

## Pembuatan Seni Kerajinan Pisau Pamor Di Sentra Pande Besi Koripan, Delanggu, Klaten

Kuntadi Wasi Darmojo <sup>a.1\*</sup>, Cahya Surya Harsakya <sup>a.2</sup>, Basuki Teguh Yuwono <sup>a.3</sup>

<sup>a</sup> Program Studi Senjata Tradisional Keris, Fakultas, Seni Rupa dan Desain, Institut Seni Indonesia Surakarta

<sup>1</sup> [kuntadarmojo@gmail.com](mailto:kuntadarmojo@gmail.com), <sup>2</sup> [cahyasurya@isi-ska.ac.id](mailto:cahyasurya@isi-ska.ac.id), <sup>3</sup> [basukity@isi-ska.ac.id](mailto:basukity@isi-ska.ac.id)

### ABSTRAK

Koripan merupakan salah satu daerah sentra industri yang menghasilkan beragam produk perlengkapan dapur dan pertanian yang dikerjakan oleh pande besi. Keberadaan sentra pande besi ini telah cukup lama dan dilakukan secara turun-temurun. Keberlangsungan kerajinan ini mengalami pasang-surut. Usaha ini mengalami surut karena keterbatasan pengalaman para pande dalam hal pemasaran serta kondisi pasar (daya saing). Hal demikian memiliki dampak terhadap minimnya minat generasi muda untuk tertarik meneruskan usaha ini. Perlu adanya strategi untuk menumbuhkan minat generasi penerus, serta peningkatan kualitas produk. Kesempatan ini diwujudkan melalui kegiatan pembuatan karya seni tempa pamor guna diterapkan pada pisau. Luaran kegiatan berupa diversifikasi terhadap produk, yaitu pisau pamor. Melalui kegiatan ini diharapkan mampu meningkatkan kualitas dan daya saing terhadap produk pisau dari daerah lain.

### ABSTRACT

*Koripan is an industrial center producing a variety of kitchen and agricultural products made by blacksmiths. This blacksmithing center has existed for a long time and has been passed down through generations. The sustainability of this craft has experienced ups and downs. The business has declined due to the limited experience of the blacksmiths in marketing and market conditions (competitiveness). This has resulted in a lack of interest from the younger generation in continuing the business. Strategies are needed to foster interest among the next generation and improve product quality. This opportunity is realized through the creation of pamor forging artworks for knives. The output of this activity is product diversification, specifically pamor knives. This activity is expected to improve the quality and competitiveness of knife products from other regions.*

### Kata Kunci

Pande, Koripan, Pamor.

### Keywords

Blacksmith, Koripan, Pamor.



This is an open access article under the CC-BY-SA license

## 1. Pendahuluan

Koripan merupakan salah satu daerah sentra industri kerajinan yang menghasilkan beragam produk perlengkapan dapur dan pertanian yang dibuat oleh pande besi, berada di wilayah kecamatan Delanggu dan kecamatan

---

Polanharjo, kabupaten Klaten. Sentra kerajinan ini telah ada sejak beberapa abad silam dan menjadi situs budaya yang sampai sekarang masih terpelihara. Para perajin yang sampai sekarang masih melanjutkan usaha ini sebagian besar adalah pewaris dari pendahulunya (Syauqi, 2023). Menurut Gunawan, bahwa zaman dahulu di daerah tersebut ada seorang mpu lading (baca: pisau) bernama mbah Korip. Ia kemudian mewariskan ilmunya itu turun-temurun kepada keturunannya dan warga sekitar. Koripan dikenal di wilayah Solo sekitar, bahkan Jawa Tengah sebagai penghasil alat rumah tangga dan pertanian. Mulai dari jenis pisau, cangkul, sabit dan sebagainya. Pande besi dan kerajinan pisau merupakan citra melekat dengan masyarakat Koripan (wawancara dengan Gunawan, Mei 2024).

Koripan merupakan sentra pande besi yang telah lama beraktivitas semenjak zaman Mataram hingga sekarang. Apabila dicermati, bahwa produk awalnya tidak hanya berupa alat pertanian dan rumah tangga, namun juga berupa tosan aji (keris dan tombak). Para perajin telah melakukan proses kreatif dalam berbagai produk kerajinan terutama alat pertanian dan pisau. Mereka telah melakukan kreativitas terhadap bahan, teknik, serta berbagai varian bentuk. Sehingga dengan adanya riset kolaboratif dalam proses pembuatan seni kerajinan pisau pamor semakin menambah nilai artistik.

