

# GERABAH KREATIF ELEKTROPLATING MENUJU CRAFT AWARENESS DALAM PASAR GLOBAL

Arif Suharson  
Febrian Wisnu Adi

## ABSTRACT

Currently, the traditional art of ceramics or potteries is required to meet high standard of quality of materials, techniques, shapes, and finishing process. The creative finishing of both functional and non-functional ceramic or pottery products can be an appropriate solution for higher aesthetic values. Finishing through the making of *centre of interest* can serve decorative art element in order to qualify global market demand. A great number of traditional artisans have failed to have improved innovation in the designs and finishing techniques of functional products due to the limited knowledge in shape exploration and false assumption that they are difficult, costly, and time-consuming.

This is an applied study to explore improved creativity and finishing techniques for ceramics or potteries in order to result in competitive advantage in the global market through craft awareness. Finishing process is the final touch to have up-to-date trend and higher selling price of the products. This study is attempting to identify the most suitable composition of finishing process by ideal, cheap, and effective electroplating technique to result in globally competitive products. Such this finishing process is also expected to contribute to the development of design trend in both national and international ceramic market.

Currently creative functional ceramics/potteries have attracted both domestic and international consumers. Extrapolating technique in ceramic finishing process is very attractive and is expected to improve the quality of ceramic art which in turn, will lead to competitive advantage in global market and better economic return for the artisans.

**Key words:** extrapolating finishing, ceramic / pottery, creative product, global market

## ABSTRAK

Seni keramik dan gerabah tradisional pada era sekarang dituntut mampu memenuhi standar kualitas baik dari segi, bahan, teknik, bentuk, dan finishingnya. Finishing baru pada produk keramik/gerabah kreatif baik fungsional maupun non fungsional mampu menjadi solusi yang tepat untuk membantu memperindah bentuk produk. Finishing dengan membuat *centre of interest* mampu menjadi unsur seni hias, sehingga dapat memenuhi keinginan pasar global. Kalangan pengrajin tradisional banyak yang belum melakukan inovasi desain produk fungsional dan meningkatkan teknik finishing dan hanya pasrah dengan finishing yang ada, dikarenakan minimnya pengetahuan dalam melakukan eksplorasi bentuk dan inovasi yang dianggap sulit, memerlukan biaya besar, dan membutuhkan waktu yang lama.

Penelitian ini merupakan penelitian terapan yang mengarah pada pencapaian desain produk kreatif dan mutu finishing pada produk seni keramik/gerabah dalam rangka

---

\* Arif Suharson dan Febrian Wisnu Adi, Staf Pengajar Program Studi Kriya Seni, Jurusan Kriya, Fakultas Seni Rupa, Institut Seni Indonesia Yogyakarta

memenangkan pasar global atau *craft awareness* di dunia internasional. Finishing merupakan teknik akhir dalam menyelesaikan produk agar menjadi lebih baik, menyelaraskan dengan trend desain terkini, dan mampu mengangkat harga jual suatu produk. Penelitian ini akan menemukan komposisi finishing dengan metode elektroplating yang ideal, mudah, dan efektif sebagai upaya memberikan pengembangan finishing produk-produk kreatif yang mampu bersaing pada pasar global. Finishing ini juga menjadi salah satu bagian menciptakan trend desain dalam pasar keramik secara nasional maupun internasional.

Produk keramik/gerabah fungsional kreatif saat ini banyak diminati oleh konsumen, baik dari dalam negeri maupun luar negeri. Teknik finishing dengan metode elektroplating akan menjadi salah satu daya tarik tersendiri dan mampu meningkatkan mutu produksi seni gerabah yang akan memberikan dampak kemajuan pada seni tradisional di era pasar global. Sehingga mampu memberikan keunggulan yang berdampak pada penghasilan ekonomi kesejahteraan kepada para pelaku keramik/gerabah tradisional.

