

BAB III

METODE DAN PROSES PENCIPTAAN

A. Persiapan

1. Ide Berkarya

Timbulnya rasa prihatin smakin mendalam yang ditunjukkan manusia terhadap pengaruhnya telah memuncak pada masalah sumber daya tanah dan air yang terbatas. Salah satu faktor penyebab rusaknya lingkungan yang hingga saat ini masih tetap menjadi permasalahan besar di indonesia, yaitu faktor pembuangan sampah, secara umum manusia berfikir sampah adalah sesuatu yang tidak berguna lagi bagi dirinya.

Sampah dihasilkan dari pembuangan sisa-sisa konsumsi masyarakat terhadap barang dan jasa. Semakin meningkat konsumsi masyarakat terhadap barang dan jasa, maka semakin meningkat pula sampah yang diproduksi. Banyaknya sampah yang diproduksi baik itu sampah organik maupun anorganik yang mencemari lingkungan karena berwarna, berasa, dan berbau, berpotensi menimbulkan bahaya bagi kesehatan, menyebabkan pencemaran (tanah,air, udara) penyebab banjir, menjadi tempat bersarang dan berkembangbiaknya lalat dan tikus.

Berawal mula suatu kegelisahan terhadap sampah yang terus menerus dihasilkan, permasalahan tersebut menjadi sebuah wacana bagi penulis untuk diangkat dalam suatu ide berkarya patung.

2. Kontemplasi

Dalam berkarya seni, suatu ide/gagasan yang muncul perlu direnungkan, dipikirkan dan dikaji, kontemplasi sering digunakan dalam proses penciptaan. Sedangkan pengertian kontemplasi menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (edisi kedua) adalah renungan dan sebagainya dengan kebulatan pikiran atau perhatian penuh. Hal tersebut menjadi langkah awal untuk memvisualisasikan suatu ide/gagasan ke dalam bentuk patung. Dalam kontemplasi ini penulis tidak hanya membayangkan atau merenungkan secara mandiri, melainkan ada faktor yang terjadi di skitar penulis. Dalam terhadap kontemplasi ini penulis mengetahui

proses pendalaman ide dengan melakukan penghayatan dan perenungan terhadap permasalahan tentang pencemaran lingkungan disekitar penulis. Pendalaman serta pengolahan ide/gagasan dituangkan ke dalam karya patung dengan menghadirkan objek manusia, karena manusia adalah makhluk yang berperan dominan terhadap lingkungan hidupnya. Hasil kontemplasi memberikan suatu pendalaman ide ketika melakukan penghayatan dan perenungan, hal ini membuaat penulis dapat membayangkan dan merencanakan suatu teknik, bahan, dan konsep yang akan digunakan dalam berkarya patung.

3. Stimulasi Berkarya

Stimulasi atau rangsangan merupakan sesuatu yang mendorong dalam berkarya dan memacu kreatifitas dalam proses penciptaan karya patung. Faktor-faktor pendukung yang merangsang penulis diantaranya, seperti banyaknya sampah yang dihasilkan dari sisa-sisa kegiatan keseharian rumah tangga, pasar, dan sebagainya, yang sudah terlalu banya dan menimbulkan masalah bagi lingkungan sekitar. Berbagai aktifitas lain yang penulis telah lakukan seperti menonton berita televisi tentang permasalahan pencemaran lingkungan, membaca berita melalui internet atau media sosial. Permasalahan tersebut menjadi stimulasi dalam membuat karya bagi penulis.

4. Pengolahan Ide

Pengolahan ide merupakan proses pengolahan konsep, kemudian diwujudkan dalam bentuk karya patung yang dimulai dengan olah rasa, memperhatikan faktor internal dan eksternal, sampai pada penuangan bentuk ide ke dalam bentuk sketsa.

Ide berkarya penulis dapatkan dari memperhatikan lingkungan sekitar dan beberapa sumber yang ada seperti, televisi, internet, atau koran.

Proses penuangan ide penulis memvisualkan objek figure manusia dalam bentuk patung. Karya patung yang dihadirkan dengan bahan potongan sampah sebagai artikulasi dari gagsan dan resi sebagai pengeras.

Berdasarkan hal tersebut penulis mengangkat sebuah gagasan tentang kegelisahan manusia menghadapi pencemaran lingkungan dalam konsp karya tulis ini.