Pande besi di Koripan pernah mengalami masa kejayaan dengan produk pisau dan peralatan pertanian yang merajai pasar nasional. Pande besi di Koripan sering banjir pesanan dari luar Jawa. Saat ini, permintaan pesanan meningkat 50% dari hari biasanya, sehingga usaha kerajinan ini telah menjadi primadona dalam bisnis Usaha Mikro, Kecil dan Menengah (UMKM) di daerah Koripan. Bisnis tersebut begitu menarik untuk ditelisik. Betapa banyak masyarakat yang meraih untung dari bisnis ini kemudian mampu meraih finansial dan mencapai tingkat ekonomi yang tinggi. Sebagaimana diketahui

---

bahwa UMKM berkontribusi besar terhadap: penciptaan lapangan kerja, distribusi pendapatan, pengembangan ekonomi lokal, dan inovasi berbasis potensi daerah. UMKM memiliki fleksibilitas yang tinggi, sehingga mampu menyesuaikan diri dengan dinamika pasar dan menjadi penggerak ekonomi rakyat (Tambunan, 2019, p. 45). Lebih lanjut disampaikan Barney bahwa potensi bisnis UMKM terletak pada keunggulan sumber daya internal seperti keterampilan, kreativitas, dan pengetahuan lokal. UMKM memiliki potensi diferensiasi karena keunikan sumber daya yang tidak dimiliki perusahaan besar (Hitt, Ireland, & Hoskisson, 2015, p. 112).

Menurut Schumpeter, potensi bisnis muncul dari kemampuan wirausaha dalam melakukan inovasi, mengambil risiko, dan menciptakan nilai baru dari sumber daya yang terbatas. Wirausahawan dalam UMKM adalah agen perubahan yang menciptakan peluang bisnis baru melalui inovasi (Zimmerer & Scarborough, 2008, p. 3). Hal tersebut akan memiliki potensi berkembang apabila didukung oleh keunggulan kompetitif (*Competitive advantage*). Porter menekankan bahwa UMKM dapat bersaing dengan cara fokus pada ceruk pasar (*niche market*), biaya rendah, atau diferensiasi produk. UMKM dapat mengembangkan keunggulan bersaing melalui produk khas daerah, layanan personal, dan fleksibilitas tinggi (Porter, 1985, pp. 11- 13).

Berbagai pendapat tersebut dapat disimpulkan bahwa secara teoritik, UMKM memiliki potensi besar dalam pengembangan bisnis karena daya adaptasi tinggi, berbasis kekayaan lokal, kemampuan inovatif individu atau kelompok dan posisi strategis dalam ekosistem ekonomi nasional dan global, namun potensi tersebut harus didukung dengan kebijakan yang memadai, pelatihan SDM, akses ke teknologi, dan pembukaan pasar.

Berdasarkan kondisi sentra pande besi Koripan dengan didukung berbagai teori tersebut, maka penulis, mengadakan riset terkait implementasi teknik

---

pamor dalam pembuatan pisau. Keunikan luaran kegiatan adalah menghasilkan seni kerajinan pisau *custom* berpamor yang berbeda dari produk-produk yang selama ini dihasilkan oleh pande besi di Koripan. Keunggulannya adalah selain memiliki nilai artistik juga menambah nilai jual yang cukup signifikan. Metode untuk mencapai kreativitas produk seni kerajinan pisau tersebut, diawali dengan suatu pendekatan humanis dan historis, baik secara personal maupun kelompok para pande besi di Koripan.

Pendekatan humanis dalam konteks perajin seni menekankan pada pengakuan terhadap nilai kemanusiaan, kreativitas, dan ekspresi diri perajin sebagai subjek aktif dalam penciptaan seni. Teori ini sangat relevan dalam memahami dinamika kerja perajin, terutama dalam kerajinan tradisional atau seni berbasis budaya lokal. Paulo Freire dalam *Pedagogy of the Oppressed* menekankan pentingnya memanusiakan manusia melalui proses pendidikan dan ekspresi budaya. Prinsip ini sejalan dengan praktik perajin seni yang mengembangkan kreativitasnya dalam ruang kebebasan, bukan sekadar produksi ekonomi (Freire, 1970, pp. 43 - 44).

Pendekatan historis dalam konteks seni kerajinan adalah metode yang digunakan menggali akar tradisi, nilai simbolik, dan perubahan makna yang terjadi dari waktu ke waktu. Pendekatan historis tidak hanya melihat kerajinan sebagai barang seni, namun sebagai bagian dari warisan budaya yang hidup (*living heritage*). *A historical approach in art seeks to reconstruct the cultural and temporal context in which an object was made and used* (Hauser, 1951, p. 38). Pendekatan historis membantu melihat bagaimana seni kerajinan beradaptasi dalam perubahan zaman, hal ini menegaskan bahwa kerajinan tidak statis, tapi dinamis, dan selalu terbuka terhadap interpretasi baru (Departemen Pendidikan dan Kebudayaan RI, 1995, p. 17).