**Kata kunci:** finishing elektroplating, keramik/gerabah, produk kreatif, pasar global

## PENDAHULUAN

Finishing merupakan teknik akhir dalam menyelesaikan produk agar menjadi lebih baik, menyelaraskan dengan trend desain terkini, dan mampu mengangkat harga jual suatu produk. Penelitian terapan ini akan menemukan komposisi finishing dengan metode elektroplating yang ideal, mudah, dan efektif sebagai upaya memberikan pengembangan finishing produk-produk kreatif yang mampu bersaing pada pasar global. Finishing ini juga menjadi salah satu bagian menciptakan trend desain dalam pasar keramik secara nasional maupun internasional. Produk fungsional kreatif saat ini banyak diminati oleh konsumen, baik dari dalam negeri maupun luar negeri.

Teknik finishing dengan metode elektroplating akan menjadi salah satu daya tarik tersendiri dan mampu meningkatkan mutu produksi seni gerabah atau keramik yang akan memberikan dampak kemajuan pada seni tradisional di era pasar global. Sehingga mampu

memberikan keunggulan yang berdampak pada penghasilan ekonomi kesejahteraan, terutama bagi insan dunia industri kreatif pada bidang seni gerabah/keramik. Tentunya dengan pertukaran barang dan produk seni akan membawa keberuntungan secara sosial dan ekonomi masyarakatnya. Seperti yang diungkapkan oleh Tjejep Rohendi bahwa: perkembangan sosial ekonomi tersebut lebih lanjut membawa akibat barang-barang seni kerajinan bergeser menjadi alat yang dipertukarkan (Tjejep Rohendi, 2000:197).

Pemanfaatan limbah batu baterai yang tidak terpakai masih bisa digunakan dengan mengambil unsur granitnya sebagai bahan plating. Sehingga penelitian ini dapat memberikan solusi terhadap pemanfaatan limbah industri dengan teknologi tepat guna terbarukan yang dapat diterapkan dalam industri gerabah/keramik yang menguntungkan para pelaku keramik di Indonesia. Ada tiga tahapan dalam proses plating yaitu: pemekaan/sensitisasi, senyawa ke permukaan, dan reduktor. Setelah

permukaan fiberglass katalistik ia siap dielektroplating tembaga/nikel baru diikuti elektro plating logam lainnya. Karena yang konduktif hanya permukaannya, depositnya tipis, konduktifitas kecil, maka elektroplating harus menggunakan rapat arus kecil terlebih dahulu agar titik-titik kontakannya tidak terbakar.

Bahan-bahan kimia yang digunakan untuk elektroplating dapat berupa unsur maupun senyawa. Anoda aktif yang digunakan merupakan unsur seperti tembaga, nikel, emas, dan logam-logam lainnya sebagai sumber ion. Larutan elektrolit merupakan campuran senyawa dalam bentuk garam dan asam atau basa. Bahan garam merupakan persenyawaan antara ion positif terutama ion logam dan kation dengan ion negatif (anion). Tembaga sulfat, nikel klorida adalah contoh senyawa garam. Dari hasil penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa pemanfaatan bahan limbah granit serbuk batu baterai dapat dilakukan dengan teknologi tepat guna yang efektif dan efisien.

Hasil ini sangat berpengaruh pada elektroplating yang diterapkan pada keramik-keramik tile atau produk mini yang sudah diuji coba. Hasilnya plating logam dapat melekat baik pada bodi keramik, sehingga finishing dengan plating logam merupakan teknologi baru yang bisa diaplikasikan pada keramik dengan suhu bakar di atas 1000° C. Finishing electroplating sangat tepat untuk diaplikasikan pada ornamentasi bodi keramik bukan untuk melapisi semua bodi, karena unsur senyawa logam harganya masih terbilang mahal oleh semua pengrajin pada sesi sosialisasi yang

berdampak pada harga jual produk. Sehingga finishing plating logam sangat tepat untuk memberikan aksen yang baik pada bodi keramik terutama pada motif-motif ornament bodi keramik.

Melihat perkembangan dan kenyataan di lapangan yang terkait langsung dengan para pelaku pengrajin keramik, maka penonjolan ornamentasi yang kuat dan berciri lokal (batik) harus dibuat sebagai penciri keramik Indonesia. Pada tahap penelitian ke-2 lebih difokuskan untuk membuat ornamentasi yang dapat diterapkan pada produk-produk keramik kreatif dengan menonjolkan ciri lokal genius budaya bangsa Indonesia. Selain itu dikembangkan desain-desain produk kreatif yang selaras dengan perkembangan zaman dengan sentuhan finishing elektroplating logam hasil dari penelitian ini yang mampu memberikan gairah baru pada penjualan produk keramik di masyarakat. Hal ini akan berdampak langsung pada peningkatan jumlah produksi yang meningkatkan kesejahteraan ekonomi masyarakat pengrajin gerabah atau keramik lokal di Kasongan, Bayat dan Banjarnegara yang menjadi tempat atau sampling penelitian.