5. Alat dan Bahan

a. Kertas Gambar A4



Gambar 3.1. Sketsa
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Penulis menggunakan kertas ukuran A4 untuk membuat beberapa sketsa agar mendapat bayangan untuk memicu berkarya patung.

b. *Angle Grinder 4* dan Mata Grinder (Pemotong Bessi dan Hamplas)



Gambar 3.2. *Angle Grinder 4*
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Fungsi mesin gerinda secara umum adalah untuk mengikis permukaan logam agar menghasilkan bentuk permukaan yang diinginkan, serta digunakan untuk memotong besi, juga untuk menghamplas berbagai permukaan.

c. Mesin Las Listrik



Gambar 3.3. Mesin Las Listrik
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Mesin las listrik berfungsi untuk merubah energi listrik menjadi energi panas. Mesin las listrik digunakan untuk menyambung atau menggabungkan bagian media kerja menjadi satu kesatuan/bentuk yang tidak mudah dilepaskan. Beberapa jenis media kerja yang dapat dikerjakan dengan mesin las listrik adalah besi dan stainless. Penulis menggunakannya untuk membuat rangka dari besi.

d. Kobe Steel Welding Elektrodes



Gambar 3.4. Kobe Steel Welding Elektrodes
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Kobe steel Welding Elektrodes atau bisa juga disebut elektroda ini digunakan sebagai perantara dalam las. Penulis menggunakan elektroda yang berukuran 2,6 mm.

e. Kaca Mata Las



Gambar 3.5. Kaca Mata Las
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Sebelum melakukan pengelasan, demi keselamatan penulis menggunakan kaca mata khusus dalam pengelasan, dengan lensa berwarna hitam. Kaca mata ini selintas tak terlihat apa-apa jika digunakan, namun jika melihat percikan cahaya atau cahaya yang terang maka cahaya itu akan terlihat. Alat ini juga berfungsi untuk menghindari mata dari efek terkena sinar ultraviolet

f. *Tube Bender 3 in 1*



Gambar 3.6. *Tube Bender 3 in 1*
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Tube Bender adalah sebuah alat pembengkok besi secara manual dengan ukuran besi yang dapat dibengkokkan yakni ukuran besi 6 mm, 7 mm, dan 8 mm. Berfungsi sebagai alat bantu untuk memudahkan membengkok besi khusus ukuran 6 mm, 7 mm, dan 8 mm

g. Besi Pull Ukuran 6 mm



Gambar 3.7. Besi Pull 6 mm
(Sumber: <http://m.indotrading.com>)

Besi beton sering digunakan untuk pembangunan gedung, karena bahan ini lebih mudah didapat sehingga dirasakan lebih ekonomis. Besi beton atau beton betulang boleh jadi merupakan bahan konstruksi yang paling penting, Penulis menggunakan besi beton polos pull ukuran 6 mm untuk membuat rangka patung.

h. Tang Kombinasi



Gambar 3.8. Tang Kombinasi
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Penulis menggunakan tang kombinasi untuk memegang, memuntir, dan memotong benda kerja, seperti kawat dan sebagainya.

i. Kawat



Gambar 3.9. Kawat
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Kawat ikat hitam digunakan penulis sebagai pengikat besi dengan besi sebelum dilakukan tahap pengelasan, atau dapat juga sebagai alat ukur panjang pendeknya besi.

j. Ram Kawat



Gambar 3.10. Ram Kawat
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Ram yang digunakan ialah ram kawat kotak-kotak hijau tua, dan penulis gunakan sebagai pembungkus rangka patung.

k. Lakban Bening



Gambar 3.11. Lakban Bening
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Penulis menggunakan lakban bening sebagai pembungkus rangka setelah dipasang ram kawat.

l. Potongan Sampah



Gambar 3.12. Potongan Sampah
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Hasil dari menggunting sampah menjadi potongan-potongan kecil akan digunakan sebagai bagian bahan kulit patung yang nantinya akan dikeraskan bersama resin.

m. Matt/Serat



Gambar 3.13. Matt/Serat
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Matt adalah sebutan untuk serat (fiber) yang berwarna putih dengan susunan tidak beraturan. Benda ini berfungsi sebagai penguat resin terutama pada pembuatan lembaran agar tidak mudah retak/pecah. Matt ini juga digunakan sebagai pelapis agar lapisan fiberglass menjadi tebal. Bahan ini berupa anyaman miri kain dan terdiri dari beberapa model, dari beberapa model anyaman halus sampai dengan model anyaman yang kasar atau besar dan jarang-jarang.

n. Resin dan Katalis



Gambar 3.14. Resin dan Katalis
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Resin adalah cairan kental. Cairan ini memiliki beberapa tipe, mulai dari yang keruh, berwarna hingga yang bening dengan berbagai kelebihan seperti kekerasan, kelenturan, kekuatan dll. Penulis menggunakan resin dengan tipe yang keruh berwarna pink.