---

Merujuk teori tersebut dapat dikatakan bahwa meskipun sekarang produk yang dihasilkan berkutat pada alat pertanian dan rumah tangga, secara historis Koripan memiliki rekam jejak terhadap aktivitas pande besi seperti telah disampaikan di depan yang dipelopori mbah Korip dengan produk berupa keris tangguh Koripan (Nayawirongka, 1837, p. 28). Berdasar latar historis dan kompetensi yang dimiliki oleh para perajin, maka dapat dicapai kesepakatan untuk melakukan proses kreatif yakni membuat seni kerajinan pisau pamor.

Koripan pada dasarnya memiliki potensi strategis untuk dijadikan mitra dalam usaha kerajinan, termasuk produk tosan aji. Seperti telah disampaikan sebelumnya bahwa Koripan telah tumbuh berkembang secara dinamik. Artinya bahwa dalam konteks usaha kerajinan pande besi di wilayah Koripan mampu menyerap banyak tenaga kerja yang tersebar di masing-masing unit usaha. Tenaga kerja tersebut berasal dari tenaga kerja sendiri, keluarga, dan penduduk sekitar (Karju & Wiyoko, 2015, p. 1). Seiring dengan perkembangan zaman, jumlah pande besi Koripan tampak semakin surut (minim regenerasi). Sekitar 20 tahun lalu pengajin pisau dan alat pertanian mencapai sekitar 500 hingga 800 orang, namun sekarang tinggal 30 - 40 perajin,” (wawancara dengan Agung Setiyoko, Mei 2023).

Produk pisau Koripan lebih bernilai dari sisi pengerjaan yang standar, bila dibandingkan dengan produk serupa dari daerah lain. Dari aspek teknik garapnya telah menerapkan standar pengerjaan; dipukul pipih, dikikir, di-*hanslap*, hingga disepuh (khusus pisau baja). Kualitas pisau yang dihasilkan oleh pande besi Koripan cukup baik (aspek bahan, aspek bentuk dan aspek garap). Namun realitanya belum dapat bersaing dengan produk pisau di daerah lain seperti Tulungagung dan Kudus. Maka hal tersebut menjadi perhatian khusus bagi penulis untuk ikut andil demi kelangsungan sentra pande besi Koripan ke depan.

---

## 2. Metode

Metode yang digunakan dalam kegiatan pembuatan pisau pamor di sentra pande besi Koripan ini terdiri-dari tiga tahap, yaitu: perencanaan, pelaksanaan dan evaluasi. Sasaran atau peserta yang diobservasi adalah para pande besi yang berada di wilayah Koripan yang meliputi Desa Kranggan, Segaran, dan Keprabon. Peserta diobservasi selama proses membuat karya pisau *custom* berpamor. Pelaksanaan kegiatan menggunakan beberapa metode antara lain sebagai berikut :

### a. Metode Partisipatif Berbasis Masalah dengan Berbasis Nilai Lokal

Metode ini mendorong keterlibatan langsung masyarakat dalam menganalisis masalah dan merancang solusi. Keterlibatan empu dan pelaku lokal dalam identifikasi kebutuhan menjadikan program lebih tepat sasaran. *People are not beneficiaries, but analysts of their own reality* (Chambers, 1994, p. 953). Tujuannya adalah untuk menggali permasalahan yang ada pada kerajinan yang dihasilkan pande besi Koripan untuk dijadikan menjadi tema kegiatan. Kegiatan ini melibatkan para empu dan warga lokal untuk memetakan tantangan (kurangnya regenerasi, pasarnya sempit, teknologi minim) dan merancang bersama langkah yang realistis dan berbasis potensi lokal.

### b. Metode Transfer Teknologi Tepat Guna

Metode ini menekankan bahwa teknologi harus disesuaikan dengan kondisi lokal, budaya, dan kemampuan masyarakat. Tujuannya bukan modernisasi mutlak, namun efisiensi yang tidak mengorbankan nilai tradisi. Metode transfer teknologi tepat guna berdasarkan pendekatan *diffusion of innovations*. Keberhasilan adopsi teknologi tergantung pada kompatibilitas

---

teknologi dengan nilai dan kebutuhan lokal. *Innovation must be compatible with the existing values and past experiences of the adopters* (Rogers, 2003, p. 15). Metode ini diperkenalkan bahan pamor keris dan berbagai alat tanpa mengubah teknik tempa tradisional yang utama.

c. Metode Edukasi dan *Branding*

Pada konteks industri kreatif, menciptakan nilai bukan hanya dari fungsi produk, tapi dari narasi, estetika, dan citra budaya. *Branding* membantu kerajinan naik kelas menjadi identitas lokal. *Brands add value not just through recognition but through emotional, cultural, and symbolic meaning* (Kotler & Keller, 2016, p. 265). Hal ini dilakukan pendampingan sejak pembuatan desain pisau *custom*. Observasi dilakukan pada proses tempa pamor hingga penerapan pada bilah pisau, serta menggali potensi sebagai penguatan identitas visual yang khas dan membedakan dari produk massal.