Teknologi tepat guna yang lain dalam menciptakan produk-produk kreatif akan dilakukan dengan teknik cetak reproduksi keramik berbahan gypsum. Cetak reproduksi keramik sangat membantu dalam proses produksi keramik yang dapat dibuat dengan bentuk yang sama, ukuran yang tepat, dan dapat dilakukan oleh siapa saja setelah mengetahui cara kerjanya. Selain itu teknik reproduksi memudahkan para

pengrajin dalam membuat produk sejenis dengan jumlah yang banyak atau sering disebut produk massal. Sehingga cetakan bisa digandakan dan dapat dilakukan oleh lebih dari dua orang dengan bentuk yang sama.

#### **PEMBAHASAN dan HASIL PENELITIAN**

Industri kreatif Indonesia memegang peranan penting dalam kiprahnya ikut menyumbang devisa negara. Selain itu kegiatan kreatifitas dalam kehidupan masyarakat ini telah hidup dan terus bergeliat dengan terbukti menjadi tulang punggung untuk mengurangi jumlah pengangguran di Indonesia. Penyerapan tenaga kerja dari dunia kerajinan berdampak pula pada pola hidup kreatif dan menjadi motor penggerak pembangunan di daerah. Agar tetap memiliki daya saing menghadapi persaingan global, maka masyarakat pengrajin dituntut untuk terus berinovasi dan memiliki daya kreatifitas. Walau harus kita akui bahwa masyarakat sebagai motor penggerak kreatif dibidang inovasi desain dan finishing produk keramik belum banyak yang melakukan.

Hasil seni kerajinan berbahan tanah liat yang terdapat di tiga sentra yang menjadi pusat penelitian yaitu sentra keramik Banjarnegara, Pagerjuran, dan Kasongan juga merupakan aset seni kerajinan rakyat yang produktif yang harus terus dilestarikan, dibina, dan dikembangkan. Permasalahan mendasar dan yang menjadi kelemahan masyarakat pengrajin adalah pada minimnya desain-desain baru, pengembangan teknik produksi, dan finishing produk yang sedang menjadi trend desain di

masyarakat pada eranya. Penelitian ini merupakan salah satu jawaban yang dapat dilakukan dari kegiatan ilmiah yang akan diberikan pada pengrajin, sehingga hasil penelitian dapat langsung diterapkan dalam proses produksi. Harapannya adalah akan lebih meningkatkan penghasilan ekonomi pengrajin yang berdampak pada kemajuan kesejahteraan dengan semakin maju usaha gerabah/keramiknya.

Untuk mengetahui perjalanan penelitian yang dilakukan oleh peneliti dapat dijelaskan dalam tahapan-tahapan penelitian sebagai berikut:

#### **1. Pembuatan model dari desain ke tanah model**

Pembuatan model atau yang sering disebut dalam ilmu cetak mencetak sebagai master, merupakan produk yang dibuat sesuai desain gambar dan dibuat sesuai ukuran. Pembuatan ukuran ini biasanya dilakukan dengan membuat skala perbandingan. Sehingga produk yang dibuat akan sama persis dengan desain yang telah dibuat melalui proses menggambar bentuk, pemberian ornamentasi berkarakter Jawa (batik), dan rencana warna produknya. Pembuatan model menyontoh master dari hasil penelitian tahap I dan dibuat pengembangan kembali berdasarkan hasil olah data pasar, sosialisasi tahap 1, dan referensi yang mendukung. Yaitu studi gambar-gambar desain baru/*craft desain*, literature buku-buku trend disain, majalah kriya, dan media internet tentang keramik modern. Dari hasil tersebut dianalisis oleh tim penenliti untuk dibuat desain dan master yang dibuat berukuran

dengan perbandingan 1:1.

