

BAB II

TINJAUAN HAKIKAT OBJEK STUDI

2.1. PELATIHAN

- a) Menurut Veithzal Rivai dan Ella JauvaniSagala, bahwa pelatihan adalah bagian dari pendidikan yang menyangkut proses belajar untuk memperoleh dan meningkatkan keterampilan diluar sistem pendidikan yang berlaku dalam waktu yang relatif singkat sengan metode yang lebih mengutamakan praktik dari pada teori⁵. Keterampilan meliputi *physical skill, intellectual skill, social skill, managerial skill, dll*.
- b) Menurut Dessler, pelatihan adalah proses mengajar keterampilan yang dibutuhkan karyawan baru untuk melakukan pekerjaanya, pelatihan mengacu pada metode yang digunakan untuk memberikan karyawan baru keterampilan untuk melakukan suatu pekerjaan.⁶

2.1.1. FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI EFEKTIVITAS PELATIHAN

Berdasarkan penjelasan Veithzal rivai, dalam melakukan sebuah pelatihan ada beberapa faktor yang mempengaruhi yaitu; infrastruktur, peserta, materi, metode, tujuan pelatihan, dan lingkungan.⁷ Berikut faktor-faktor yang perlu dipertimbangkan dalam pelatihan:

- a) Efektivitas biaya
- b) Materi progam yang dibutuhkan
- c) Prinsip-prinsip pembelajaran
- d) Ketepatan dan kesesuaian fasilitas
- e) Kemampuan dan preferensi peserta pelatihan
- f) Kemampuan dan preferansi instruktur pelatihan

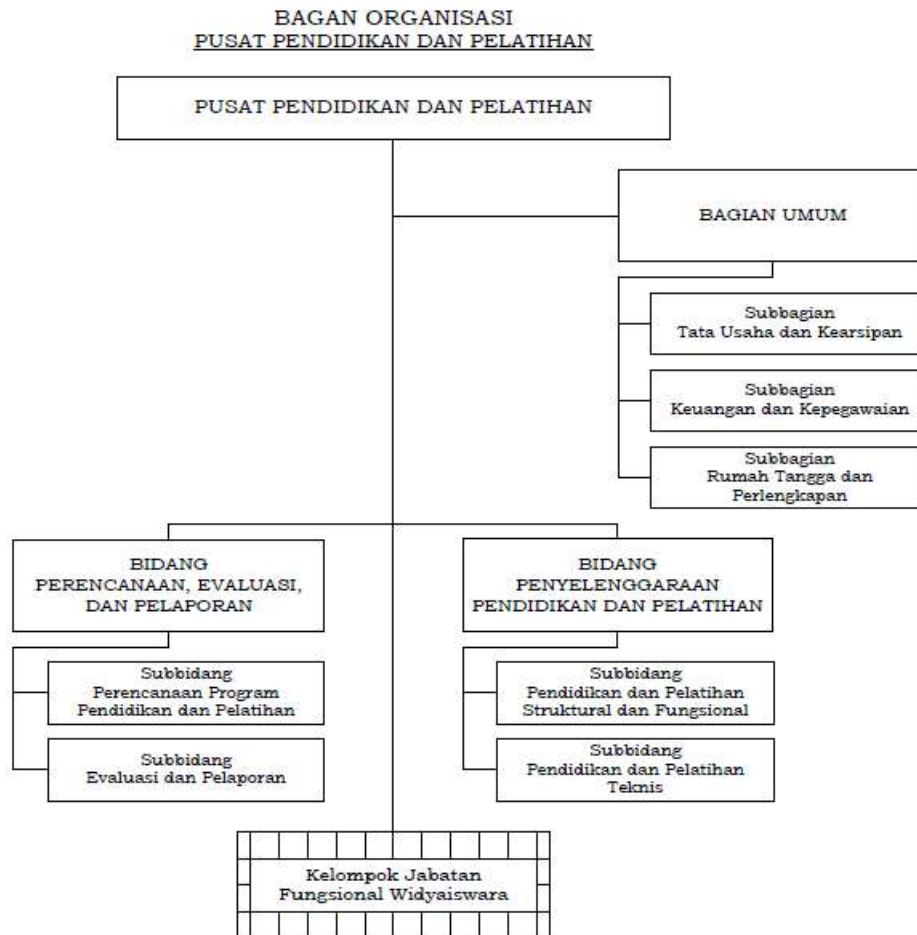
⁵ Rivai, Veithzal Rivai, Ella Jauvani. 2010. *Manajemen Sumber Daya Manusia untuk Perusahaan dari Teori ke Praktik*. Jakarta: PT Raja Grafindo. Hlm.211

⁶ Dessler, Gary. 2011. *Human Resource Manamgement*. New jersey: Pearson Education. Hlm.80

