumbuh sebagai upaya produktif ekonomis di satu sisi, sedang di sisi lain merupakan tuntutan kultural yang tumbuh sejalan dengan pandangan masyarakat terhadap logam emas. Berkaitan dengan hal tersebut, dapat dilihat adanya beberapa fungsi emas dalam masyarakat Banjar :

1. Emas sebagai bahan perhiasan

Tujuan utama dari perhiasan adalah untuk memperindah penampilan diri. Aspek keindahan dari emas adalah pada kemampuan kilau dari warnanya yang khas. Karena emas relatif mudah dibentuk, tidak mudah berubah dan kilaunya cukup indah, maka emas merupakan bahan pilihan dalam pembuatan perhiasan.

Kecenderungan untuk menghias diri dimiliki masyarakat Banjar khususnya para kaum wanita. Pada umumnya, perhiasan tersebut dalam bentuk :

- Kalung
- Gelang
- Giwang
- Anting-anting
- Kancing baju
- Bross
- Susuk galung (tusuk konde).

2. Sebagai simbol kebesaran

Masyarakat Banjar memandang emas sebagai benda yang sangat berharga. Emas sering kali diasosiasikan sebagai kebesaran atau kemewahan. Semakin besar kekuasaan seseorang, semakin banyak ia menampilkan logam emas dalam berbagai benda keperluannya. Pada masa kesultanan Banjar, emas tidak hanya digunakan untuk membuat perhiasan. Benda-benda praktis, sering juga dibuat dari bahan emas. Contoh yang paling nyata dalam hal ini adalah Mahkota dan kursi saja masa pemerintahan Sultan Adam (Tamjid). Kedua benda tersebut dibuat dari bahan yang sebagian besar dari emas. Paling tidak hal itu menunjukkan adanya upaya memberikan kesan kemewahan dan kebesaran.

3. Sebagai pendukung kemeriahan

Sebagai pendukung kemeriahan, logam emas sering digunakan dalam rangka seremoni dalam upacara perkawinan. Aspek kemeriahan diperoleh dari warna dan kilau emas yang khas. Dahulu masyarakat Banjar selalu berusaha untuk menampilkan warna-warna emas tersebut pada pakaian pengantin, dinding airguci, serta pada pelaminannya. Karena terbatasnya kemampuan untuk menghias benda tersebut dengan emas yang sebenarnya, maka digunakanlah bahan baku yang berwarna kuning emas.

4. Sebagai lambang keabadian

Sifat emas yang tidak mudah terpengaruh oleh kimia di sekitarnya, membuat emas sangat awet pada bentuk fisiknya. Karena itu, emas diposisikan sebagai lambang keabadian. Benda-benda emas telah menjadi bagian penting dari proses upacara perkawinan, yakni sebagai bagian jujuran yang diserahkan oleh calon mempelai laki-laki kepada mempelai wanita.

Emas yang diserahkan dalam bentuk perhiasan tersebut mengandung harapan agar pasangan mempelai tersebut bahagia sepanjang masa.

5. Sebagai tabungan

Emas yang memiliki dinilai obyektif yang tinggi dan universal, merupakan jaminan bagi kepemilikan seseorang atas barang dan jasa. Nilainya yang bersifat tetap juga merupakan jaminan keamanan kepemilikan tersebut dalam kondisi dan waktu yang akan datang.

Puncak cita-cita kehidupan masyarakat Banjar yang religius adalah menunaikan ibadah haji. Dalam mengumpulkan biaya untuk itu, masyarakat menabung sedikit demi sedikit. Menyadari bahwa menyimpan emas relatif aman, maka mereka mengumpulkan kekayaannya dalam bentuk emas.

BAB V PENUTUP

Kerajinan emas merupakan upaya produktif yang sudah berlangsung sejak ratusan tahun yang lalu. Meskipun teknologi modern telah tumbuh dengan hasil yang relatif lebih sempurna, upaya mengolah emas dengan mengandalkan keterampilan dan peralatan sederhana dalam kegiatan kerajinan masih terus bertahan. Hal ini disebabkan karena di dalam hasil kerajinan tersebut terkandung semangat, keterampilan dan ide-ide khas berkaitan dengan kultur masyarakat setempat.

Di Kalimantan Selatan, terdapat kawasan-kawasan yang menjadi pusat kerajinan emas. Kawasan tersebut sering disebut dengan "kamasan", yang terdapat hampir di seluruh kota. Antara kamasan yang satu dengan kamasan yang lain, pada dasarnya memiliki teknologi yang relatif sama, dengan peralatan yang sangat sederhana.

Berbagai pandangan masyarakat Banjar yang berkaitan dengan emas, turut mendukung tradisi kerajinan tersebut. Antara lain bahwa masyarakat tradisional di sini akan mengumpulkan hartanya atau menabung dalam bentuk emas, dan yang sewaktu-waktu dapat dikenakan sebagai perhiasan. Oleh sebab itu, kebanyakan produk kerajinan emas adalah benda-benda perhiasan.

Museum Lambung Mangkurat telah mengoleksikan sebagian peralatan kerajinan emas tersebut, beserta hasil-hasilnya. Diharapkan tulisan ini dapat menunjang keberadaan koleksi tersebut.

DAFTAR INFORMAN

1. **N a m a** : FACHRURRAZI

U m u r : 25 tahun

Alamat : Desa Tibung Raya Kecamatan Hamawwang Kandangan Kabupaten
Hulu Sungai Selatan.

Pekerjaan : Menyiap emas (pencuci benda emas yang baru jadi)

2. **N a m a** : Hj. ATI HAIRUL

U m u r : 37 tahun

Alamat : Jl. Piere Tendean Kandangan Kabupaten Hulu Sungai Selatan.