Pembuatan cetakan diawali dengan membuat desain-desain yang menuntut kreatifitas, memiliki pengetahuan tentang produk gerabah/keramik yang marketable, dan tetap memiliki nilai fungsional praktis sebagai produk hiasan interior maupun eksterior. Bahkan juga dapat digunakan sebagai produk pakai seperti gelas, vase bunga, piring, mug, aroma therapy, dan lain-lain. Setelah model dibuat sama persis dengan desain gambar dan sesuai ukurannya, barulah dicetak dengan menggunakan bahan gypsum. Gips dipakai untuk suatu produk yang disebut cetakan atau mencetak model reproduksi. Cetakan ini dipakai sebagai alat penolong pada waktu membentuk keramik, baik dengan menggunakan massa plastis atau massa tuang yang sering disebut dalam ilmu keramik dengan istilah *slip casting*. Keunggulan proses teknik reproduksi keramik adalah memperoleh standar ukuran yang sama, bentuk yang sama, dan ketebalan dinding produk yang merata. Sehingga produk gerabah/keramik yang dihasilkan dari teknik reproduksi sangat rapi dan tepat ukuran. Bahkan dari tingkat ketebalan tanah pada produk gerabah/keramik yang dihasilkan lebih ringan dan memiliki kepadatan dinding yang lebih baik.

## 2. Pengolahan bahan baku tanah

Pengolahan bahan baku tanah memegang peran utama agar produk yang dihasilkan tidak banyak terjadi retak atau rusak. Ada beberapa cara dalam memperlakukan bahan baku dari tempat pengambilan tanah dijemur di

bawah terik matahari sampai benar-benar kering dan selanjutnya dilakukan pembersihan dari kotoran-kotoran tanah seperti batu, kerikil, dan akar-akar yang menempel pada tanah. Setelah itu tanah dibuat ukuran kecil dengan cara ditumbuk sembari membersihkan batu-batu yang masih terbawa oleh tanah. Selanjutnya tanah diolah dengan mesin mollen tanah atau langsung bisa diproses manual. Cara yang kedua dengan cara tanah yang sudah diambil dari tempat penggalian tanah bisa langsung direndam ke bak-bak penampungan tanah untuk memperoleh karakter tanah yang berbeda. Cara ini memang membutuhkan waktu yang agak lama, akan tetapi karakteristik tanah liat yang didapat lebih halus. Proses penelitian tahap ke-2 ini menggunakan pengolahan tanah dengan dua proses yang berbeda yaitu proses penyaringan basah dan proses penggilingan dengan mesin mollen. Hal ini ditempuh agar hasil penelitian dapat menghasilkan produk keramik bakaran tinggi/*stoneware* dan dapat membuat komposisi bahan untuk tanah gerabah *earthanawre*.

Proses mencetak yang ditempuh dalam rangka membuat produk-produk non silindris yang akan dicapai dalam penelitian ini dengan menggunakan tanah plastis dan tanah tuang atau disebut *slip casting*. Cetak tuang dengan bahan slip tanah lebih baik dilakukan dengan bahan tanah *stoneware* karena tanah *stoneware* memiliki susut kering yang baik yaitu 11-13%. Selain itu tanah yang memiliki daya tahan pembakaran tinggi 1050- 1200° C ini sangat memiliki tingkat keplastisan yang baik dan mudah dibuka dari cetakan tanpa memberi bahan

pemisah dengan cetakan gypsumnya. Berbeda dengan cetakan berbahan massa plastis yang harus memberi lapisan kapur, talc atau grog agar tanah yang dicetak tidak lengket di gypsum dan mudah untuk dibuat. Cetak dengan teknik tekan ini lebih tepat dengan bahan tanah *earthenware* yang memiliki kekuatan jika produk dibuat dengan ukuran besar yaitu di atas 30 cm.

### 3. Pengeringan produk keramik

Produk-produk gerabah atau keramik yang akan dibakar harus dikeringkan lebih dahulu, karena jika masih sedikit basah mungkin akan terjadi ledakan uap air waktu dilakukan proses pembakaran. Mengeringkan produk-produk gerabah atau keramik berarti kita melakukan proses menghilangkan kadar air yaitu air plastis. Karena dalam bodi gerabah atau keramik juga terdapat kadar air kimia yang hanya bisa hilang bersama proses pembakaran. Pada saat pengeringan berlangsung akan terjadi penyusutan. Penyusutan ini disebabkan karena kehilangan kandungan airnya setelah proses pengeringan berakhir, karena itu bentuk bendanya akan menjadi lebih kecil daripada ukuran semula.