Penjelasan pada tahap evaluasi tentang hasil karya, termasuk menganalisis kendala dan solusinya ke depan, serta memberi apresiasi terhadap kerjasama riset dan pengembangan pisau pamor yang telah terlaksana.

### 3. Hasil dan Pembahasan

Riset dilakukan secara langsung (tatap muka) di Desa Segaran, kecamatan Delanggu, kabupaten Klaten. Kegiatan ini dilaksanakan secara bertahap, meliputi :

---

### **a. Persiapan**

#### **1) Tahap perencanaan**

Tahap perencanaan merupakan bagian fundamental dalam setiap kegiatan, khususnya pada konteks berbasis kearifan lokal seperti sentra pande besi. Perencanaan yang baik memungkinkan program berjalan sesuai dengan kebutuhan, potensi, dan karakter masyarakat setempat, serta mencegah kegagalan pelaksanaan di lapangan. Perencanaan adalah proses seleksi dan pengorganisasian fakta, pembuatan asumsi, serta perumusan kegiatan yang dipandang perlu untuk mencapai tujuan tertentu. Perencanaan adalah pemilihan dan menghubungkan fakta-fakta dan pembuatan serta penggunaan asumsi-asumsi mengenai masa depan dalam visualisasi dan formulasi kegiatan-kegiatan yang diusulkan yang diyakini perlu untuk mencapai hasil yang diinginkan (Terry, 2006, p. 82). Perencanaan yang efektif untuk program berbasis komunitas memerlukan pendekatan partisipatif, di mana masyarakat tidak hanya menjadi objek, melainkan subjek yang aktif. Perencanaan pemberdayaan harus partisipatif dan kontekstual, karena masyarakat memiliki pengetahuan dan sistem nilai yang khas (Sutrisno, 2007, p. 53). Perencanaan harus sensitif terhadap nilai-nilai budaya, seperti hierarki antar empu, simbolisme dapur keris, dan ritus tradisi. Hal ini sesuai dengan pendapat bahwa seni tradisional adalah bagian tak terpisahkan dari kehidupan sosial, spiritual, dan simbolik masyarakat yang melahirkan dan melestarikannya (Sedyawati, 1991, p. 22). Artinya, dalam perencanaan di sentra kerajinan pande besi Koripan seorang empu atau perajin tradisional perlu dilibatkan sejak tahap awal untuk mengidentifikasi masalah, kebutuhan teknologi, strategi regenerasi, serta inovasi produk.



---

## 2) Identifikasi permasalahan

Identifikasi permasalahan merupakan tahap awal yang sangat penting dalam siklus penelitian, karena menjadi dasar dalam merumuskan tujuan, metode, dan solusi yang relevan dengan kebutuhan mitra sasaran. Secara teoritis, identifikasi masalah adalah proses sistematis untuk menemukan kesenjangan antara kondisi yang terjadi dengan kondisi ideal yang diharapkan. Permasalahan masyarakat digali dari realitas lokal, melalui pendekatan partisipatif agar tidak terjadi kesalahan asumsi dari luar (Nasution, 2003, pp. 55 - 56). Masalah tidak semata-mata sesuatu yang diberikan, namun harus diidentifikasi dan dimaknai bersama dengan masyarakat yang mengalaminya (Sutrisno, 2007, p. 41). Pada konteks sentra pande besi, identifikasi permasalahan dapat mencakup berbagai aspek, seperti :

- a) Keterbatasan regenerasi empu atau pande muda
- b) Kurangnya akses terhadap teknologi tepat guna
- c) Lemahnya daya saing produk di pasar modern
- d) Minimnya dokumentasi dan pewarisan nilai budaya tempa
- e) Ketergantungan pada pola kerja tradisional tanpa inovasi

Metode identifikasi di sentra pande besi Koripan adalah dilakukan melalui observasi langsung, wawancara mendalam, dan diskusi kelompok terfokus dengan pelaku kerajinan, pimpinan, dan tokoh masyarakat. Tujuannya adalah supaya solusi yang ditawarkan bersifat kontekstual dan membumi. Pada tahap persiapan, didapatkan permasalahan terkait produk kerajinan yang dihasilkan pande besi, yaitu perlu adanya peningkatan kualitas dan daya saing terhadap produk melalui pembuatan pisau pamor.