⁷ Rivai, Veithzal Rivai, Ella Jauvani. 2010. *Manajemen Sumber Daya Manusia untuk Perusahaan dari Teori ke Praktik*. Jakarta: PT Raja Grafindo. Hlm.225-226

2.1.2. BAGAN STRUKTUR ORGANISASI PUSAT PELATIHAN DAN PENDIDIKAN

Berikut bagan struktur organisasi pusat pelatihan dan pendidikan secara umum:



Gambar 2.1 Bagan struktur organisasi

Sumber: <https://www.atrbpn.go.id>, diakses 09 Mei 2019

2.1.3. METODE PELATIHAN

Metode dalam pelatihan tenaga kerja menurut Wilson Bangun, yaitu:⁸

- **Metode *on the job training***

Metode yang memberikan petunjuk-petunjuk mengenai pekerjaan secara langsung saat praktik untuk melatih peserta bagaimana melaksanakan

⁸ Bangun, Wilson. 2012. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Erlangga. Hml.210

pekerjaan mereka sekarang. Metode ini merupakan metode pelatihan yang sering diterapkan oleh perusahaan.

- **Metode *off the job training***

Metode pelatihan yang dilakukan diluar jam kerja. Contohnya adalah ceramah, pelatihan vestibule, studi kasus, simulasi, studi mandiri, dll.

2.1.4. INDIKATOR PELATIHAN

Berikut indikator-indikator untuk suksesnya sebuah pelatihan menurut mangkunegara, antara lain:⁹

- a) Instruktur, harus memiliki kemampuan menyampaikan dan penguasaan materi yang baik sehingga peserta pelatihan dapat memahami materi yang akan disampaikan.
- b) Peserta, memiliki semangat untuk mengikuti berbagai pelatihan dan menjalankan tugas dengan baik.
- c) Materi, harus sesuai dengan tujuan dan program pelatihan sehingga peserta pelatihan dapat meningkatkan kemampuannya dan mengaplikasikan materi dalam melaksanakan pekerjaannya.
- d) Metode, Metode penyampaian sesuai dengan materi yang hendak disampaikan, sehingga diharapkan peserta pelatihan dapat menangkap maksud dan tujuan dari apa yang disampaikan oleh instruktur.
- e) Tujuan, Hasil yang diharapkan dari pelatihan yang diselenggarakan yaitu dapat meningkatkan keterampilan/skil, pengetahuan dan tingkah laku peserta.

2.2. UKM

Secara garis besar UKM atau usaha kecil dan menengah adalah sebuah istilah untuk jenis usaha yang didirikan oleh perseorangan/pribadi dan memiliki kekayaan bersih paling banyak Rp 200.000.000,00 (belum termasuk tanah dan bangunan).¹⁰ Sedangkan Usaha atau disebut dengan kewirausahaan adalah tindakan

⁹ Mangkunegara, A.A Anwar Prabu. 2011. *Manajemen Sumber Daya Manusia Perusahaan*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya. Hml.57

¹⁰Nayla Akifa P. 2014. *Komplet Akutansi untuk UKM dan Waralaba*. Yogyakarta: Laksana. Hlm.12

kreatif yang membangun suatu value dari yang tidak ada. Kewirausahaan merupakan proses untuk menciptakan suatu peluang mandiri terlepas dari sumber daya yang ada, serta keberanian mengambil resiko yang telah diperhitungkan.¹¹ Badan Pusat Statistik (BPS) mengelompokkan UKM berdasarkan jumlah tenaga kerja. Usaha yang memiliki 1-4 orang tenaga kerja dikelompokkan sebagai usaha mikro, 5-9 orang tenaga kerja sebagai usaha kecil, 20-99 orang tenaga kerja sebagai usaha menengah dan bila mencapai 100 orang tenaga kerja atau lebih digolongkan sebagai usaha besar.¹²

2.2.1. KRITERIA UKM

Kriteria Usaha Mikro Menengah (UKM) menurut Undang-undang dasar Nomor 20 Tahun 2008, sebagai berikut:

1. Usaha Mikro adalah usaha produktif milik perorangan atau badan usaha perorangan yang memiliki kekayaan bersih paling banyak Rp50.000.000,00 (lima puluh juta rupiah) tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha; atau memiliki hasil penjualan tahunan paling banyak Rp300.000.000,00 (tiga ratus juta rupiah).
2. Usaha Kecil adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan oleh perorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau bukan cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian baik langsung maupun tidak langsung dari Usaha Menengah atau Usaha Besar yang memiliki kekayaan bersih lebih dari Rp50.000.000,00 (lima puluh juta rupiah) sampai dengan paling banyak Rp500.000.000,00 (lima ratus juta rupiah) tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha; atau memiliki hasil penjualan tahunan lebih dari Rp300.000.000,00 (tiga ratus juta rupiah) sampai dengan paling banyak Rp2.500.000.000,00 (dua milyar lima ratus juta rupiah).
3. Usaha Menengah adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan oleh orang perorangan atau badan usaha yang bukan