Proses pengeringan dilakukan secara perlahan-lahan agar produk yang dihasilkan tidak mengalami keretakan atau terlalu cepat terjadi perubahan yang mengakibatkan karya tersebut retak bahkan pecah. Proses pengeringan jika dilakukan secara mendadak dan langsung terkena sinar matahari otomatis akan pecah. Pengeringan dilakukan dengan diangin-anginkan secara perlahan-lahan, sehingga akan diperoleh kekeringan yang

merata secara bersamaan pada seluruh bagian bodi. Setelah semua bodi kering barulah dilakukan pengeringan langsung terkena sinar matahari agar kandungan air dalam bodi gerabah/keramik benar-benar habis sebelum dilakukan proses bakar.

### 4. Penataan Produk Dalam Tungku dan Pembakaran

Jika pengeringan dianggap cukup proses selanjutnya adalah penataan produk di dalam tungku pembakaran. Proses ini merupakan proses yang sangat menentukan dan dibutuhkan pengalaman yang cukup. Produk keramik disusun sedemikian rupa di dalam tungku. Penyusunan produk di dalam tungku dilakukan oleh seseorang yang telah mengetahui tingkat kerisiknan produk dan kekuatan bodi keramiknya. Proses pembakaran merupakan proses yang sangat menentukan baik tidaknya bahan, teknik yang digunakan, dan pengeringan yang sudah dilakukan. Pengaturan suhu bakar harus dilakukan secara perlahan agar suhu dalam tungku dan bodi keramik akan merata dan tidak mendadak. Hal ini dilakukan agar tidak terjadi retak atau pecah. Jika pengaturan suhu tidak dilakukan secara perlahan-lahan, maka suhu yang diterima tidak seimbang dan bagian yang menyusut akan terjadi keretakan, kemungkinan lain kurang homogenya tanah, sehingga masih terdapat udara dalam bodi keramik.

Proses pembakaran merupakan proses yang paling kritis dan dapat dikatakan sebagai proses akhir atau proses penentuan. Hal ini disebabkan karena bila barang-barang gerabah rusak atau pecah dalam pembakaran, maka

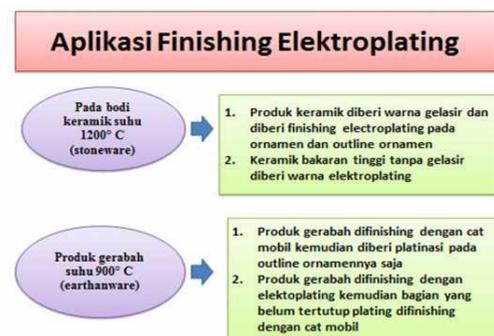
barang tersebut tidak dapat diperbaiki lagi atau sudah tidak dapat digunakan. Kesalahan yang terjadi pada proses sebelumnya tetapi tidak terlihat, setelah dibakar kesalahan-kesalahan tersebut akan muncul atau tampak. Pembakaran dengan pengaturan suhu yang baik akan menghasilkan bodi keramik yang baik pula.

#### 5. Finishing Produk Hasil Penelitian

Finishing electroplating dilakukan pada kedua bodi tanah yang berbeda dengan cara dibakar suhu tinggi atau sudah diberi warna gelasir, sehingga elektro plating hanya akan mewarna pada bodi yang belum diberi warna gelasir. Electroplating juga diterapkan pada pembuatan inti ornamennya atau pada outline ornament yang sudah dibuat pada saat dekorasi keramik dalam keadaan mentah. Selain itu finishing electroplating juga diterapkan pada tanah bakaran *earthenware* dalam dua tahapan. Pertama bodi sengaja diberi finishing glossy dengan cat mobil kemudian beberapa inti ornament baru diberi finishing electroplating. Yang kedua bodi gerabah diplating terlebih dahulu baru diberi penutup warna cat mobil dan diberi melamin.

