
Potensi dan Keterbatasan Kriya Wayang Krucil Malangan

Oleh: Ranang Agung Sugihartono **

Abstract

This article is taken from the result of the research by the title "Kriya Wayang Krucil di Dukuh Turus Desa Trenyang Kecamatan Sumberpucung Kab. Malang", which mean for knowing the real condition of wayang krucil craft in Malang recently. So that for the next time it will be possible to develop the wayang krucil craft of Malangan by increasing the skill and the capability of their craftman.

The type of research used here is Qualitative Descriptive. The subject is wayang krucil in Dukuh Turus Desa Trenyang Kec. Sumberpucung Kab. Malang. The sources of the data are the numbers of wayang krucil, some craftman, and some appreciators of traditional art form Universitas Negeri Malang (UM). The data is taken by the researcher by using interview and observation methods. After that, the researcher analyzing the data by Qualitative Descriptive Technique to the ornament and visual element of wayang krucil, and also the visual changes of them.

In this article, you will know the exposition of the real condition of the instruments and the materials used by the craftman, which are very limited and simple, the capabilities of the craftman who need to be increased, the potential art characteristics (the visual element and ornamen) of wayang krucil is very interesting, and the changes of visual element the wayang krucil ensharped Malangan style which is different with other places in Indonesia, especially from Central Java.

From the results of this reseach, it is hoped that there will be any attention from all of us. Perhaps we can give them some production equipments, skill training, experiments of technique in producing wayang krucil, or even by opening the nets of selling the production of wayang krucil.

Key word: Krucil, Kriya, Malang

*Artikel ini diangkat dari hasil penelitian yang dibiayai oleh DIPA STS Surakarta Tahun 2005
**) Dosen prodi Televisi STS Surakarta

Pendahuluan

Malang sebagai kota/ kabupaten warisan kebudayaan masa Singasari dan Majapahit mewariskan beberapa kesenian tradisional, diantaranya adalah wayang topeng, wayang kulit, dan wayang krucil. Pertunjukan wayang topeng dan wayang kulit masih hidup di tengah masyarakat, meskipun nasibnya kurang menggembirakan. Sedangkan pertunjukan wayang krucil sudah lama terhenti, akan tetapi pembuatan kerajinan wayang krucil masih hidup hingga sekarang ini.

Sebelumnya di Malang terdapat dua tempat pembuatan kerajinan wayang krucil, saat ini tinggal di satu tempat yaitu dukuh Turus desa Trenyang kecamatan Sumberpucung kabupaten Malang, sementara yang berada di desa Sumberpucung telah lama berhenti berproduksi, sehingga wayang krucil semakin tidak dikenal. Keberadaannya di tengah ketiadaan lagi pertunjukan wayang krucil, tetap hidupnya pembuatan wayang krucil merupakan suatu kelangkaan tersendiri, apalagi konsumsi masyarakat terhadap wayang krucil sebagai hiasan atau suvenir sangat sedikit. Meskipun pertunjukan wayang krucil sudah tidak ada, pengrajin tetap berproduksi dengan mengarahkan hasil karyanya tidak lagi sebagai wayang pertunjukan tetapi sebagai kerajinan untuk hiasan.

Permasalahan yang menjadi perhatian adalah kebutuhan akan informasi tentang kriya wayang krucil sebagai kerajinan rakyat yang masih tersisa dan telah bergeser fungsinya. Secara khusus kebutuhan-kebutuhan tersebut adalah pemilihan bahan untuk mencapai bentuk wayang krucil yang maksimal dan penggunaan peralatan berproduksi wayang krucil tradisional di tengah semakin beragam dan canggihnya perlengkapan produksi kriya, proses pembuatan kerajinan wayang krucil, rupa (perwajahan dan ornamen) wayang krucil baik yang kuna maupun produksi saat ini, dan sejauhmana pengembangan rupa wayang krucil ke arah fungsional estetik telah dilakukan oleh pengrajin.

Kontribusi dari penelitian tersebut adalah diperolehnya informasi akurat tentang kondisi riil dari kriya wayang krucil sebagai kerajinan suvenir rakyat potensi khas daerah Malang, yang diharapkan bermanfaat bagi pengrajin wayang krucil agar mendapatkan evaluasi eksternal yang objektif dalam bentuk hasil penelitian. Bagi masyarakat akademis, hasil penelitian ini diharapkan bisa memacu tindakan lanjutan (*follow up*) dalam bentuk kegiatan pengabdian masyarakat dalam bentuk *training* bagi peningkatan kemampuan dan *skill* pengrajin dengan teknik-teknik baru dan wawasan khasanah kesenirupaan tradisi, kegiatan ilmiah dalam bentuk lokakarya/ seminar antara sivitas akademika, instansi Pemda, pengrajin, dan pengusaha, untuk mencari formula pengembangan kerajinan wayang krucil sebagai industri kerajinan rakyat dalam rangka pengembangan potensi daerah,

Permasalahan yang menjadi perhatian adalah kebutuhan akan informasi tentang kriya wayang krucil sebagai kerajinan rakyat yang masih tersisa dan telah bergeser fungsinya.

atau kegiatan penelitian ekperimentasi dalam rangka penemuan teknik baru produksi kerajinan wayang krucil yang efisien dan memiliki nilai prospektif-ekonomis, serta pembukaan peluang dan mekanisme pemasaran produk kerajinan wayang krucil sebagai komoditas kria khas daerah menunjang sektor pariwisata.

Fungsi tangan dalam pembuatan benda-benda kriya sejak mula merupakan fungsi dominan dalam seluruh produksi. Pekerjaan tangan yang diarahkan untuk menghasilkan benda berkualitas magis itu telah menampilkan "art" yang memukau dan memenuhi selera seni dalam artian yang sesungguhnya, yakni keindahan. Harga benda yang diukur dalam nilai emas atau uang tidak berlaku disini, karena memang bukan itu yang menjadi ukuran.

Apakah sistem produksi benda seni kriya di masa lalu sudah tidak relevan lagi untuk masa sekarang? Dengan mengemukakan tren dan kecenderungan itu kami mengatakan bahwa sistem produksi benda seni kriya dari masa lalu, beberapa parameter di dalamnya sesungguhnya masih tetap relevan di masa sekarang, dan bahkan tetap perlu dipertahankan (Poppy, 1990: 5-7)

Sebaliknya parameter-parameter dari sistem produksi yang umum digunakan dalam industri modern tidak dapat dipergunakan secara keseluruhan, sebab akan mengakibatkan unsur-unsur esensial yang menjadi faktor dasar keindahan benda seni kriya akan rusak, juga akan merugikan pengrajin kriya dalam jangka panjang.

Dengan parameter tersebut, pemroses input merupakan faktor utama, menyangkut kualifikasi orang yaitu pengrajin yang memiliki kualifikasi penghayatan dan keterlibatan penuh dengan budaya setempat, dan kualifikasi teknis yaitu teknik pembuatannya. Dengan demikian kreasi yang dihasilkan berupa benda seni kriya yang memiliki *art* dan *performance* hasil penghayatan budaya setempat.

Meskipun teknologi telah semakin canggih untuk produksi kriya, menurut Poppy (1990: 9) sistem produksi benda seni kriya tidak perlu diarahkan menjadi industri manufaktur yang berorientasi "*mass production*", sebaliknya justru diarahkan menjadi industri rumah tangga berupa bengkel-bengkel seni kriya mandiri.