---

## **b. Tahap Pelaksanaan**

Kegiatan riset ini dilaksanakan pada 12 - 13 Juli 2024 di sentra pande besi Koripan. Adapun pelaksanaannya sebagai berikut :

1) Tahap pertama, Jum'at tanggal 12 Juli 2024, dilaksanakan dua kegiatan sebagai berikut :

a) Observasi dan pendampingan dalam pembuatan desain pisau pamor

Hal ini dilakukan karena adanya kesulitan para pande besi dalam mencipta produk baru, maka diperlukan pendampingan pembuatan desain. Pelatihan adalah suatu proses sistematis untuk meningkatkan pengetahuan, keterampilan, dan sikap individu agar dapat menjalankan tugas atau pekerjaannya secara lebih efektif dan efisien. Pelatihan sering digunakan untuk mentransfer keterampilan baru yang sesuai dengan kebutuhan lokal, seperti teknik produksi, pengelolaan usaha, hingga aspek keamanan kerja. Pelatihan adalah proses sistematis untuk meningkatkan pengetahuan, keterampilan, dan perilaku pegawai agar dapat melaksanakan pekerjaannya secara efektif dan efisien (Rivai, 2004, p. 263). Pande besi yang hampir belum pernah membuat rancangan produk, diberikan pelatihan desain yang sesuai dengan kemampuannya.

*Workshop* adalah bentuk kegiatan partisipatif yang lebih interaktif dan kolaboratif. Pada saat *workshop*, peserta tidak hanya menerima materi, namun juga dilibatkan aktif dalam diskusi, studi kasus, atau praktik langsung. *Workshop* sangat cocok dalam menggali potensi lokal dan memunculkan solusi kontekstual dari dalam komunitas itu sendiri. *workshop* adalah kegiatan pelatihan yang menitikberatkan pada praktik dan partisipasi aktif peserta dalam mengatasi permasalahan yang bersifat spesifik (Sugiyono, 2016, p. 18). Merujuk

---

pendapat tersebut maka cukup relevan bahwa dalam pelaksanaan riset terkait kemampuan pande besi dalam hal perancangan produk dilakukan melalui pelatihan dan *workshop*.

Kegiatan pembuatan pisau pamor ini diawali dengan observasi terkait pemahaman tentang desain dan ruang lingkungnya, kemudian dilanjutkan dengan praktik membuat desain pisau *custom* pamor. Desain adalah proses kreatif untuk merancang sesuatu sehingga menciptakan suatu hal yang fungsional bagi penggunaanya (Sachari & Sunarya, 2000, p. 6). Di sentra pande besi Koripan, desain tidak hanya berfungsi sebagai bentuk estetika, namun juga sebagai representasi nilai, tradisi, dan identitas lokal. Pendekatan desain berbasis kearifan lokal (*local wisdom design*) dapat mengangkat potensi budaya menjadi kekuatan ekonomi. *Design is a form of cultural production that shapes the material world and reflects the values of its societ*. Artinya, desain adalah bentuk produksi budaya yang membentuk dunia material dan mencerminkan nilai-nilai masyarakatnya (Margolin, 2002, p. 24).

Pamor dapat berarti bahan pencampur yang digunakan sebagai bahan keris. Dapat juga diartikan teknik tempa lapisan pamor (jenis pola), yang tampak pada permukaan bilah keris (Haryoguritno, 2006, p. 87). Ricikan adalah bagian-bagian pada keris, tombak atau pedang dan senjata tradisional lainnya, yang masing-masing mempunyai nama. Ricikan keris ikut menentukan nama dari *dhapur* sebilah keris (Harsrinuksmo, 1988, p. 138). Produk pisau yang berdaya jual perlu mempertimbangkan aspek keindahan. Keindahan seni ternyata harus mengandung isi, makna atau pesan-pesan yang “baik”, berguna atau bermanfaat bagi kehidupan manusia lainnya. Keindahan dalam karya seni bukan hanya sekedar wujud visual melainkan pesan dan makna

di dalamnya yang memiliki pengaruh terhadap lingkungan dengan tujuan yang lebih baik (Patriansah & Prasetya, 2021, p. 42).



Gambar 1. Kegiatan observasi tentang kemampuan pande besi terkait desain pisau pamor.  
(Foto: Kuntadi W. D., 2024)

b) Kegiatan observasi kemampuan seni tempa pamor

Kegiatan ini merupakan lanjutan dari kegiatan pembuatan desain pisau pamor. Pada kegiatan tempa pamor ini ada beberapa tahapan, yaitu:

- (1) Observasi tentang pengetahuan teknologi bahan dan peralatan dalam proses pembuatan pisau pamor. Pada tahap ini penulis dapat ikut menjelaskan dan mengenalkan tentang jenis bahan (bahan pamor) dan peralatan yang tepat pada proses pembuatan pisau pamor. Perlu diketahui bahwa bahan yang digunakan untuk pembuatan pisau pamor ini terdiri dari; nikel, besi, baja.
- (2) Tahap pembuatan *saton* (bahan pamor). *Saton* adalah bahan yang terbuat dari dua lapisan plat besi dan bahan pamor (nikel atau sejenisnya). *Saton* merupakan hasil tempa lipat dari logam besi

dan nikel, yang merupakan bahan pamor keris (Darmojo, 2024, p. 53).



