



STiPRAM

Sekolah Tinggi Pariwisata Ambarrukmo Yogyakarta



No : 304/ST/LPPM-STIPRAM/XII/2023
Perihal : **Penugasan sebagai Instruktur/ Tutor Kelas**

Yogyakarta, 16 Desember 2023

SURAT TUGAS

Kepala Lembaga Penelitian dan Pengabdian kepada Masyarakat Sekolah Tinggi Pariwisata Ambarrukmo Yogyakarta, berdasarkan Surat Pemberitahuan PT. Harto Suharjo Winduputra Sejahtera (PT. HSWS) No. 251/05/09/XII/2023, menugaskan kepada:

Nama : Citra Ayu Novitasari, B.A., M.TCSOL.
NIDN : 0023118207
Jabatan : Dosen Tetap

Untuk menjadi **Instruktur/Tutor Kelas** dalam **Kegiatan Pelatihan Bahasa Mandarin Pada Proses Pembuatan Kerajinan Perak Departemen Marketing di PT. HSWS** yang akan diselenggarakan pada:

Hari/ Tanggal : Selasa – Kamis, 19 – 21 Desember 2023
Waktu : 08.00 WIB – Selesai
Tempat : Workshop HS Silver
Prenggan, Kotagede, Kota Yogyakarta

Demikian surat tugas ini diberikan agar dapat dilaksanakan dengan penuh tanggung jawab.


a/a **Aditya D**
Direktur

Kepala LPPM




Kiki Rizki Makiya, S.Psi., M.A., Ph.D.
NIDN. 0506108501

DAFTAR HADIR

PELATIHAN BAHASA MANDARIN DEPARTEMEN MARKETING PADA PROSES PEMBUATAN KERAJINAN PERAK

DI PT. HARTO SUHARJO WINDUPUTRA SEJAHTERA (PT.HSWS)

Nama Pengajar : Citra Ayu Novitasari, B.A., M.A.
 Waktu : 19 - 21 Desember 2023
 Tempat : PT HSWS

No	Nama	Bagian	Tanda Tangan		
			19 Des 2023	20 Des 2023	21 Des 2023
1.	Alghivari Mashribi	marketing OFFLINE			
2.	HERLINA DAMAYANTI	"			
3.	Wahyu Eka Kurniawati	Pengadaan Gudang			
4.	Faldi Acmarido Sudiro	Marketing OFFLINE			
5.	Noni Dwi Saputri	Marketing OFFLINE			
6.	Melinia Dwi Puspita	Marketing			
7.	HARRY ADHITYA RIZKY P	MARKETING			
8.	Guni F. P.	- II -			
9.	Fitri Actubi	Marketing			
10.	Karung Rafi Aranto	MARKON			
11.	ANG SRI LESTARI	MARKETING		-	

Mengetahui,

Direktur

(Adhitya . D)









PENGABDIAN MASYARAKAT

**PELATIHAN BAHASA MANDARIN DEPARTEMEN MARKETING
PADA PROSES PEMBUATAN KERAJINAN PERAK
DI PT. HARTO SUHARJO WINDUPUTRA SEJAHTERA (PT. HSWS)**



Citra Ayu Novitasari, B.A., M.A.

NIDN: 0023118207

SEKOLAH TINGGI PARIWISATA AMBARRUKMO

YOGYAKARTA

2023

Pembuatan Kerajinan Perak Filligree
制作银丝镶嵌手工艺品 Zhìzuò yín sī xiāngqiàn shǒu gōngyìpǐn

Bahan:

Perak murni (99,9%)	Tawas
Tembaga murni	Buah lerak
Lempengan Kuningan	Jabung

材料 Cáiliào:

纯银 chún yín	明矾 míngfán
纯铜 chún tóng	皂角果 zào jiǎo guǒ
黄铜片 huáng tóng piàn	树脂 shùzhī

Peralatan:

Mangkuk peleburan (kowi)	Alat urutan
Tungku peleburan	Alat poles
Gunting	Tang
Penjepit-Roda Pemintal/pilin	Mesin pres-paku tatah
Martil/palu	Sikat kawat
Ambril/ Amplas	

设备 shèbèi:

熔炉碗 rónglú wǎn
熔炉 rónglú
剪刀 jiǎndāo
夹子 - 车轮纺锭或搓纱机 jiázi-chēlún fǎngdìng huò cuō shā jī,
锤子/ 榔头 chuízi/ lángtōu
砂纸/ 砂轮 shāzhǐ/ shālún
排序工具 páixù gōngjù
抛光工具 pāoguāng gōngjù
钳子 qiánzi
压机 yā jī,
钉子 dīngzi,
刻痕工具 kè hén gōngjù
钢刷 gāng shuā

Pembuatan Kerajinan Perak Filligree 制作银丝镶嵌手工艺品 Zhìzuò yín sī xiāngqiàn shǒu gōngyìpǐn

Setelah mendapatkan batangan perak dari cetakan peleburan dan campuran perak dengan tembaga, tahap selanjutnya adalah pembuatan kawat perak, panjang dan ketebalan atau diameter perak. Batangan ini harus dikecilkan dengan cara di press atau digepengkan dengan menggunakan mesin press untuk mendapatkan ukuran yang diinginkan.