Menurut Imam Buchori Zainuddin (1990: 15-16), dalam merinci aspek-aspek desain dalam produk kriya perlu memperhatikan faktor-faktor yaitu: *nature* dan pada produk itu sendiri; faktor besaran, semakin besar jumlah yang diproduksi semakin besar faktor-faktor ekonomis dan teknisnya, yang mempengaruhi 'kebebasan' penciptaan, suatu produk semakin '*craft*' bila dalam proses pembuatannya memberikan kebebasan mencipta sebelum faktor lain diperhatikan; faktor pemakai, semakin besar tuntutan pemakai akan fungsi semakin besar aspek-

Pekerjaan tangan yang diarahkan untuk menghasilkan benda berkualitas magis itu telah menampilkan "art" yang memukau dan memenuhi selera seni dalam artian yang sesungguhnya, yakni keindahan.

aspek desain, dan implikasinya adalah ergonomi dan selera; faktor pembuat, desainer kriya (*designer craftman*) beranjak pada masalah aspek desain, sedangkan seniman kriya (*artist craftman*) pada aspek-aspek seninya; faktor material, unsur material tidak saja memperhatikan sudut visualnya saja tetapi juga unsur kekuatan, struktur, bentukan, pemeliharaan, dan tingkat kemudahan untuk diolah; faktor pembuatan/produksi, pada prinsipnya ada 3 macam cara produksi kriya yaitu *Job Order*, *Batch*, dan *Otomatis*. Pada umumnya produk kriya dibuat dengan sistem *Job Order* (suatu sistem bekerja yang merampungkan pekerjaan mulai dari tahap awal sampai akhir ditangani per kasus) dan sistem teknik tangan; faktor peralatan, dalam dunia kriya peralatan mempunyai fungsi spesifik seolah-olah menyatu dengan virtuositas tangan pengrajin, sehingga terkadang diciptakan peralatan khusus untuk mencapai keunikan bentuk.

Dalam pengembangan kerajinan wayang krucil, aspek desain harus menjadi perhatian pengrajin tradisional, agar mampu meningkatkan kualitas produk kriya wayang krucilnya dan pada akhirnya mampu meningkatkan pemasarannya.

Wayang krucil di Malang berkembang bersama dengan wayang kulit Malangan dan wayang topeng Malangan, meskipun dengan intensitas berbeda.

Wayang krucil di Malang berkembang bersama dengan wayang kulit Malangan dan wayang topeng Malangan, meskipun dengan intensitas berbeda. Wayang krucil kurang berkembang sebaik kedua jenis wayang yang lain tersebut. Saat ini kerajinan wayang krucil hanya berkembang di desa Trenyang kecamatan Sumberpucung kabupaten Malang, dilakukan oleh Hasim dan Mulyono. Keduanya tidak memiliki keahlian pedalangan, hanya sebatas pengetahuan perwayangan dan ketrampilan membuat kerajinan wayang krucil. Menurut Hasim, pengetahuan perwayangan diperoleh dari dalang Gito di Sawahan Kanigoro Blitar, kemudian belajar dari dalang Gito Wardoyo di Kesamben Blitar, dan terakhir belajar dari dalang Kasim (dalang wayang kulit Malangan) di Kepanjen Malang. Dari ketiga dalang tersebut pengetahuan dan pengalaman yang diperoleh lebih pada perwayangan purwa, sedangkan pengetahuan wayang krucil diperoleh dari dalang Suro Pajjan dari Kesamben Blitar. Dalang wayang krucil di Kesamben tersebut sudah lama meninggal, dan sekarang wayangnya masih disimpan baik oleh adiknya bernama Mulyono, Randuasri Tepas Kesamben Blitar.

Menurut Mulyono, wayang krucil satu kotak koleksinya sudah turunan 3 dalang. Pertama dimainkan oleh dalang Suro Kreet di Wlingi, dan sepeninggalnya wayang digunakan oleh dalang wayang krucil Mertoijan di Sukorejo, dan terakhir dalang wayang krucil Suro Pajjan di Kesamben. Wayang tersebut tidak diketahui tahun pembuatan dan siapa pembuatnya, hanya saja pada tahun 1930-an wayang krucil tersebut dicat kembali oleh Suwardi (pengrajin wayang kulit) adik kandung dalang Suro Kreet sehingga merupakan pengecatan kedua.

Sepeninggal dalam Suro Pajjan, wayang krucil sudah tidak lagi dipergunakan untuk pertunjukan, selain karena tidak ada penerusnya, tanggapan pentas dari masyarakat sudah tidak ada lagi, kemudian wayang disimpan baik oleh Mulyono.

Hasim sebagai pengrajin wayang krucil memiliki hubungan erat dengan para pengrajin wayang topeng Malang, yang cukup banyak di kabupaten Malang. Ia sering mendapatkan limpahan pesanan dari mereka khususnya dalam bentuk wayang krucil atau jenis kerajinan ukir lainnya.

Mulyono, pengrajin muda wayang krucil hasil pelatihan yang dilakukan Hasim, sekarang sedikit demi sedikit mulai dilepas untuk latihan mandiri. Ia diangkat oleh Hasim dari sebuah panti asuhan anak cacat di Pasuruan, dari yang semula tidak mempunyai kemampuan kriya menjadi pintar mengukir wayang krucil. Saat ini ia sudah tidak *nyantrik* lagi di rumah Hasim, dengan tekad ia mulai mandiri berkarya di rumahnya. Meskipun begitu, ia sering mendapatkan limpahan pesanan wayang krucil dari Hasim, khususnya untuk mengukirnya, karena Hasim mengalami penurunan kemampuan kecermatan mata seiring dengan semakin lanjut usianya.

METODE

Penelitian berjudul "Kriya Wayang Krucil di Dukuh Turus Desa Trenyang Kec. Sumberpucung Kab. Malang" ini merupakan penelitian Kualitatif Deskriptif, dengan menggunakan Metode Deskriptif yang dimaksudkan dan dipergunakan untuk menggambarkan 'apa adanya' tentang keberadaan wayang krucil yang masih diproduksi sebagai kerajinan rakyat untuk pemenuhan kebutuhan sebagai barang suvenir, bukan lagi untuk kepentingan seni pertunjukan. Penentuan sifat penelitian yang deskriptif ini mengacu pada penjelasan Suharsimi Arikunto (1999) yaitu "Apabila peneliti bermaksud mengetahui keadaan sesuatu mengenai apa dan bagaimana, berapa banyak, sejauhmana dan sebagainya, maka penelitiannya bersifat deskriptif".

Sesuai dengan subjek penelitian ini, lokasi penelitian adalah di dukuh Turus desa Trenyang kecamatan Sumberpucung Kabupaten Malang, secara sosio budaya berada di wilayah sub-budaya gunung Kawi di Malang barat daya (bekas kawedanan Kepanjen), yang berdampingan dengan sub-budaya gunung Tengger di Malang timur (bekas kawedanan Tumpang), dan sub-budaya gunung Arjuna di Malang utara (bekas kawedanan Singosari). Dalam masyarakat sub-kultur gunung Kawi dimana kerajinan wayang krucil berada didominasi oleh budaya Jawa Tengahan.