Gambar 2. Kegiatan membuat *saton* di Koripan  
(Foto: Kuntadi W. D., 2024)

(3) Tahap pembuatan *kodhokan* (bakalan pisau pamor). Langkah berikutnya memasang inti bilah pisau dengan plat baja (*slorok*). Caranya yaitu menyusun plat baja yang diapit *saton*, kemudian dipanasi hingga berpijar, kemudian diangkat dan diletakkan di atas paron untuk ditempa hingga menjadi satu. Baja atau *slorok* berfungsi sebagai tulangan bilah dan untuk ketajaman bilah keris. Dari berbagai lapisan tersebut disatukan menjadi satu batang yang disebut *kodhokan* (Darmojo, 2024, p. 58).



Gambar 3. Kegiatan memasang plat baja (*slorok*) di tengah-tengah *saton*  
(Foto: Kuntadi W. D., 2024)

---

2) Tahap kedua, Sabtu tanggal 13 Juli 2024, proses membuat bentuk pisau pamor

*Kodhokan* (bakalan pisau) yang ukurannya telah sesuai dan siap dibentuk, kemudian dilanjutkan proses sebagai berikut:

- a) Langkah awal dari proses pembentukan pisau pamor ini adalah menempelkan desain bentuk pisau yang dibuat dari plat seng/aluminium pada *kodhokan* (bakalan pisau). Setelah blok gambar telah menempel pada *kodhokan*, maka langkah berikutnya adalah membentuk bentuk pisau menggunakan mesin gerinda.
- b) Langkah ke dua, setelah bentuk dasar pisau tercapai, kemudian dilakukan pengecekan posisi *slorok*/ inti bilah. Hal ini untuk mengetahui posisi *slorok* (baja) harus tepat di tengah-tengah bilah pisau. Proses ini dikenal dengan istilah *silak waja*. Proses ini perlu penggerindaan pada bagian tepi bilah, serta merendam bilah sementara waktu ( $\pm 30$  menit) di dalam larutan asam (HCl/H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) agar posisi baja dapat diketahui tepat di tengah atau tidak (Darmojo, Keris Kamardikan, 2014, p. 126).
- c) Langkah ke tiga, setelah dipastikan posisi *slorok*, maka langkah berikutnya adalah membentuk pisau dengan menggerinda bagian permukaan pisau yang masih tebal hingga dicapai ukuran yang direncanakan. Jika perlu, pengecekan melalui *silak waja* dapat dilakukan beberapa kali untuk memastikan proporsi ketebalan pamor yang mengapit *slorok* dapat seimbang.

- 
- d) Langkah ke empat adalah menyempurnakan bentuk pisau dengan merapikan bagian permukaan pisau dengan amplas hingga permukaan halus dan proporsional di bagian-bagian penting (tepi, sudut, ketajaman, ketebalan, dan lain sebagainya).
- e) Langkah ke lima, setelah bentuk pisau yang direncanakan tercapai, dilanjutkan dengan proses pengasahan pada sisi tajam menggunakan batu asah. Uji ketajaman pisau dapat melalui metode mengiris satu lembar kertas HVS 70gram dimulai dari tepi kertas. Apabila pisau dapat mengiris kertas tanpa kendala, berarti tingkat ketajaman dapat dianggap cukup. Namun apabila dirasa ketika mengiris kertas masih agak seret, maka perlu diasah kembali.
- f) Langkah ke enam, proses pengerasan pisau (sepuh). Proses ini diperlukan pemanasan hingga suhu mencapai  $800^{\circ}\text{C}$  atau dapat ditengarai bilah pisau berwarna merah menyala. Selanjutnya pada sisi tajam dicelupkan terlebih dahulu pada larutan air garam sekitar 1 detik sebanyak dua atau tiga kali celup, baru kemudian dicelupkan seluruhnya. Hasil pada tahap ini membuat pisau menjadi sangat keras.
- g) Langkah ke tujuh, proses *tempering* atau mengurangi tekanan partikel mikro pada bilah pisau. Pisau yang telah disepuh tanpa dilanjutkan proses *tempering* rentan patah/pecah akibat terlalu keras. Proses *tempering* dilakukan dengan memanaskan bilah pisau pada suhu  $200^{\circ}\text{C}$  -  $300^{\circ}\text{C}$  selama  $\pm 5$  menit, kemudian didiamkan dingin dengan



---

sendirinya hingga suhu kamar. Bilah pisau yang telah ditempering, siap digunakan sebagaimana fungsinya.