在从熔炼模具中获得银锭和铜银合金之后,下一步是制作银丝需要通过使用压力机来缩小这些银锭的长度、厚度或直径,以获得所需的尺寸。

Zài cóng róngliàn mújù zhōng huòdé yíndìng hé tóng yín héjīn zhīhòu, xià yībù shì zhìzuò yín sī, xūyào tōngguò shǐyòng yālì jī lái suōxiǎo zhèxiē yíndìng de chángdù, hòudù huò zhíjìng, yǐ huòdé suǒ xū de chǐcùn.

Perak Batangan yang sudah dipress harus dikecilkan lagi dengan menggunakan draw plate untuk mendapatkan ketebalan atau diameter kawat tertentu. Draw plate adalah suatu lempengan baja yang mempunyai beberapa lubang, masing-masing lubang mempunyai diameter yang berbeda-beda. Kawat yang tebal ditarik melalui lubang draw plate yang sedikit lebih kecil dengan menggunakan tang penjepit untuk mendapatkan diameter kawat yang lebih kecil dari diameter atau ketebalan sebelumnya. Cara ini dilakukan berulang-ulang mulai dari diameter terbesar sampai ke diameter terkecil atau sampai ke diameter kawat yang diinginkan.

经过压制的银锭必须再次通过拉丝板来减小其厚度或直径,以获得特定的银丝尺寸。拉丝板是一块钢板,上面有若干个孔,每个孔的直径都不同。粗的银丝被夹持钳夹住,通过比之前更小的拉丝板孔拉拽,以获得比之前直径或厚度更小的银丝。这个过程重复进行,从最大直径一直到最小直径,或者直到获得所需的银线直径。

Jīngguò yāzhì de yíndìng bìxū zàicì tōngguò lāsī bǎn lái jiǎn xiǎo qí hòudù huò zhíjìng, yǐ huòdé tèdìng de yín sī chǐcùn. Lāsī bǎn shì yīkuài gāngbǎn, shàngmiàn yǒu ruògān gè kǒng, měi gè kǒng de zhíjìng dōu bùtóng. Cū de yín sī bèi jiā chí qián jiā zhù, tōngguò bǐ zhīqián gèng xiǎo de lāsī bǎn kǒng lā zhuāi, yǐ huòdé bǐ zhīqián zhíjìng huò hòudù gèng xiǎo de yín sī. Zhège guòchéng chóngfù jìnxíng, cóng zuìdà zhíjìng yīzhídào zuìxiǎo zhíjìng, huòzhě zhí dào huòdé suǒ xū de yín xiàn zhíjìng.

Dengan cara ditarik melalui lubang *draw plate* terkecil, akan diperoleh kawat perak halus kemudian dipilin atau dipintal untuk memperoleh kawat perak halus yang bertekstur seperti seutas tali. Cara pemintalan atau pemilannya adalah dua kawat perak halus disatukan kemudian dipilin menggunakan roda pemintal. Kawat perak yang sudah dipilin ini digunakan sebagai bahan dekorasi kerajinan perak.

通过拉过最小的拉板孔，可以获得细银线，然后将其搓或纺以获得有质感的细银线，就像一根绳子一样。搓或纺的方法是将两根细银线结合，然后使用纺车进行纺织。

已经纺好的银线可用作银饰工艺的装饰材料。Tōngguò lāguò zuìxiǎo de la bǎn kǒng, kěyǐ huòdé xì yín xiàn, ránhòu jiāng qī cuō huò fǎng yǐ huòdé yǒu zhìgǎn de xì yín xiàn, jiù xiàng yī gēn shéngzi yīyàng. Cuō huò fǎng de fāngfǎ shì jiāng liǎng gēn xì yín xiàn jiéhé, ránhòu shǐyòng fǎngchē jìnxíng fǎngzhī. Yǐjīng fǎng hǎo de yín xiàn kě yòng zuò yínshì gōngyì de zhuāngshì cáiliào.