Dalam penelitian ini, peneliti tidak merumuskan hipotesis, karena tidak bermaksud membuktikan sesuatu, melainkan hanya mendeskripsikan tentang suatu fenomena. Hal tersebut sesuai dengan penjelasan Suharsimi Arikunto (1999) bahwa pada

Dalam masyarakat sub-kultur gunung Kawi dimana kerajinan wayang krucil berada didominasi oleh budaya Jawa Tengahan.

umumnya penelitian deskriptif merupakan penelitian non-hipotesis sehingga dalam langkah penelitiannya tidak perlu merumuskan hipotesis.

Sumber data yang akan dimanfaatkan dalam pengumpulan data berupa orang (pengrajin, pemerhati), kepustakaan, dan benda seni kriya yaitu wayang krucil. Sampel penelitian khususnya karya kriya wayang krucil diambil secara keseluruhan yang ada, karena memang jumlahnya tidak banyak sehingga sangat representatif. Demikian juga pengrajinnya, semua pengrajin yang ada (tidak banyak) menjadi sumber data. Sedangkan nara sumber pemerhati wayang krucil berasal dari kalangan akademisi setempat yang memiliki perhatian dan kepedulian terhadap wayang krucil, yaitu dosen jurusan Seni Rupa Universitas Negeri Malang. Pemilihan nara sumber tersebut dengan model *Internal Sampling* (menurut Bogdan & Biklen, 1982), dilakukan secara selektif dengan memilih informan yang dipandang paling tahu dan memiliki karakteristik empiris sehingga diharapkan sesuai dengan kebutuhan dan kemandirian peneliti dalam mencari dan mendapatkan data.

Dalam menggali data akan dipergunakan: Metode Wawancara (*Interviewing*), dilakukan terhadap pengrajin wayang krucil dan pemerhati, dan Metode Observasi Langsung, dilakukan terhadap wayang krucil dan proses produksi atau pembuatannya. Metode itu didukung dengan instrumen berupa pedoman *interview*, *check list* untuk observasi, dan *mechanical devices* berupa kamera video & foto. Informasi yang diperoleh dari kegiatan dokumentasi dilakukan inventarisasi guna mendasari langkah pengumpulan data, analisa, dan mendukung deskripsi temuan penelitian.

Terhadap data yang berhasil dikumpulkan, dilakukan pengklasifikasian hasil temuan dan analisis Deskriptif Kualitatif. Penggunaan jenis analisa tersebut dikarenakan dalam penelitian ini untuk mengetahui suatu keadaan yang bersifat kualitatif yaitu keadaan kriya wayang krucil yang sebenarnya, sebagaimana penjelasan Suharsimi Arikunto (1999) bahwa dengan menggunakan analisis kualitatif dapat memberikan suatu predikat kepada variabel yang diteliti sesuai dengan kondisi/keadaan yang sebenarnya, dalam bentuk pernyataan keadaan atau ukuran kualitas.

Dari hasil analisis tersebut kemudian dilakukan perumusan kesimpulan akhir sebagai temuan/ hasil penelitian, dan perumusan saran untuk kemungkinan kegiatan lanjutan terkait wayang krucil tersebut.

HASIL

Dari kegiatan observasi yang didukung wawancara, diperoleh data riil tentang kriya wayang krucil di Malang, dengan deskripsi sebagai berikut:

Dalam menggali data akan dipergunakan: Metode Wawancara (Interviewing), dilakukan terhadap pengrajin wayang krucil dan pemerhati, dan Metode Observasi Langsung, dilakukan terhadap wayang krucil dan proses produksi atau pembuatannya.

1. Keterbatasan Peralatan dan Bahan

Peralatan yang digunakan oleh Hasim dan Mulyono diantaranya adalah *tatah*, berbagai ukuran dalam jumlah yang sangat terbatas; palu kayu dan besi; *pangot* jumlah terbatas; gergaji kayu dan triplek; penggaris; tang; ungal/ pengasah; ungal; kikir; kuas, dan pensil serta penghapus. Peralatan tersebut menunjukkan kesederhanaannya, baik dari segi jumlah maupun teknis pembuatan alat tersebut, seperti *tatah* dan *pangot* yang dibuat oleh tukang pande tradisional. Kesederhanaan lain pada gergaji kayu, sebenarnya juga pernah Hasim memiliki gergaji mesin pemotong kayu, hanya saja rusak tidak dapat dipakai, sehingga ia kembali menggunakan gergaji kayu untuk memotong bahan dan gergaji triplek untuk membentuk karakter wayang krucil lebih rinci. Dengan media ini, pengerjaan wayang menjadi lebih lama. *Ungkal* pun yang digunakan dari bahan alami cadas, padahal di banyak toko bangunan telah ada ungal sintetis produk industri yang dapat lebih cepat menajamkan *tatah* dan *pangot*. Keterbatasan lain yaitu kuas, yang dimilikinya sangat terbatas baik jumlah maupun variasi ukuran, hal ini mempengaruhi kualitas pengecatan wayang yang dihasilkan.

Dari jenis alat yang mereka gunakan dapat dikatakan peralatannya belum modern, karena belum menggunakan peralatan mesin. Untuk pengecatan mereka masih sebatas menggunakan kuas, belum menggunakan *spray* dan kompresor, khususnya pengecatan dasar wayang. Demikian juga dengan pengalus kayu, mereka masih menggunakan *pasrah* manual, belum memakai *pasrah* mesin.

Keterbatasan tersebut sangat berpengaruh terhadap kualitas wayang krucil yang dihasilkan, dan kecepatan pengerjaan sulit dicapai sehingga tidak memungkinkan bagi mereka untuk memproduksi wayang krucil secara massal atau untuk membuat *stock* wayang. Keinginan untuk memiliki peralatan yang masinal sebenarnya juga dimilikinya, hanya saja penghasilannya habis untuk kebutuhan hidup saja, tidak sampai pada upaya investasi peralatan.

Kondisi tersebut tidak lepas dari keterbatasan pengrajin dalam kapasitas perekonomian, dan paradigma yang dimiliki belum berkembang yaitu pembuatan wayang krucil masih dianggap sebagai pekerjaan sampingan saja dan masih menempatkan sektor pertanian sebagai andalan penghasilan keluarga. Penghasilan dari pembuatan wayang krucil belum bisa diharapkan cukup mampu menyangga perekonomian keluarga. Idealisasi produksi wayang krucil sebagai industri dengan menerapkan prinsip-prinsip kerja industri dan optimalisasi peralatan canggih, belum menjadi paradigma pengrajin wayang krucil.

Seni tempa Pamor merupakan teknologi metalurgi tinggi yang telah diakui oleh para pakar.

Bahan untuk wayang krucil dipilih dari jenis kayu mahoni, dengan pertimbangan tidak melengkung (molet), karena ketebalan wayang krucil kurang lebih 1 cm, dalam pengecatan melalui penjemuran di sinar matahari, dan tahan terhadap hama.

Bahan untuk wayang krucil dipilih dari jenis kayu mahoni, dengan pertimbangan tidak melengkung (*molet*), karena ketebalan wayang krucil kurang lebih 1 cm, dalam pengecatan melalui penjemuran di sinar matahari, dan tahan terhadap hama. Kayu jenis ini juga memiliki karakter serat yang padat dan tidak seberapa menyerap zat, yang mempermudah kerja pengrajin dalam pewarnaan karena untuk pemberian warna dasar cukup sekali saja. Secara geografis, kayu mahoni mudah didapatkan di sekitar tempat tinggal pengrajin.