Pekerjaan : Pedagang emas

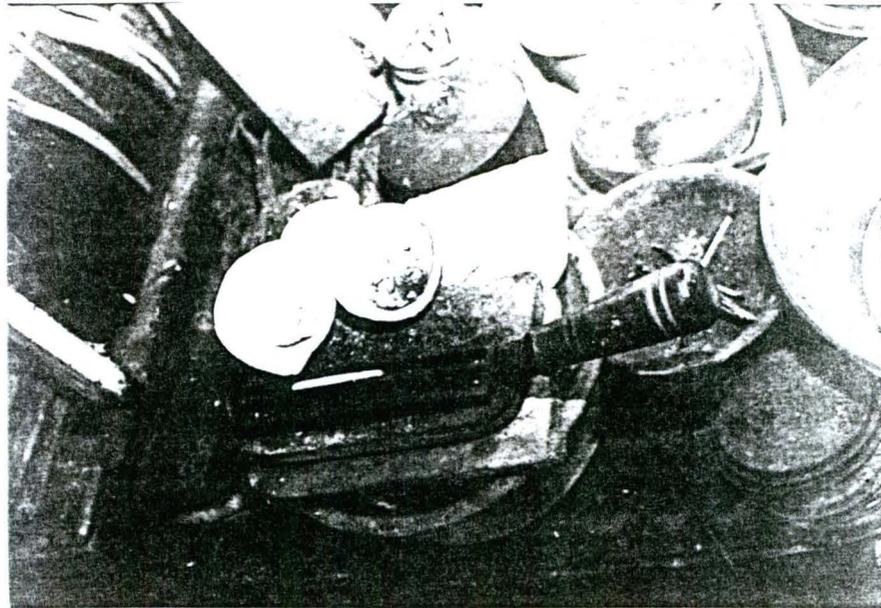
3. **N a m a** : H A L U S

U m u r : 25 tahun

Alamat : Jl. Piere Tendean Kandangan Kabupaten Hulu Sungai Selatan.

Pekerjaan : Pengemasan

LAMPIRAN



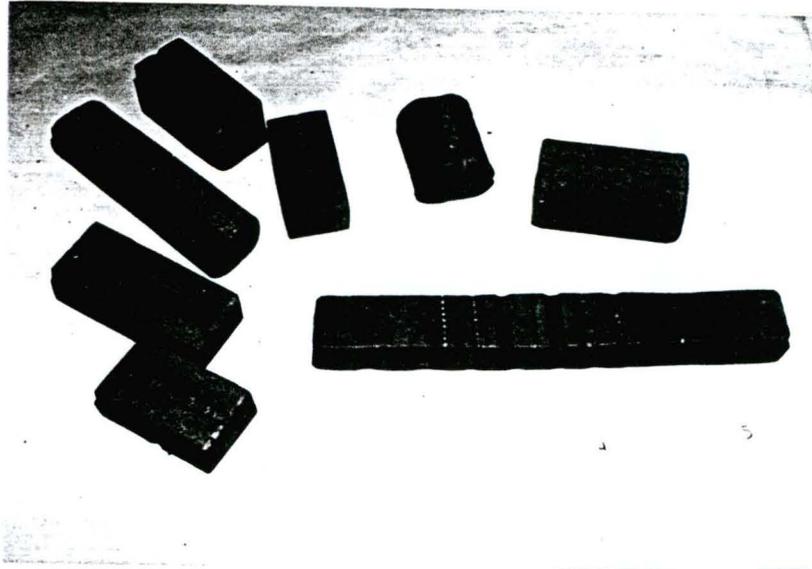
Gambar 1

Emas blok di dalam musa, siap dilebur



Gambar 2

Emas batangan ditukul
di atas landasan sebelum
dimasukkan urutan.



Gambar 3

Beberapa acuan/cetakan untuk membuat gelang keroncong



Gambar 4

Alat urutan emas, produksi Negara Kabupaten Hulu Sungai Selatan dan produksi Jerman



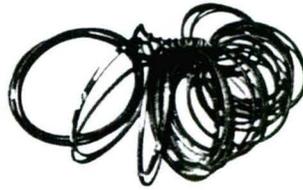
Gambar 5

Perajin emas sedang menarik emas pada urutan untuk memperoleh kawat yang diinginkan



Gambar 6

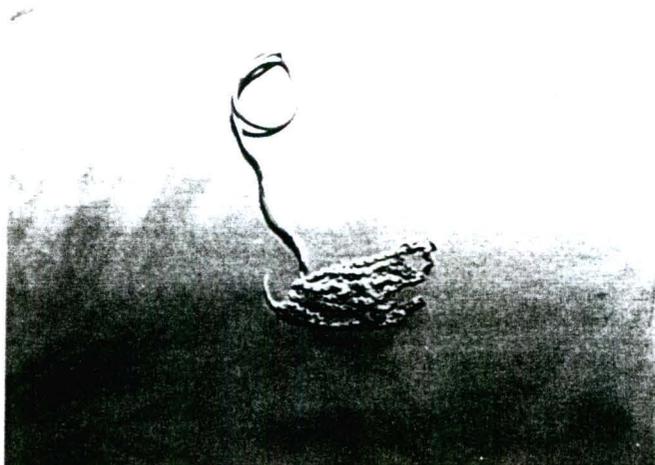
Soloman cincin dan gelang



Gambar 7
Ukuran gelang



Gambar 8
**Perajin tengah mematri mata rantai emas
Pada alat bantu bergerigi**



Gambar 9

Kalung rantai sebelum penyanglingan



Gambar 10

Proses penyanglingan dengan batu akik bertangkai