- h) Langkah ke delapan adalah proses pewarnaan, yaitu melapisi bilah pisau dengan larutan pewarna berupa larutan oksidan. Bahan oksidan yang dipergunakan adalah campuran air dan kopi. Oksidan alami dari kopi mengandung bahan yang aman bagi pisau jika digunakan untuk memotong atau mengiris bahan makanan. Pewarnaan ditujukan untuk memunculkan warna kontras antara besi dan pamor. Besi akan berwarna hitam jika terkena zat oksidan, sedangkan pamor nikel akan tetap berwarna putih karena bersifat tahan terhadap oksidan. Proses ini diawali dengan membersihkan permukaan pisau dengan cara direndam dalam cairan asam sulfat ( $H_2SO_4$ ). Berikutnya dilanjutkan dicuci dengan air dan sabun. Tujuannya adalah untuk menghilangkan kotoran, lemak, dan karat besi yang menempel pada permukaan pisau, sehingga mempermudah proses pewarnaan. Setelah pisau bersih dari kotoran maka dilanjutkan dengan proses pencelupan pada air kopi yang dipanaskan.
- i) Langkah ke sembilan adalah membuat gagang/pegangan (*handle*) pisau. Bahan yang dipergunakan sebagai pegangan pisau ini adalah kayu sonokeling (*rosewood*). Proses awal pembuatan gagang pisau adalah memotong papan kayu sesuai ukuran bagian pangkal pisau. Kayu kemudian dibentuk sesuai ukuran dan kenyamanan genggam tangan menggunakan *patar* kayu. Untuk menghaluskan



gagang pisau, digunakan kertas amplas. Sebagai sentuhan akhir gagang pisau dilapisi dengan sirlak.



Gambar 4. Kegiatan proses pencelupan bilah pisau dalam larutan air kopi, bertujuan untuk menampilkan kontras warna pamor  
(Foto: Kuntadi W. D., 2024)

#### c. Tahap Evaluasi

Secara umum evaluasi dapat diartikan sebagai proses sistematis untuk menentukan nilai sesuatu (ketentuan, kegiatan, keputusan, unjuk-kerja, proses, orang, objek dan yang lainnya) berdasarkan kriteria tertentu melalui penilaian (Idrus, 2019, p. 922). Evaluasi merupakan salah satu tahapan dalam suatu kegiatan tertentu. Tujuan utama adalah untuk melihat ketercapaian program yang telah dilaksanakan dalam suatu kegiatan tertentu. Hal demikian juga dilakukan pada riset pembuatan pisau pamor di sentra pande besi Koripan. Berdasarkan riset yang telah dilakukan evaluasi oleh penulis dan tim dapat disampaikan sebagai berikut :

- 1) Para pande besi mulai paham betapa pentingnya adanya kreativitas terhadap produk, salah satunya menerapkan pamor pada bilah pisau.
- 2) Para perajin mulai tertarik untuk membuat desain produk.
- 3) Para perajin telah memiliki kompetensi tentang proses tempa pamor dan membentuk pisau pamor.

- 4) Pisau pamor hasil riset kolaboratif ini telah memiliki standar kualitas yang baik.
- 5) Peran serta yang dilakukan oleh Bale Agung Bhumi Koripan sebagai mitra cukup kooperatif, terutama dalam mempersiapkan sarana prasarana, sehingga kegiatan dapat berjalan lancar.

Rencana ke depannya adalah mengadakan pelatihan dan *workshop* pendampingan pembuatan produk seni kerajinan selain pisau antara lain: keris dan tosan aji lainnya serta karya seni dengan aplikasi pamor yang terinspirasi dari produk yang dihasilkan oleh pande besi di Koripan.



Gambar 5. Beberapa luaran riset berupa aneka bentuk pisau pamor karya kolaborasi antara penulis dengan pande besi dari Koripan  
(Foto: Kuntadi W. D., 2024)

#### 4. Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan mengenai pembuatan pisau pamor di sentra pande besi Koripan, dapat disampaikan hal-hal sebagai berikut:

- a. Seni kerajinan karya pande besi perlu dilestarikan dan dikembangkan, salah satunya melalui kerjasama berkesinambungan antara penulis dengan Bale Agung Bhumi Koripan. Cakupan wilayah Koripan meliputi tiga Desa yaitu Keprabon, Kranggan, dan Segaran. Melalui kegiatan ini, terjadi aktivitas

---

pelestarian dan pengembangan terhadap budaya tradisi seni kerajinan oleh pande besi di wilayah tersebut.