Selain itu bahan wayang krucil dapat terbuat dari jenis kayu sengon, randu, dan mindi, yang juga banyak dilingkungan mereka, hanya saja mereka jarang menggunakannya, karena memiliki karakter lebih lunak (*empuk*) daripada kayu mahoni, mudah patah untuk pembuatan bagian wayang yang kecil-kecil, dan perlu pengecatan berulang kali untuk mendapatkan warna yang merata.

Pada umumnya *tanganan* wayang krucil terbuat dari bahan kulit sebagaimana pada wayang kulit, baik kulit kambing, sapi, atau kerbau. Di daerah Sumberpucung, kulit kambing dan sapi lebih mudah didapatkan. Penggunaan bahan dari kulit dengan pertimbangan untuk kepentingan pentas, dalam mendalang, dalang sering menggunakan gerakan-gerakan pada bagian tangan wayang, sehingga dibutuhkan bahan yang lentur (*lemes*). Pembuatannya pun lebih mudah dan cepat, sehingga menjadi pilihan bagi pengrajin.

Tanganan wayang krucil dapat juga terbuat dari bahan kayu, hanya saja untuk memenuhi kebutuhan pembeli. Biasanya wayang tersebut tidak digunakan untuk pentas, tetapi untuk hiasan. Bahan *tanganan* dari kayu relatif mudah patah, teknis pembuatannya pun lebih sulit dan lama. Untuk mereduksi kemungkinan patah, maka dipergunakan bahan kayu yang memiliki karakter serat yang padat seperti kayu mahoni.

Tuding wayang krucil terbuat dari bahan bambu yang memiliki ruas panjang. Bambu ruas pendek tidak digunakan karena bilamana di tengah-tengah *tuding* terdapat benjolan ruas, kurang bagus untuk dilihat. Ruas bambu ditempatkan di pangkal *tuding* yang disambungkan dengan telapak tangan wayang, untuk memudahkan pelubangan dipergunakan bor. Sedangkan bagian tengah dan ujung *tuding* tanpa adanya ruas.

Pewarna untuk wayang krucil dapat berbagai jenis bahan, baik bahan sintetis maupun alami. Bahan sintetis seperti obat antikan dan cat kayu, sedangkan bahan alami berupa buah *jambe* dan air *comberan* untuk kesan antik pada wayang krucil. Air *comberan* selain untuk kesan antik, juga untuk membuat kayu tahan lama dan tidak disukai serangga. Untuk kesan tidak mengkilat (*dof*), digunakan bahan serbuk halus setelah pengecatan selesai, pengrajin biasanya menggunakan bedak wajah yang mudah diperoleh di warung.

Penyambung lengan-tangan-*tuding* agar sendi-sendi mudah

digerakkan, dipergunakan bahan dari plastik *tamparan* (pilin), karena memiliki daya tahan dibanding dengan benang bol. Dahulu sebelum ada plastik, penyambung tersebut terbuat dari serat tumbuh-tumbuhan yang ulet, yang ditampar (pilin), seperti serat pohon waru. Tetapi sekarang sudah tidak dilakukan karena plastik lebih mudah dibeli, apalagi sudah dalam bentuk *tamparan*.

Beberapa bahan diantaranya sudah mengalami perkembangan, misalnya tali sudah menggunakan bahan plastik hasil industri dan bahan pewarna sudah menggunakan bahan kimiawi sintetis, tetapi masih perlu dikembangkan bahan-bahan dan teknik *finishing* sebagaimana yang telah dicapai di industri permebelan (*furniture*) antik kualitas ekspor. Sebaiknya pengrajin perlu dikenalkan dengan industri tersebut yang sebenarnya ada di Malang, seperti *Kendedes Galery* dan *Unggul Galery* di Malang.

2. Kesederhanaan Teknik Produksi

Tahapan pembuatan wayang krucil yang dilakukan pengrajin dapat dijabarkan sebagai berikut:

A. Persiapan: kayu tipis (*blabag*) ketebalan +/- 1 cm yang telah kering dan dipotong seukuran wayang krucil dihaluskan dengan alat *pasrah/pasah*, baik bagian depan maupun belakang untuk memperoleh permukaan rata dan ketebalan yang sama. Dalam penghalusan ini, pengrajin belum memakai peralatan canggih seperti *pasrah mesin (senso)*.

B. Sketsa: permukaan kayu yang telah halus digambari karakter tokoh, secara global (*outline* tidak termasuk ornamen dan wajah) pada salah satu sisi permukaan kayu *blabag* tersebut, dengan media pensil secara manual atau teknik mal (duplikasi). Bagi pengrajin yang telah hafal karakter wayang, teknik duplikasi tersebut dikesampingkan, mereka langsung dengan menggunakan pensil untuk menggambar sketsa karakter.

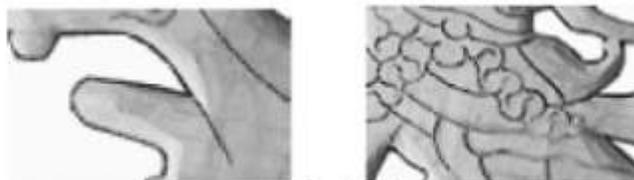
C. Pemotongan: papan yang sudah disketsa, dipotong dengan gergaji triplek, mengingat bahan cukup tipis dengan ketebalan +/- 1 cm. Sebetulnya dapat juga dengan menggunakan gergaji mesin. Pemotongan manual tersebut akan sangat lambat dibandingkan dengan gergaji mesin, sehingga menghambat pengrajin untuk produksi massal, tenaga pun banyak terkuras untuk hal ini. Penggunaan gergaji triplek wajar kalau hanya untuk pemotongan bagian detil dari wayang yang memang membutuhkan ketelitian atau karena resiko patah.

Khusus bagian tertentu yang rawan patah seperti leher, untuk sementara diberi penguat, bilamana proses pembuatan sudah sampai pada tahap penghalusan, penguat tersebut dihilangkan. Hal ini dilakukan pada wayang leher belakangnya tanpa ornamen rambut memanjang dan menempel di leher dan bahu. Apalagi arah leher diagonal terhadap serat kayu, sehingga mudah patah (*sempa!*). Tanpa penguat leher diterapkan pada wayang berleher lebar seperti punakawan: Semar, Gareng,

Beberapa bahan diantaranya sudah mengalami perkembangan, misalnya tali sudah menggunakan bahan plastik hasil industri dan bahan pewarna sudah menggunakan bahan kimiawi sintetis, tetapi masih perlu dikembangkan bahan-bahan dan teknik finishing sebagaimana yang telah dicapai di industri permebelan (furniture) antik kualitas ekspor.

Petruk, dan Bagong.

C. Pengukiran terdiri atas: *Pingul*, bagian tepi hasil potongan di atas di-*pingul* agar tidak lancip; *Sket Ornamen/Wajah*, bagian-bagian detail wayang seperti wajah dan ornamen/motif hiasan *sumping*, *jamang*, mahkota, *jarik*, dan *gelangan* dengan pensil; *Nindhesi*, menatah garis-garis ornamen dan wajah dengan kedalaman 1 mm; *Sosok*, mengukir pada hasil tatahan di atas untuk menimbulkan (menonjolkan) ornamen; *mBatik* pada bagian detail rambut, motif, dan *jarik* dengan *tatah ukir* ukuran kecil.