Sedangkan katalis berbentuk cair jernih dengan bau menyengat. Fungsinya sebagai katalisator agar resin lebih cepat mengeras. Penambahan katalis ini cukup saja tergantung pada jenis resin yang digunakan. Perbandingan resin dengan katalis adalah 1 liter dan katalinya 1/40 liter.

o. Sarung Tangan



Gambar 3.15. Sarung Tangan
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Penulis menggunakan sarung tangan karet ukuran L, untuk alatpelindung tangan ketika menggunakan resin dan sebagainya.

p. Masker



Gambar 3.16. Masker
(Sumber: <http://www.indiamart.com>)

Masker digunakan sebagai alat penutup hidung dan mulut, alat ini juga melindungi saluran pernafasan dari debu-debu dan bahn kimia yang berbau sangat menyengat.

q. Gunting



Gambar 3.17. Gunting
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Gunting adalah alat yang digunakan penulis sebagai alat pemotong matt, sampah dan sebagainya.

r. Kuas



Gambar 3.18. Kuas
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

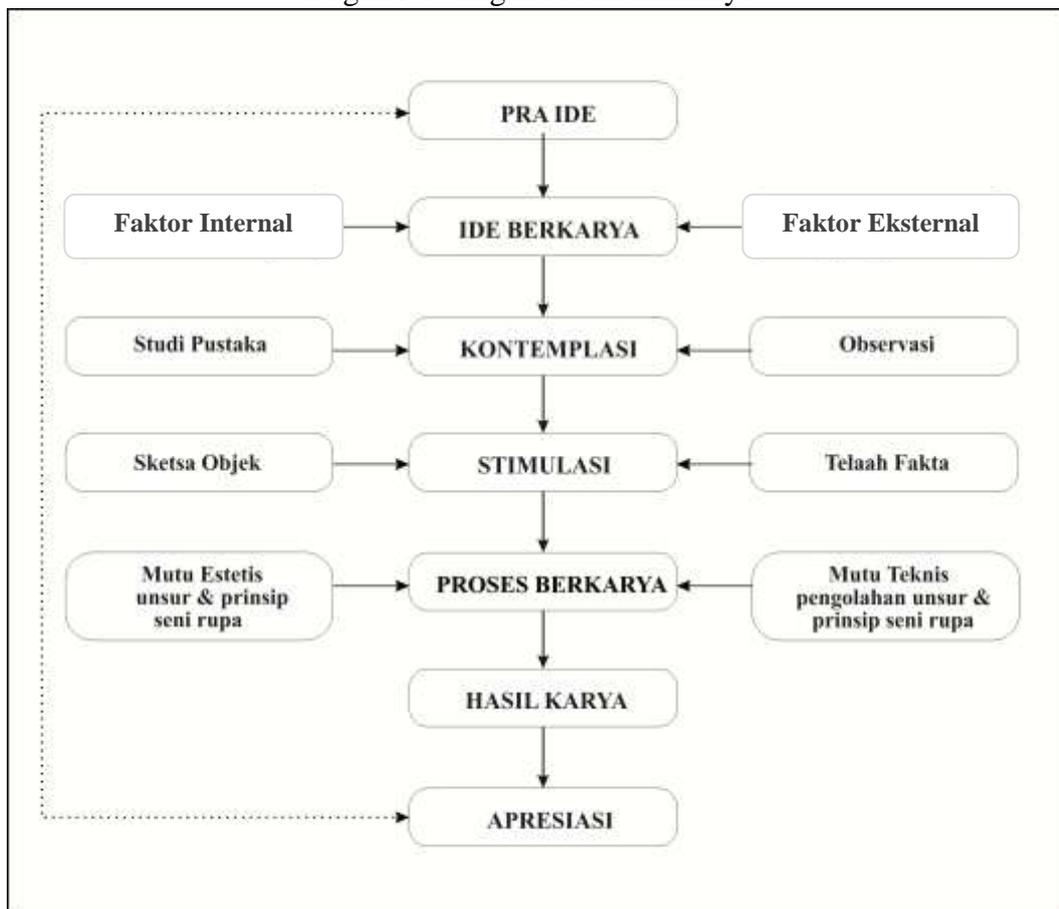
Kuas cat merupakan sebuah alat perlengkapan pengecatan. Alat ini dilengkapi dengan bulu-bulu sintetis pada ujungnya dimana fungsinya yaitu untuk meratakan cat. Pemanfaatan cat tidak hanya terbatas untuk mengaplikasikan cat saja, tetapi benda ini juga banya dimanfaatkan untuk tujuan lain, seperti membersihkan perkakas dari debu dan kotoran. atau debu, membantu mengaplikasikan pelumas dan sebagainya. Penulis menggunakan kuas untuk memulas dan meratakan matt dengan resin pada kulit patung.