- b. Kegiatan riset kolaboratif melalui pembuatan pisau *custom* berpamor, diharapkan dapat menjadi suatu langkah strategis untuk menggali lebih dalam terkait budaya tradisi seni kerajinan di Koripan. Hal tersebut dapat meningkatkan kualitas dan daya saing terhadap produk kerajinan yang dihasilkan pande besi, khususnya pisau dan produk unggulan lainnya.
- c. Sebelum kegiatan dimulai, perlu diawali dengan pemahaman melalui sosialisasi terhadap pentingnya potensi produk kerajinan karya pande besi Koripan di tiga Desa (Keprabon, Kranggan, dan Segaran), yang dapat diangkat menjadi produk unggulan. Produk yang dapat dijadikan daya tarik guna pengembangan budaya lokal. Melalui diskusi interaktif dengan para tokoh masyarakat, budayawan dan para pelaku pande besi Koripan, dapat didapatkan kesepakatan untuk penerapan pamor ke dalam produk pisau. Harapannya melalui program penerapan pamor ke produk pisau dapat memiliki daya tarik terhadap minat konsumen dan menjadi stimulan terhadap pengembangan produk lainnya.
- d. Kolaborasi dalam pembuatan pisau pamor di sentra pande besi Koripan berjalan lancar, hal ini dapat dilihat dari indikator hasil karya yang dihasilkan oleh para peserta *workshop* yakni berupa karya pisau pamor.
- e. Para pelaku pande besi Koripan telah memiliki kompetensi, terutama dalam praktik tempa dan proses pembentukan pisau, sehingga dapat menghasilkan karya pisau pamor yang berkualitas.

---

## Daftar Pustaka

- Chambers, R. (1994). *Participatory Rural Appraisal (PRA): Challenges, Potentials and Paradigm*. World Development.
- Darmojo, K. W. (2014). Keris Kamardikan. *Ornamen: Jurnal Pengkajian dan Penciptaan Seni Kriya*.
- Darmojo, K. W. (2024). *Keris Jawa Kamardikan, Antara Budaya Tradisi dan Kreativitas Seni*. Indramayu: Adab.
- Departemen Pendidikan dan Kebudayaan RI. (1995). *Ensiklopedi Budaya Nasional Indonesia: Seni Kerajinan*.
- Freire, P. (1970). *Pedagogy of the Oppressed*. New York: Herder and Herder.
- Harsrinuksmo, B. (1988). *Ensiklopedia Budaya Keris dan Senjata Tradisional Lainnya*. Jakarta: Cipta Adi Pustaka.
- Haryoguritno, H. (2006). *Keris Jawa, Antara Mistik dan Nalar*. Jakarta: PT Indonesia Kebanggaanku.
- Hauser, A. (1951). *The Social History of Art. London*. London: Routledge.
- Hitt, M. A., Ireland, R. D., & Hoskisson, R. E. (2015). *Strategic Management: Concepts and Cases*. Cengage Learning.
- Idrus, L. (2019). Evaluasi Dalam Proses Pembelajaran. *Adaara: Jurnal Manajemen Pendidikan Seni*, 922.
- Karju, & Wiyoko, A. (2015). *Kreasi Aneka Pisau Pamor sebagai Usaha Diversifikasi dan Peningkatan Nilai Jual Produk Pande Besi di Kecamatan Polanharjo Kabupaten Klaten*. Laporan Penelitian Hibah Bersaing, DIKTI.
- Kotler, P., & Keller, K. L. (2016). *Marketing Management*. Inc. Pearson Education.
- Margolin, V. (2002). *The Politics of the Artificial: Essays on Design and Design Studies*. University of Chicago Press.
- Nasution, S. (2003). *Metode Research*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Nayawirongka, M. N. (1837). *Serat Sesorah Wesi Aji, terj: R Koko Widyatmoko*. Yogyakarta: UGM.
- Patriansah, M., & Prasetya, D. (2021). Estetika Monroe Bardsley, Sebuah Pendekatan Analisis Interpretasi Terhadap Lukisan Yunis Muler. *Imajinasi: Jurnal Seni*, Vol. XV, No. 2, 42.
- Porter, M. E. (1985). *Competitive Advantage: Creating and Sustaining Superior Performance*. New York: Free Press.
- Rivai, V. (2004). *Manajemen Sumber Daya Manusia untuk Perusahaan: dari Teori ke Praktik*. Jakarta: Raja Grafindo Persada.
- Rogers, E. M. (2003). *Diffusion of Innovations*. New York: Free Press.
- Sachari, A., & Sunarya, Y. Y. (2000). *Pengantar Tinjauan Desain*. Bandung: Penerbit ITB.
- Sedyawati, E. (1991). *Seni Tradisional Indonesia: Sebuah Tinjauan Historis*. Jakarta: Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Sugiyono. (2016). *Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D)*. Bandung: Alfabeta.
- Sutrisno, M. (2007). *Pendekatan Sosial Budaya dalam Pemberdayaan Masyarakat*. Yogyakarta: Kanisius.

- 
- Syauqi, A. H. (2023). *Koripan Nama Wilayah Terkenal di Klaten Tapi Tak Ada Secara Administratif*. [www.detik.com](http://www.detik.com).
- Tambunan, T. T. (2019). *UMKM Di Indonesia: Isu-isu Penting*. Jakarta: LP3ES.
- Terry, G. R. (2006). *Principles of Management*. Homewood: Richard D. Irwin.
- Zimmerer, T. W., & Scarborough, N. M. (2008). *Essentials of Entrepreneurship and Small Business Management*. Pearson Education.