Gambar 1
Pingul (kiri) dan tatahan motif (kanan)



Gambar 2
Sosokan (kiri) dan batik motif (kanan)

D. Penghalusan hasil ukiran digosok memakai *ampas* dan kain. Itu dilakukan bertahap mulai dari *ampas* kasar nomor 2, halus nomor 1, dan lebih halus nomor 0. Penghalusan juga dilakukan dengan media kain jenis katun, terutama terhadap wayang krucil yang telah diwarnai, agar tidak sampai menghilangkan warna yang sudah melekat di permukaan kayu.

Pembuatan Tangan dan Tuding: tangan dapat berasal dari bahan kayu atau kulit hewan (sapi, kerbau, kambing). Masing-masing bahan memiliki karakter berbeda.

E. *Pembuatan Tangan dan Tuding*: tangan dapat berasal dari bahan kayu atau kulit hewan (sapi, kerbau, kambing). Masing-masing bahan memiliki karakter berbeda. Bahan tangan dari kayu, pembuatannya lebih sulit dan beresiko mudah patah bila digerak-gerakkan dalam pentas. Sedangkan bahan tangan dari kulit, pembuatannya lebih mudah dan cepat, lebih lentur (*lemes*), dan tidak mudah patah bilamana digerak-gerakkan. Penentuan jenis bahan *tangan* tergantung pesanan atau selera pembeli.

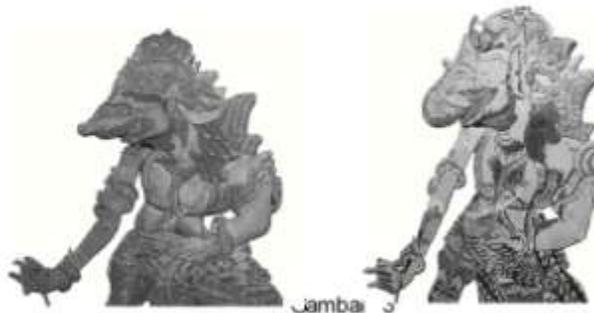
Antara bahu-lengan-tangan dihubungkan satu dengan

lainnya, di masing-masing sendinya di lubang dengan bor untuk bahu dan tuding, sedangkan bila bahannya dari kulit cukup ditatah. Penyambung sendi di bagian bahu-lengan-tangan menggunakan bahan dari *tampar* plastik yang dimasukkan, *dibundeli*, dan *dis'omot* dengan api.

Tuding terbuat dari bambu yang dibelah dan *di-gilig*-kan agar mudah dipegang tangan, dan dihaluskan dengan amplas. Pada wayang kulit kuna yang dikoleksi Mulyono Kesamben, di bagian ujung bawah tuding *dibundeli* dengan benang *bol* warna merah tetapi hal ini sudah tidak dijumpai pada wayang krucil buatan sekarang di Sumberpucung. Media baru seperti plastik, aluminium, besi tidak dipakai pengrajin sebagai bahan alternatif untuk *tuding*, mungkin pertimbangan ekonomis meskipun pemakaiannya lebih cepat dan praktis.

Pada beberapa tokoh wayang krucil tertentu, seperti Jurang Grawah dan Gajah Gupo, tanganannya hanya dibuat satu saja yang bagian kanan/ depan, sedangkan yang kiri integral dengan tubuh wayang sebagai motif.

Tuding terbuat dari bambu yang dibelah dan di-gilig-kan agar mudah dipegang tangan, dan dihaluskan dengan amplas.



Tanganan kulit hanya sebelah kanan saja
Jurang Grawah (kiri) dan Gajah Gupo (kanan)

F. Pengecatan (pewarnaan): tahap ini dapat dilakukan dengan tiga jenis pengecatan yaitu pengecatan biasa, pengecatan antik, dan tanpa pengecatan tapi berkesan antik.

a. Pengecatan biasa

Pengecatan dilakukan pada semua bagian wayang krucil termasuk tanganannya, menggunakan cat kayu yang banyak di pasaran misalnya merk Avian. Sebelum diwarnai, permukaan wayang khususnya wajah, tubuh, ornamen, dan kaki didasari dengan cat warna putih agar warna yang di atasnya dapat muncul kemurniannya. Akantetapi khusus wajah tokoh yang akan dicat hitam seperti Lamdahur (Wekudoro), rambut yang akan dicat hitam, atau tubuh yang akan dicat warna brons/ prodo (warna keemasan) tidak perlu didasari dengan warna putih. Pemberian warna dasar putih dilakukan dua kali pada jenis kayu lunak

(empuk) seperti kayu mindi, randu, dan sengon karena karakter kayu tersebut meresap/ menyerap cat, sedangkan jenis kayu keras seperti kayu mahoni pemberian warna dasar cukup dilakukan sekali saja.

Warna yang digunakan perlu dicampur sendiri untuk mencapai warna tertentu yang dikehendaki. Pewarnaan dilakukan sesuai dengan motif/ ornamennya. Pengecatan dilakukan 2 kali lapisan untuk hasil warna yang bagus. Setelah pengecatan pertama, wayang dijemur di tempat teduh (di-*isike*) atau dijemur sebentar saja disinari matahari pagi (+/- jam 09.00 wib). Kalau penjemuran terlalu lama atau di terik sinar matahari dapat mengakibatkan cat akan menggelembung/ (*mbledos*), karena udara dalam kayu akan keluar menembus cat.

Dengan keringnya cat, berarti proses pembuatan wayang krucil dengan pengecatan biasa sudah selesai, dan tidak ada proses lanjutan.

b. Pengecatan berkesan antik

Bilamana pemesan menghendaki wayang krucil berkesan antik, proses di atas dapat dilanjutkan dengan pemberian obat antikan. Pada permukaan wayang yang telah dicat dan kering, dioleskan obat antikan yang telah dicampur dengan air. Pengolesan dilakukan dengan media sikat gigi dan merata pada seluruh permukaan wayang. Bilamana obat antikan sulit menempel pada permukaan cat, misalnya obat antikan mengelompok di permukaan yang rendah, maka perlu dilakukan pengamplasan dengan amplas nomor 0, tetapi tidak sampai cat mengelupas dari kayu.

Pengolesan dilakukan beberapa kali sampai memperoleh hasil yang dikehendaki, apakah warna menjadi cukup gelap atau agak terang. Selanjutnya digosok dengan serbuk halus (bedak) dengan sikat sepatu agar obat antikan menempel dengan baik dan berkesan agak dof dan terakhir digosok dengan kain halus.

c. Tanpa pengecatan tapi berkesan antik

Wayang yang telah dihaluskan permukaannya, diolesi obat antikan dengan memakai media sikat gigi halus, dijemur di sinar matahari hingga kering. Kemudian diolesi lagi obat antikan. Hal itu dilakukan sampai 3 kali, bilamana menghendaki warna antik yang lebih gelap, proses pengolesan dan penjemuran dilakukan sampai 5 kali.

Selain memakai obat antikan, ada cara lain untuk menciptakan kesan antik yaitu dengan proses perendaman di air *peceren* (kubangan air limbah dapur) selama beberapa minggu, atau dengan pengolesan air rendaman buah jambe yang caranya seperti pada teknik *antikan* di atas.

Setelah warna antik tercapai, permukaan wayang digosok dengan serbuk bedak memakai sikat sepatu yang halus, dan terakhir digosok dengan kain halus.