B. Proses berkarya

1. Bagan Proses Berkarya

Bagan di bawah ini merupakan penggambaran dari proses berkaraya penulis dalam menciptakan karya seni patung ini. Berawal dari pra ide, tahap ini terjadi saat penulis mendapatkan ide gagasan, penulis mendapat pencerahan dari pengalaman dan aktifitas sehari-hari yang akhirnya menimbulkan suatu konflik antara pemikiran dan gaya hidup.

Bagan 3.1. Bagan Proses Berkarya



(Sumber : Dokumentasi Penulis)

Setelah merenung, melihat, dan menelaah penulis telah menemukan ide/gagasan dalam membuat karya. Penulis memvisualisasikan ke dalam bentuk karya patung murni dengan tema yang diusung tentang kerusakan lingkungan. Hal ini dipengaruhi oleh faktor-faktor pendukung, yakni faktor internal, yang muncul dari dalam diri penulis yang melibatkan pengalaman dan faktor eksternal yang merupakan dorongan dari luar yang melibatkan penulis dengan lingkungan sekitar.

Ide yang telah didapat kemudian direnungkan, dikaji dan dipikirkan untuk mencari manfaat, makna, dan tujuan yang kemudian akan dituangkan dalam karya seni patung, proses ini juga disebut kontemplasi. Untuk menunjang perkembangan ide, penulis mencoba melakukan studi pustaka melalui sumber-sumber literatur seperti buku, internet, media televisi dan lain-lain sebagai bahan kajian untuk

menggali pengetahuan. Selain itu, penulis melakukan observasi di lapangan terhadap realita yang terjadi untuk mendapatkan informasi.

Penulis membutuhkan suatu rangsangan baik dari luar maupun dari dalam diri untuk memberikan inspirasi dalam menciptakan seni patung. Penulis mencoba memvisualisasikan ide gagasan ke dalam bentuk nyata karya seni. Langkah selanjutnya penulis hanya membuat sketsa kasar sebagai gambaran awal untuk penciptaan karya seni patung. Setelah itu penulis melakukan telaah faktual yang didalamnya berisi data, fakta, realita dan fenomena yang terjadi di lingkungan yang nantinya penulis gunakan sebagai landasan untuk melakukan studi awal. Studi awal ini merupakan proses berkarya yakni mengolah material, teknik dan konsep.

Sketsa dari hasil telaah fakta, realita dan fenomena, yang terjadi kemudian dikembangkan lagi menjadi karya patung. Penulis mencoba mengeksplorasi media dengan teknik, unsur-unsur, dan prinsip-prinsip seni rupa dalam membuat karya patung, sehingga penulis menemukan hal-hal baru saat mengolah unsur-unsur serta prinsip-prinsip pada karya patung.

Setiap karya patung yang diciptakan tentu tidak lepas dari pesan yang akan disampaikan mengenai fenomena yang telah terjadi. Karya patung yang diciptakan penulis tentu memiliki pesan tertentu berdasarkan ide dan tema yang penulis angkat.