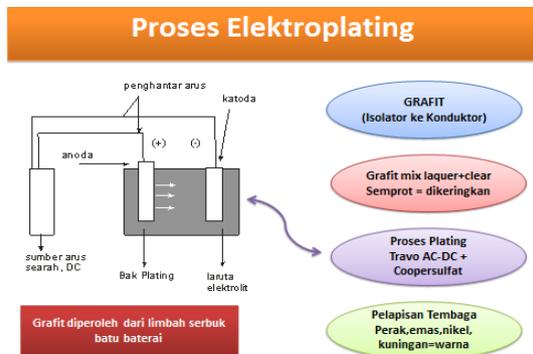
Tahapan-tahapan di atas dilakukan untuk memperoleh komposisi warna dan penggunaan bahan logamisasi yang diterapkan pada produk keramik untuk mengukur seberapa besar biaya yang dibutuhkan dan tingkat kesulitan penerapan electroplating yang membutuhkan waktu. Dari kalkulasi bahan, teknik, dan waktu yang diperlukan dapat diambil kesimpulan untuk dapat

ikut menentukan harga jual produk keramik tersebut dengan baik. Sehingga akan diketahui harga jual produk dan berapa keuntungan yang dapat diraih oleh para pengrajin, jika nanti finishing ini diaplikasikan untuk produk jadi mereka. Selama ini proses penentuan harga jual produk belum menggunakan sistim perhitungan yang tepat, sehingga untung rugi dalam membuat produk keramik tidak diketahui. Dengan demikian penelitian ini sekaligus dapat memberikan *transfer knowledge* yang bermanfaat dalam menghitung kalkulasi proses yang dapat dijadikan pedoman untuk menentukan harga jual produknya.



Ornamentasi yang telah dibuat pada saat tanah *green ware* tetap dipertahankan dan diberi penambahan unsur ornamen untuk penguatan desain motifnya dengan kuas. Pemberian ornamen juga disesuaikan dengan bentuk dan desain produk yang disesuaikan pula dengan warna dasar bodinya. Sehingga warnanya akan lebih terlihat serasi dengan ornamentasi yang diterapkan secara harmonis. Penguatan unsur warna lokal yaitu batik dari Jawa menjadi acuan utama

ornamentasi yang diaplikasikan dalam penelitian ini.



Dengan demikian telah ditemukan permasalahan finishing electroplating bahwa untuk aplikasi metode ini yang paling baik adalah dengan menggunakan bodi bakar dengan suhu minimal 1000° C - 1200° C atau lebih. Dimana bodi telah menjadi keras yang sanggup menerima kontraksi dari bahan logamisasi yang mendadak dan panas yang mendadak pula. Melihat hasil eksperimen yang telah dilakukan dan menampakkan hasil tersebut khusus untuk platinasi logam dilakukan pada bodi yang sudah dibakar 1000° C. Berikut proses platinasi yang dilakukan pada bodi keramik/gerabah tersebut:



**Gambar 1.** Proses melapisi logam dan warna (Sumber: Wisnu, 2015)



**Gambar 2.** Persiapan bahan plating dari bahan serat kabel (tembaga) (Sumber: Wisnu, 2015)





**Gambar 3.**Ornamen pada produk yang diplating dililit dengan bahan serat kabel (tembaga) (Sumber: Wisnu, 2015)



**Gambar 4.** Proses electroplating keramik dimasukan ke dalam panci keramik yang sudah diisi dengan larutan cupper sulfat, h<sub>2</sub>so<sub>4</sub>, dan aquades. (Sumber: Wisnu, 2015)

Setelah proses finishing electroplating selesai produk gerabah yang difinishing dengan cat pabrikasi atau yang belum dicat kembali dilakukan finishing terakhir yaitu dengan melakukan pewarnaan. Pewarnaan terakhir ini untuk lebih memaksimalkan karakter warna bodi maupun penambahan ornamen yang lebih maksimal. Sehingga produk hasil penelitian benar-benar selesai dan maksimal hasil finishingnya. Untuk melindungi cat pabrikasi hasil finishing atau hasil plating perlu dilakukan pelapisan dengan bahan melamin yang sangat baik melapisi bodi keramik dan hasilnya bisa dilakukan dengan warna gilap/glossy atau warna redup/dop. Hasilnya keramik hasil penelitian terlihat seperti guci-guci dari Tiongkok yang telah digelasir. Berikut hasil penelitian gerabah kreatif finishing electroplating yang telah dilakukan dan siap untuk dilakukan sosialisasi dan

workshop kepada para pengrajin gerabah/keramik di sentra Bayat, Kasongan, dan Banjarnegara. Dengan harapan segala yang dihasilkan dari penelitian ini dapat