Meskipun proses pengantikan wayang telah menggunakan

Bilamana pemesan menghendaki wayang krucil berkesan antik, proses di atas dapat dilanjutkan dengan pemberian obat antikan.

bahan kimiawi, para pengrajin belum banyak melakukan eksplorasi teknik *finishing* seperti pembakaran (*stomat*) dan sebagainya, karena ketiadaan peralatan yang memadai untuk produksi yang berkualitas dan berdaya saing.

Mengingat wayang krucil Jawa Timuran dominan dengan ukiran pada motif hiasan, maka pewarnaan motif harus memperhatikan motif yang diwarnai tersebut, agar tidak sampai warna menghilangkan karakter motif ukirannya tetapi harus menegaskan karakter motif ukirannya.

F. Kemasan (*Packaging*): pada saat wayang krucil diberikan ke pembeli, kemasan masih belum menjadi perhatian pengrajin, mereka hanya membungkusnya dalam lembaran koran bekas dan diikat dengan tali karet gelang. Padahal kemasan tidak kalah pentingnya dengan kualitas garapan kerajinan tersebut. Dari sisi pembeli kebanyakan mereka juga tidak memperhatikan tentang kemasan produk, bagi mereka yang peka estetika juga memakluminya. Yang terjadi pada pengrajin ini berbeda dengan prinsip produksi industri modern yang memperhatikan kemasan, yang memposisikannya tidak kalah penting dari kualitas produk itu sendiri.

Dari tahapan proses pembuatan di atas, khususnya pada tahap pengukiran, menunjukkan perbedaan wayang krucil Jawa Timuran dari wayang klithik Jawa Tengahan, yaitu bentuk motif hiasan, khususnya motif hiasan pada bokongan/jarik, di Jawa Tengah motif hiasan hanya dilukis sedangkan di Jawa Timur diukir dahulu kemudian dilukis sesuai dengan motif dan ukirannya. Hal ini tidak hanya terjadi pada wayang krucil saja, tetapi juga pada wayang topeng.

3. Kekhasan Rupa Wayang Krucil Kuna

Wayang krucil kuna yang dikoleksi oleh Mulyono (kec. Kesamben) merupakan wayang bekas untuk pertunjukan, namun saat ini sudah tidak lagi dipakai untuk pertunjukan karena tidak ada tanggapan (permintaan pentas) dari masyarakat, dan hanya disimpan dalam kotak wayang. Secara fisik kondisi wayang masih bagus, hanya beberapa bagian dari wayang yang rusak, misalnya ujung kaki wayang patah (*sempal*, *Jw*). Beberapa permukaannya mengelupas sehingga tampak bahwa wayang tersebut pernah dicat ulang. Menurut Mulyono, pengecatan ulang dilakukan pada tahun 1930-an oleh seorang pembuat wayang, Suwardi (adik kandung dalang Suro Kreet di Wlingi).

Pembahasan rupa wayang krucil kuna yang ada di Kesamben ini dititikberatkan pada unsur visual wajah dan ornamen. Unsur rupa tersebut dibahas per tokoh wayang krucil. Tokoh-tokoh wayang krucil di Malang banyak menggunakan nama-nama tokoh cerita mitos Majapahitan, yang memang masih kuat di Jawa Timur, seperti Damarwulan, Brawijaya, Kencono Wungu, Minak Jinggo (Raja Blambangan), Ranga Lawe (Adipati Tuban) dan sebagainya.

Pembahasan rupa wayang krucil kuna yang ada di Kesamben ini dititikberatkan pada unsur visual wajah dan ornamen.

Hal ini yang membedakan dengan cerita wayang klithik Jawa Tengah.



Gambar 4
Kencono Wungu

Kencono Wungu merupakan tokoh putri alusan, seorang putri Majapahit yang diperebutkan antara Damarwulan dan Minak Jinggo.

Kencono Wungu merupakan tokoh putri alusan, seorang putri Majapahit yang diperebutkan antara Damarwulan dan Minak Jinggo. Selain itu ada tokoh putri lainnya yaitu Marpinjung, biasanya dalam pementasan keluar dua putri, dengan nama putri Wairo dan Puyengan. Secara visual keduanya sama baik ukuran, ornamen, maupun wajah. Penamaan/ penyebutan nama terserah dalang pada saat pementasan, terkadang dalang juga menggunakannya untuk tokoh Kencono Wungu. Kemiripan tersebut juga terjadi pada wayang krucil tokoh Damarwulan, Brawijaya (ayah Damarwulan), dan Iwan Suwongso (anak Damarwulan) Secara visual, perbedaan hanya terletak pada warna motif janggut atau jarik.



Gambar 5
Raja Blambangan: Minak Jinggo
Secara visual bentuk Minak Jinggo berbeda dengan tokoh-

tokoh wayang krucil yang lain termasuk tokoh jahat, perbedaannya pada bentuk tubuh yang tidak tipis lagi tetapi agak *gilig* terutama pada kepala, dan memakai *susur* di mulutnya.

Berbeda dengan tokoh alusan dan satria yang kedua tangan terbuat dari kulit, pada wayang tokoh jahat pada umumnya, seperti Gajah Gupo, hanya tangan kanan yang terbuat dari kulit sedangkan tangan kirinya terbuat dari kayu menyatu dengan tubuh dan ornamen lainnya. Hal ini dikarenakan pada tokoh jahat dalam pementasannya sedikit menggunakan gerakan tangan tetapi lebih dominan tubuh secara keseluruhan.

Dalam tokoh *sabrangan*, selain ada tokoh bernama Angket Buto, ada juga tokoh Angkat Buto, secara visual keduanya sama, hanya penyebutan dalang saja dalam pementasan. Wayang krucil golongan patih jenisnya banyak sekali, dan visualnya pun beragam baik tokoh baik maupu jahat, diantaranya adalah tokoh patih Aryo Warangtejo, patih-1 Raja Tamtanus, dan patih-2 Raja Tamtanus.

Berbeda dengan tokoh manusia yang pada umumnya terbuat dari bahan kayu, wayang krucil tokoh burung Garuda, juga tokoh binatang pada umumnya, terbuat dari kulit sebagaimana dalam wayang kulit. Hal ini dikarenakan dalam pementasannya, tokoh binatang sangat tinggi frekuensi gerakannya dan dimaksudkan untuk keluwesan gerak, sehingga sulit tercapai kalau bahan terbuat dari kayu yang memiliki karakter mudah patah. Sebagaimana dalam wayang tokoh binatang, senjata-senjata wayang krucil seperti Godo juga dibuat dari bahan kulit dengan alasan yang sama.

Dalam cerita wayang krucil Malangan beberapa tokohnya memang analog dengan tokoh dalam wayang kulit purwa, diantaranya adalah tokoh Bima/ Werkudara lebih disebut dengan istilah Raja Lamdahur, Anoman disebut Kethek Putih dan biasanya untuk lakon *Sasrahan*, dan Kumbokarno disebut Jurang Grawah. Kesamaan di atas dimungkinkan karena wayang krucil terkadang juga dipentaskan dengan cerita Ramayana Mahabharata, tergantung permintaan penanggap.

4. Wayang Krucil Kreasi Baru

Wayang krucil produksi saat ini yang diperoleh datanya dari pengrajin sangat terbatas jumlahnya, karena mereka tidak memiliki stok wayang dan kebiasaan mereka membuat wayang sebatas kalau ada pesanan dari pembeli. Adapun wayang krucil yang dapat diperoleh peneliti yaitu Damarwulan dan Brawijaya (suvenir teknik antikan), Janaka dan Brawijaya/ Kresna (suvenir teknik pewarnaan biasa). Keempat wayang krucil tersebut dalam pembuatannya dimaksudkan sebagai benda souvenir, bukan untuk kepentingan pementasan/ pertunjukan.