Apresiasi terhadap karya seni yang diciptakan sangat penting dalam berkesenian. Sebab, setiap karya seni dapat dikatakan bernilai saat karya tersebut bisa diapresiasi dengan baik oleh orang lain (apresiator)

2. Tahapan Proses Berkarya

Pembuatan karya ini memerlukan beberapa proses pengerjaan sehingga tercipta wujud karya yang nyata. Berikut penulis uraikan tahapan-tahapan yang penulis lakukan dalam membuat karya patung.

a. Pembuatan Sketsa

Pembuatan sketsa adalah langkah awal untuk menggambarkan dan membayangkan bentuk karya patung. Pada tahapan ini penulis membuat sketsa awal dalam kertas gambar A4. Sketsa berfungsi sebagai acuan untuk membuat suatu karya patung.



Gambar 3.19. Sketsa
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

b. Pembuatan Rangka

Setelah itu penulis membuat rangka patung sesuai dengan gambaran sketsa. Bahan yang digunakan yaitu dari bahan besi pull ukuran 6 mm. Rangka disambungkan dengan teknik las. Las yang digunakan adalah mesin las listrik Lakoni kekuatan 900 watt, dengan kapasitas pada 49 A.



Gambar 3.20. Pembuatan Rangka
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Penulis menggunakan kaca mata khusus las agar mata tidak terkena sinar ultraviolet dan memakai baju tertutup agar kulit terlindungi dari percikan api yang membuat kulit terbakar dan melepuh.



Gambar 3.21. Mengelas besi
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Tahap pembuatan rangka menggunakan mesin las listrik dengan elektroda Kobe Steel Welding Elektrodes 2,6 mm sebagai perantara.



Gambar 3.21. Rangka patung
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

c. Pemasangan Kawat Ram

Setelah rangka selesai, saatnya tahapan pemasangan ram kawat pada seluruh bagian rangka sebelum membuat kulit permukaan pada patung.



Gambar 3.22. Pemasangan ram Kawat pada patung
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

d. Proses Pembuatan Kulit Patung

Hal selanjutnya pemasangan lakban bening pada rangka yang telah diberi kawat ram agar lubang-lubang terutupi. Lakban dipasang secara terbalik, bagian yang lengket menghadap keluar.



Gambar 3.23. Pembungkusan rangka oleh lakban
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Pemasangan lakban secara terbalik berfungsi agar potongan sampah menempel pada permukaan, nantinya akan dijadikan kulit patung



Gambar 3.24. Potongan sampah yang ditempel pada rangka
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Setelah potongan sampah menempel pada permukaan, lalu matt/serat dipotong sesuai kebutuhan yang akan digunakan. Memotong matt/serat bertujuan agar lebih mudah ditempelkan mengikuti struktur rangka patung.



Gambar 3.24. Memotong matt/serat
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Serat/matt yang telah dipotong kemudian ditempelkan pada permukaan kulit patung sehingga menutupi potongan sampah yang telah menempel.



Gambar 3.25. Penempelan matt/serat
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Selanjutnya, semua bagian kulit patung telah tertutupi matt/serat bertujuan sebagai penguat resin juga agar tidak mudah retak/pecah. Matt ini juga digunakan sebagai pelapis agar lapisan menjadi tebal.

Kemudian pembuatan adonan resin dengan cara mencampurkan resin dengan katalis perbandingannya adalah 1 liter dan katalisnya 1/40 liter.



Gambar 3.26. Adonan resin
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

Resin yang telah dicampurkan dengan katalis kemudian diaduk perlahan sampai benar-benar tercampur rata. Kemudian resin telah siap digunakan. Tahapan selanjutnya gunakan kuas untuk memulas serat pada kulit dengan resin yang telah dicampurkan katalis lalu pulas semua bagian tubuh patung sampai merata pada semua permukaan. Selanjutnya tunggu sampai mengering dan mengeras.



Gambar 3.27. Pemulasan resin pada permukaan patung
(Sumber: Dokumentasi Penulis)

e. Menghamplas

Pada tahapan ini, setelah resin kering dan keras selanjutnya penghalusan atau penghamplasan patung yang masih kasar dengan Angle Grinder 4. Penggunaan mata hamplas ini diawali dari mata hamplas yang paling kasar hingga mata hamplas yang paling halus mengikuti struktur rangka yang telah dibuat. Tujuannya agar permukaan resin dapat pengkilap dan terlihat bening.



Gambar 3.28. Tahap menghamplas
(Sumber: Dokumentasi Penulis)