Jika telah melakukan tahap di atas dan sudah memperoleh beberapa kawat perak yang berbeda-beda ketebalannya, Langkah berikutnya adalah pembuatan kerangka suatu bentuk. Pembuatan pola bentuk tertentu menggunakan lempengan kuningan. Kawat perak tebal dipotong-potong pendek sesuai ukuran yang ditentukan lalu digunakan untuk membuat kerangka. Kawat pendek tersebut dilingkarkan mengelilingi lempengan pola, kemudian dengan menggunakan pinset, kawat tersebut dijepit atau dipres mengikuti bentuk lempengan pola. Dengan cara ini diperoleh bentuk kerangka.

如果已经完成了上述步骤，并且已经获得了几种不同厚度的银线，下一步是制作某种形状的框架。使用黄铜片制作特定形状图案。粗银线被剪成短段，按照指定的尺寸，然后用于制作框架。短银线被绕绕在图案的周围，然后使用镊子，夹子或压机按照图案的形状夹住或压实银线。通过这种方式，获得了框架的形状。Rúguǒ yǐjīng wánchéng le shàngshù bùzhòu, bìngqiě yǐjīng huòdé le jǐ zhǒng bùtóng hòudù de yín xiàn, xià yībù shì zhìzuò mǒu zhǒng xíngzhuàng de kuàngjià. Shǐyòng huáng tóng piàn zhìzuò tèdìng xíngzhuàng de tú'àn. Cū yín xiàn bèi jiǎn chéng duǎn duàn, ànzhào zhǐdìng de chǐcùn, ránhòu yòng yú zhìzuò kuàngjià. Duǎn yín xiàn bèi rào rào zài tú'àn de zhōuwéi, ránhòu shǐyòng nièzi, jiázi huò yā jī ànzhào tú'àn de xíngzhuàng jiā zhù huò yā shí yín xiàn. Tōngguò zhè zhǒng fāngshì, huòdé le kuàngjià de xíngzhuàng.

Tahap berikutnya adalah pembuatan atau pengisian motif ke dalam kerangka yang sudah diiperoleh. kerangka harus ditempel terlebih dahulu di atas kertas tipis, misalnya kertas minyak atau kertas rokok.

以下是制作或在已获得的框架中填充图案的下一步骤。首先，必须先将框架粘贴在薄纸上，例如蜡纸或香烟纸。然后，使用银线开始在框架上进行图案填充。Yíxià shì zhìzuò huò zài yǐ huòdé de kuàngjià zhōng tiánchōng tú'àn de xià yī bùzhòu. Shǒuxiān, bìxū xiān jiāng kuàngjià zhāntiē zài bó zhǐ shàng, lìrú làzhǐ huò xiāngyān zhǐ. Ránhòu, shǐyòng yín xiàn kāishǐ zài kuàngjià shàng jìnxíng tú'àn tiánchōng.

Kerangka yang telah terisi penuh kawat perak lalu ditaburi serbuk perak (patri) di atasnya secara merata, lalu dipanaskan menggunakan solder supaya serbuk perak meleleh. Selanjutnya semua kerangka sudah siap dibentuk barang kerajinan. Hal yang harus diperhatikan saat pematrian dengan serbuk perak adalah jangan terlalu lama melakukannya sebab kerangka dan kawat perak akan ikut meleleh bersamaan dengan melelehnya serbuk perak. Dengan melakukan semua tahap di atas berarti suatu barang kerajinan perak *filigree* yang indah sudah didapatkan.

已经填满银线的框架然后均匀地撒上银粉（锡粉），然后加热使用焊锡使银粉融化。接下来，所有的框架都已准备好形成手工艺品。在使用银粉进行焊接时，需要注意不要进行太长时间，因为框架和银线会随着银粉的融化而一起融化。通过完成以上所有步骤，就意味着已经制作出了一件精美的银丝工艺品。

Yǐjīng tián chōngmǎn yín xiàn de kuàngjià ránhòu jūnyún de sā shàng yínfěn (xī fěn), ránhòu jiārè shǐyòng hànxi shǐ yínfěn rónghuà. Jiē xiàlái, suǒyǒu de kuàngjià dōu yǐ zhǔnbèi hǎo xíngchéng shǒu gōngyìpǐn.

Zài shǐyòng yínfěn jìnxíng hànjiē shí, xūyào zhùyì bù yào jìnxíng tài cháng shíjiān, yīnwèi kuàngjià hé yín xiàn huì suǐzhe yínfěn de rónghuà ér yīqǐ rónghuà. Tōngguò wánchéng yǐshàng suǒyǒu bùzhòu, jiù yìwèizhe yǐjīng zhìzuò chūle yī jiàn jīngměi de yín sī gōngyìpǐn.