Identifikasi rupa dan ornamen pada keempat tokoh tersebut adalah sebagai berikut: Visualisasi karakter Damarwulan (suvenir,

Berbeda dengan tokoh manusia yang pada umumnya terbuat dari bahan kayu, wayang krucil tokoh burung Garuda, juga tokoh binatang pada umumnya, terbuat dari kulit sebagaimana dalam wayang kulit.

Secara visual karakter tokoh Brawijaya sangat mirip dengan Damarwulan, baik postur badan, wajah, maupun beberapa ornamen. Perbedaan hanya terletak ada tutup kepala, jamang, rambut, dan motif jarik/ bokongan.

teknik antikan) memang dimaksudkan sebagai benda suvenir berkesan antik dan kuna, khususnya melalui warna, dibuat dengan teknik antikan. Yang khas dari visualisasi karakter Damarwulan tersebut adalah bentuk tutup kepala "tekes" seperti dalam relief candi Jago di Malang timur, wilayah lereng pegunungan Tengger, termasuk dalam sub kultur budaya Tengger.

Secara visual karakter tokoh Brawijaya sangat mirip dengan Damarwulan, baik postur badan, wajah, maupun beberapa ornamen. Perbedaan hanya terletak ada tutup kepala, jamang, rambut, dan motif jarik/ bokongan. Warna hitam secara keseluruhan pada karakter ini dimaksudkan untuk mengesankan antik dan kuna, yang dibuat dengan teknik antikan. Karakter tersebut selain digunakan untuk tokoh Brawijaya dalam cerita wayang krucil di Malang, juga digunakan untuk tokoh Kresna dalam cerita wayang kulit. Apabila dibandingkan dengan visualisasi karakter tokoh Brawijaya di atas. Secara visual, tampak jelas dominannya sebagai karakter Kresna, karena sangat mirip dengan Kresna dalam wayang kulit.

Adanya nama dan karakter tokoh Janaka dan Kresna di atas, berbeda dengan nama-nama tokoh wayang krucil lainnya, dikarenakan pengrajin semata memenuhi permintaan pembeli. Sebagian kecil pembeli menyukai tokoh-tokoh wayang kulit, tetapi dibuat dari bahan kayu, sebagaimana pada wayang krucil/ klithik Jawa Tengahan. Perbedaan visual wayang krucil Jawa Timuran dibandingkan dengan Jawa Tengahan, proporsi tubuh wayang krucil Jawa Timuran lebih pendek (*wagu*, *Jw*), berbeda dengan Jawa Tengahan yang lebih langsing dan tinggi. Tampaknya hal ini terjadi juga di dunia wayang kulit Malangan.

5. Perubahan Rupa Wayang Krucil

Dalam pembahasan tentang perubahan wayang krucil ini tidak semua tokoh wayang krucil dibahas, tetapi beberapa tokoh saja yang dimiliki oleh Mulyono dan Hasim, karena jumlah wayang yang mereka miliki terbatas. Tokoh wayang krucil yang akan dibahas wajah dan ornamennya adalah Damarwulan dan Brawijaya, dengan pertimbangan bahwa kedua tokoh tersebut terdapat di koleksi Mulyono maupun Hasim. Sedangkan tokoh-tokoh lain yang dikoleksi Mulyono, tidak dijumpai pada Hasim karena tidak memiliki stok atau tidak sedang memproduksinya.

Rupa tokoh wayang krucil Damarwulan yang diproduksi saat ini terdapat beberapa perbedaan dengan wayang krucil Damarwulan buatan lama (kuna). Perbedaan terutama terletak pada karakter wajah (bentuk wajah, mata, mulut), *tekes* (tutup kepala), *sumping*, gelang tangan, keris, *jarik*, dan gelang kaki. Karakter wajah wayang krucil saat ini pandangan ke depan (tidak *luruh*), mata agak terbuka (*kedelen*), berkesan lebih gagah, memakai gelang kaki (seperti dalam wayang topeng Malangan), gelang tangan sebagian berbentuk persegi panjang, dan memakai

tekes (seperti pada relief candi Jago). Sedangkan wayang krucil Damarwulan kuna wajahnya lebih lonjong, menunduk (*luruh*), dan mata tertutup serta berkesan lembut. Motif *jarik* (*bokongan*) berubah dari motif *ceplok* putih menjadi motif *ngombak banyu* hijau gelap dan merah, dan lemahan berubah dari warna merah menjadi warna coklat. Selain itu perubahan terletak pada bagian kerisnya, bentuk keris semakin tegas.

Motif jarik (*bokongan*) berubah dari motif *ceplok* putih menjadi motif *ngombak banyu* hijau gelap dan merah, dan lemahan berubah dari warna merah menjadi warna coklat.



Gambar 6
Damarwulan kuna (kiri) dan baru (kanan)

Perubahan di atas tampak jelas bahwa rupa Damarwulan kuna masih sangat kental pengaruh dari wayang kulit, sedangkan Damarwulan saat ini tampak lebih realistis seperti pada wayang topeng Malang, memang sangat dimungkinkan pengaruh wayang topeng itu ada, karena hubungan personal antara pengrajin wayang krucil dan wayang topeng di Malang sangat dekat. Selain itu juga semakin mendekati corak ornamen yang ada pada relief candi Jago, sehingga dapat dikatakan bahwa karakteristik khas wayang krucil Malang tampak semakin kuat pada tokoh Damarwulan di atas.

Sedangkan perubahan rupa wayang krucil Brawijaya jenis antikan (*suvenir*) buatan Hasim terletak pada pandangan wajah tidak *luruh* lagi, tutup kepala berbentuk *tekes*, rambut sedikit *ukefan* hanya di ujung, keris lebih sederhana, tanpa sarung panah, dan jarik lebih ramping. Apalagi dengan teknik penggarapan warna antikan, semua warna motif wayang krucil kuna diabaikan, menjadi warna gelap cenderung hitam.

Rupa keseluruhan Brawijaya mirip sekali dengan anaknya, tokoh Damarwulan, hanya saja yang membedakan terletak pada jenggot pada Brawijaya. Rupa wayang krucil tokoh Brawijaya buatan lama dan baru sangat kuat corak wayang kulitnya, terutama pada *jamang*, *sumping*, dan tanpa jenggot. Perbedaan terletak pada sarung panah, pandangan wajah (*luruh*), memakai rompi, keris dengan *manggaran*, warna tubuh/wajah hitam, dan

kalung.



Gambar 7
Wayang krucil Brawijaya kuna (kiri, baru (tengah), dan antikan (kanan)

elain pengrajin hanya sebatas membuat wayang sesuai dengan pakem-nya, mereka juga melayani permintaan corak sesuai dengan kehendak pemesan.

Terhadap karakter tokoh wayang krucil yang ada, pengrajin tidak banyak melakukan perubahan baik bentuk maupun motifnya, mereka juga tidak mengkreasi tokoh/ karakter baru. Mereka tidak melakukan upaya penciptaan kreasi baru karena khawatir tidak sesuai dengan selera pembeli. Tokoh-tokoh yang sudah ada, diproduksi ulang sesuai dengan permintaan pembeli, demikian juga dengan motif-motif hiasannya. Selain pengrajin hanya sebatas membuat wayang sesuai dengan *pakem*-nya, mereka juga melayani permintaan corak sesuai dengan kehendak pemesan.