## **KESIMPULAN**

Penelitian tahap II telah diselesaikan sesuai target penelitian, dimana telah dapat mengidentifikasi bahan tanah liat terutama di sentra Pagerjuran dan Banjarnegar secara ilmu keramik maupun kandungan kimia dalam tanah. Teknik reproduksi keramik dengan bentuk-bentuk gerabah non silindris dapat dilakukan dengan cetak dari bahan fiberglass/resin dengan komposisi tanah yang baik. Selain itu produk dapat diproduksi sampai pada ukuran 70 cm dengan teknik cetak berbahan gipsum. Perkembangan dunia keramik modern menuntut bentuk diversifikasi produk dimana kebutuhan akan desain-desain produk gerabah tidak hanya berbentuk silindris. Konsumen menginginkan ada sentuhan produk yang kreatif dan inovatif selain bentuk-bentuk gerabah silindris.

Bentuk-bentuk tersebut dapat ditempuh dengan membuat produk gerabah non silindris. Untuk dapat mencapai bentuk non silindris hanya dapat dilakukan dengan teknik cetak atau sering disebut teknik reproduksi keramik. Seiring dengan pencapaian bentuk-bentuk non silindris kreatif dan inovatif di sentra gerabah Pagerjuran dan Banjarnegara sangat dibutuhkan keahlian teknik dan bahan tanah yang digunakan. Maka hasil dari penelitian ini merupakan jawaban dan langkah awal

dimana telah berhasil melakukan percobaan-percobaan ilmiah dimana telah ditemukan teknik cetak reproduksi gerabah yang tepat dengan komposisi tanah yang ideal. Hal ini akan lebih memudahkan untuk mengadakan pengembangan- pengembangan lebih lanjut terkait dengan bahan utama tanah liat yang digunakan. Teknologi tepat guna dengan memanfaatkan limbah serbuk baterai yang diambil unsur grafitnya dan digunakan sebagai bahan finishing menjadi terobosan baru untuk meningkatkan mutu dan diversifikasi finishing yang efektif dan efisien.

Finishing merupakan teknik akhir dalam menyelesaikan produk agar menjadi lebih baik, menyelaraskan dengan trend desain terkini, dan mampu mengangkat harga jual suatu produk. Penelitian ini akan menemukan komposisi finishing dengan metode elektroplating yang ideal, mudah, dan efektif sebagai upaya memberikan pengembangan finishing produk-produk kreatif yang mampu bersaing pada pasar global. Finishing ini juga menjadi salah satu bagian menciptakan trend desain dalam pasar keramik secara nasional maupun internasional. Produk keramik/gerabah fungsional kreatif saat ini banyak diminati oleh konsumen, baik dari dalam negeri maupun luar negeri. Teknik finishing dengan metode elektroplating akan menjadi salah satu daya tarik tersendiri dan mampu meningkatkan mutu produksi seni gerabah yang akan memberikan dampak kemajuan pada seni tradisional di era pasar global. Sehingga mampu memberikan keunggulan yang berdampak pada penghasilan ekonomi kesejahteraan kepada para pelaku keramik/gerabah

tradisional.

Proses finishing electroplating dilakukan dengan dua proses yang berbeda yaitu produk keramik yang sudah digelasir dengan produk gerabah merahan. Perbedaannya adalah untuk keramik bakaran tinggi warna-warni bodi sudah diperoleh dari warna bahan gelasir. Tetapi untuk produk bakaran rendah untuk warna-warni bodinya diperoleh dari warna cat pabrikasi warna mobil cat duco. Dipilihnya warna cat mobil karena cat ini sangat kuat menempel pada bodi keramik dan hasil akhir warnanya bisa seperti finishing gelasir. Metode electroplating digunakan juga untuk finishing bodi tetapi khusus untuk memperkuat warna ornament dan bodi outline ornament. Sehingga ornament tampak lebih hidup dan berkarakter. Ornamen yang diterapkan dalam penelitian ini adalah motif-motif tradisional yang diterapkan dalam seni batik, khususnya Jawa.

Harapannya sentra gerabah/keramik yang menjadi tempat penelitian yaitu Kasongan, Bayat, dan Banjarnegara akan memiliki ciri khas ornament lokal yang kuat dan memiliki karakter yang tidak dimiliki oleh sentra gerabah/keramik di daerah lain. Ciri yang melekat dengan ornament bermotif batik Jawa juga akan mendukung sentra tersebut lebih maju dan berkembang dengan diversifikasi produk yang telah dihasilkan serta dengan finishing electroplating yang baru. Dengan demikian akan memberikan dampak pada kesadaran *craft awareness* dalam memenangkan pasar global di sentra gerabah/keramik Kasongan, Bayat, dan Banjarnegara dengan

meningkatnya kesejahteraan ekonomi masyarakat melalui hasil penelitian terapan yang telah dilakukan.

#### DAFTAR PUSTAKA

- A.Hluch, Kevin, 2001, *The Art Of Contemporary American Pottery*, KrausePublications Amerika
- Astuti, Ambar, 2001, *Pengetahuan Keramik*, Yogyakarta: Gadjah Mada University Press
- \_\_\_\_\_, 2008, *Keramik: Ilmu dan Proses Pembuatannya*, Jurusan Kriya, Fakultas Seni Rupa, Institut Seni Indonesia Yogyakarta
- Alexander, Brian, 2001, *Kamus Keramik*, Jakarta, Penerbit Milenia Populer
- Chavarria, Joaquim, 1994, *The Big Book of Ceramics*, New York, Watson-Guption Publications
- Clark, Kenneth, 1986, *The Potter's Manual*, New Jersey: Chartwell Books. Inc
- Colbeck, John, 1987, *The Technique of Pottery*, London, BT Bestford Limited
- F.A.Lowenheim, 1974, *Modern Electroplating*, 3<sup>rd</sup> ed, Wiley, New York
- F.A.Lowenheim, 1978, *Electroplating*, MacGraw-Hill, New York.
- Hartono, Anton J., 1992, *Mengenal Pelapisan Logam Electroplating*, Andi Offset, Yogyakarta.
- Haryono. Timbul, 2001, *Logam dan Peradaban Manusia*, Philosophy Press, Yogyakarta
- H.H.Uhlig, 1971, *Corrosion and Corrosion Control*, 2nd ed, Wiley, New.York.

Hogan, Elizabeth, 1977, *Ceramic Techniques and Project*, California Penerbit Lane Publishing CO, Menlo Park

Raharjo, Timbul, 2008, *Seni Kerajinan Keramik Kasongan Yogyakarta Di Era Globalisasi: Perjalanan Dari Dusun Gerabah Menjadi Sentra Seni Kerajinan Keramik Yang Mendunia*, (Disertasi), Universitas Gadjah Mada, Yogyakarta

R.A. Razak, 1981, *Industri Keramik*, Jakarta, Balai Pustaka

Rohidi, Tjetjep Rohendi, 2000, *Ekspresi Seni Orang Miskin: Adaptasi Simbolik Terhadap Kemiskinan*, Yayasan Adikarya IKPI dan Ford Foundation, Bandung

Soedarsono, R.M, 1999, *Metodologi Penelitian Seni Rupa dan Pertunjukan*, Masyarakat Seni Pertunjukan Seni Indonesia, Bandung

Soekiman, Djoko, 2000, *Kebudayaan Indis Dan Gaya Hidup Masyarakat Pendukungnya Di Jawa*, Yayasan Bentang Budaya, Yogyakarta

Sumartono, 2003, *Berbagai metode/pendekatan dalam penelitian Desain*, Institut Seni Indonesia Yogyakarta, Yogyakarta

T. Kaneko, *Berbagai Manual Praktek Elektroplating*, sejak 1984.

Yumarta, Yardini, 1981, *Keramik*, Bandung, Penerbit Angkasa

### Contoh Hasil Produk Penelitian