Perubahan rupa yang tidak ekstrim di atas, merupakan keengganan pengrajin untuk menciptakan kreasi yang berbeda dari *pakem*, juga disebabkan oleh kekhawatiran mereka akan tidak lakunya wayang krucil yang dibuatnya. Mereka tidak cukup berani berspekulasi laku tidaknya wayang krucil yang mereka buat atas dasar pengembangan desain baru. Dengan tidak lakunya wayang tersebut bagi mereka merupakan kerugian tenaga dan biaya yang sangat terasa bagi kehidupan keseharian yang pas-pasan tersebut.

Pengrajin juga tidak membuat stok wayang yang siap jual. Mereka berkarya hanya sejumlah wayang sesuai dengan permintaan pembeli langsung, mereka tidak membuat wayang untuk stok untuk dijual di swalayan atau galeri. Karena keterbatasan modal, mereka menginginkan wayang jadi uang

langsung bisa diterima untuk kebutuhan sehari-hari. Sebenarnya dahulu mereka pernah mencoba menitipkan stok wayang di swalayan kerajinan di Sarinah Plaza Malang, tetapi sulit laku dan dirasa menghambat sirkulasi keuangan mereka, sehingga tidak dilanjutkan dan lebih memilih penjualan langsung pada pembeli.

Pengrajin masih kuat berpegangan pada *pakem* tradisi corak wayang krucil yang mereka dapatkan dari pendahulunya. Merupakan hal yang salah bila menyimpang dari *pakem*. Bila sebuah karakter tokoh motifnya tidak sesuai dengan *pakem*, karakter tokoh tersebut hilang, misalnya wajah karakter tokoh Lamdahur bila tidak dicat hitam maka bukan lagi menjadi tokoh Lamdahur. Bilamana dijual ke pembeli, tentu pembeli akan mempertanyakan atau bahkan menolaknya.

Perubahan yang dilakukan pengrajin hanya sebatas pada teknik pengecatan (*antikan*), terutama lebih ke arah mereduksi bagian-bagian tertentu (*ornamen*) menyesuaikan harga rendah dari pembeli. Ada beberapa bagian *ornamen* yang dihilangkan seperti kalung leher, kalau harganya bagus wayang akan diberi motif kalung tetapi kalau pemesan dengan harga murah maka wayang tanpa motif kalung. Perubahan tidak sampai pada pengembangan dengan motif-motif baru. Pembeli pun tidak banyak menuntut motif-motif baru/lain, mereka tidak banyak menuntut tentang motif, dan lebih menyukai pada motif sesuai dengan *pakem*.

Minimnya upaya pengembangan wayang krucil dapat dimungkinkan karena pengrajin tidak pernah tersentuh pelatihan-pelatihan pengembangan kerajinan dari institusi-institusi pendidikan seni baik menyangkut desain *ornamen*, produksi, manajemen, maupun pemasaran. Instansi pemerintah setempat juga tidak memberikan dukungan dan perhatian, padahal di Malang terdapat jurusan seni rupa di Universitas Negeri Malang dan Dewan Kesenian Kab. Malang. Berbeda dengan pengrajin topeng Malang yang pernah mendapat perhatian cukup dari institusi pendidikan seni dan pemerintah setempat.

Pengrajin juga kurang mengetahui perkembangan di industri kerajinan di luar daerah baik Yogyakarta maupun Bali. Sangat penting bagi mereka untuk mengetahui langsung, misalnya melalui kunjungan ke sentra-sentra kerajinan yang telah berkembang tersebut, sehingga termotivasi untuk melakukan pengembangan kerajinannya.

KESIMPULAN & SARAN

Dari hasil penelitian tersebut dapat dirumuskan kesimpulan sebagai berikut: peralatan yang dipergunakan pengrajin jauh dari lengkap dan secara teknologis masih sederhana, keterbatasan

Minimnya upaya pengembangan wayang krucil dapat dimungkinkan karena pengrajin tidak pernah tersentuh pelatihan-pelatihan pengembangan kerajinan dari institusi-institusi pendidikan seni baik menyangkut desain ornamen, produksi, manajemen, maupun pemasaran.

Pengembangan rupa wayang krucil yang dilakukan pengrajin di Malang, dengan mendekati pengaruh wayang topeng Malangan dan relief candi Jago, semakin menguatkan karakteristik wayang krucil Malangan.

ini terkait dengan rendahnya daya ekonomis pengrajin; idealisasi produksi wayang krucil sebagai industri dengan menerapkan prinsip-prinsip kerja industri dan optimalisasi peralatan canggih, belum menjadi paradigma pengrajin; teknik pembuatan wayang krucil masih sangat tradisional, belum mendapat sentuhan pengembangan desain dan sistem produksi dari kalangan perguruan tinggi, industri kerajinan dan pemerintah setempat baik dalam bentuk pelatihan maupun pembinaan; wayang krucil memiliki kekhasan tidak hanya penamaan/penyebutan tokoh menurut cerita Majapahitan tetapi juga visualisasi karakter tokoh yang masih tampak pengaruh rupa wayang kulit Malangan; pengembangan rupa wayang krucil yang dilakukan pengrajin di Malang, dengan mendekati pengaruh wayang topeng Malangan dan relief candi Jago, semakin menguatkan karakteristik wayang krucil Malangan.

Selain itu dapat dirumuskan saran sebagai berikut: perlunya pelatihan (*training*) untuk peningkatan kemampuan dan *skill* pengrajin dengan teknik-teknik baru dan wawasan khasanah kesenirupaan tradisi; perlunya kegiatan ilmiah dalam bentuk lokakarya/seminar antara sivitas akademika, instansi Pemda, pengrajin, dan pengusaha, untuk mencari formula pengembangan kerajinan wayang krucil sebagai industri kerajinan rakyat dalam rangka pengembangan potensi daerah; perlunya kegiatan eksperimenasi dalam rangka penemuan teknik baru produksi kerajinan wayang krucil yang efisien dan memiliki nilai prospektif-ekonomis; dan perlunya pembukaan peluang dan mekanisme pemasaran produk kerajinan wayang krucil sebagai komoditas kriya khas daerah menunjang sektor pariwisata Malang.

DAFTAR RUJUKAN

- Iman Buchori Zainuddin. 1990. *Aspek Desain dalam Produk Kriya*. Makalah tidak diterbitkan. Bandung.
- Poppy Dharsono. 1990. *Sistem Produksi Kriya*. Makalah tidak diterbitkan. Jakarta.
- Soedarso SP. 1986. *Wanda: Suatu Studi tentang Resep Pembuatan Wanda-Wanda Wayang Kulit Purwa dan Hubungannya dengan Presentasi Realistik*. Jakarta: Dirjen Kebudayaan Depdikbud.
- Sri Mulyono. 1982. *Wayang: Asal-usul, Filsafat, dan Masa Depan*. Cetakan ketiga. Jakarta: Gunung Agung.
- Suharsimi Arikunto. 1992. *Prosedur Penelitian: Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: PT Rineck Cipta.
- Sutopo. 1990. *Metodologi Penelitian Kualitatif II: Proposal dan Laporan Penelitian*. Solo: UNS Surakarta.
- Wiyoso Yudoseputro. 1983. *Seni Kerajinan Indonesia*. Jakarta: Depdikbud.