¹¹ Nurseto Tejo. 2004. *Strategi Menumbuhkan Wirausaha Kecil Menengah yang Tangguh*. Yogyakarta: Jurnal Ekonomi & Pendidikan UNY. Vol.1. Hlm.3

¹² Soemitro Sutiyastie, Armida, Rina dan Ferry Hadianto. 2003. *Analisis Ekonomi Jawa Barat*. Bandung: Unpad Press. Hlm. 269

merupakan anak perusahaan atau cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian baik langsung maupun tidak langsung dengan usaha kecil

2.2.2. KELEBIHAN UKM

Usaha kecil menengah memiliki kelebihan dan kekurangan yang menjadi karakteristik tersendiri yang melekat pada UKM. Berikut kelebihan yang dimiliki UKM adalah:¹³

- **Daya tahan**, Motivasi pengusaha kecil sangat kuat dalam mempertahankan kelangsungan usahanya karena usaha tersebut merupakan satu-satunya sumber penghasilan keluarga. Oleh karena itu pengusaha kecil sangat adaptif dalam menghadapi perubahan situasi dalam lingkungan usaha.
- **Padat karya**, UKM yang ada di Indonesia merupakan usaha yang dalam proses produksinya lebih memanfaatkan kemampuan tenaga kerja yang dimiliki daripada penggunaan mesin-mesin sebagai alat untuk produksi, sehingga disebut padat karya.
- **Keahlian khusus**, Kebanyakan UKM di Indonesia membuat suatu produk sederhana hanya membutuhkan keahlian khusus dan tidak terlalu membutuhkan pendidikan formal. Keahlian khusus biasanya dimiliki dari turun temurun. Selain itu produk yang dihasilkan UKM di Indonesia mempunyai kandungan teknologi yang sederhana dan murah
- **Jenis Produk**, UKM di Indonesia pada umumnya bernuansa kultur, yang pada dasarnya merupakan keahlian tersendiri dari masyarakat di masing-masing daerah. Contohnya seperti kerajinan tangan dari bambu atau rotan, dan ukir-ukiran kayu.

2.2.3. KELEMAHAN UKM

Kelemahan-kelemahan UKM tercermin pada kendala-kendala yang dihadapi oleh usaha tersebut. Kendala yang umumnya dialami oleh UKM adalah adanya keterbatasan modal, kesulitan dalam pemasaran dan

¹³ Tambunan, Tulus. 2002. *Usaha Kecil dan Menengah di Indonesia Beberapa Isu Penting*. Jakarta :PT Salemba Empat.

penyediaan bahan baku, pengetahuan yang minim tentang dunia bisnis, keterbatasan penguasaan teknologi, kualitas SDM (pendidikan formal) yang rendah, manajemen keuangan yang belum baik, tidak adanya pembagian tugas yang jelas, serta sering mengandalkan anggota keluarga sebagai pekerja yang tidak dibayar.

2.3. TIPOLOGI OBJEK STUDI

Pusat Pelatihan UKM Di Sleman dapat diklasifikasikan sebagai bangunan penyedia jasa yang condong ke arah edukasi/pelatihan, dengan format sebuah bangunan yang memiliki fasilitas-fasilitas yang dapat memadahi segala kegiatan yang berhubungan dengan proses untuk memperoleh atau meningkatkan keterampilan (*personal skill*). UKM akan dikhususkan untuk pelatihan kerajinan yang menjadi komoditas di Sleman dan berbahan dasar dari alam, seperti kerajinan mendong, dan gerabah. Untuk menarik minat pengunjung, bangunan UKM akan ditambahkan fungsi sebagai tempat jual beli produk, pameran hasil kerajinan, dan tempat wisata (workshop)

2.4. TINJAUAN KERAJINAN

Kerajinan adalah hal yang berkaitan dengan buatan tangan atau kegiatan yang berkaitan dengan barang yang dihasilkan melalui keterampilan tangan (kerajinan tangan). Kerajinan biasanya terbuat dari beberapa bahan yang menghasilkan hiasan atau benda seni maupun barang pakai. Biasanya istilah ini digunakan untuk cara tradisional dalam membuat barang-barang.¹⁴ Kerajinan dibedakan berdasarkan bahan baku untuk membuatnya, yaitu;

1. **Kerajinan bahan alam**, merupakan sebuah kerajinan yang terbuat dari bahan baku/bahan dasarnya yang tersedia di alam, contoh seperti: bambu, serat, rotan, grabah, kulit, dll.
2. **Kerajinan bahan buatan**, merupakan sebuah kerajinan yang terbuat dari bahan buatan manusia, seperti: plastik, gips, sabun, lilin, dll.

¹⁴ Beni Amin Rizal. *Pengertian Prakarya, Kerajinan, Rekayasa, Pengolahan, dan Budidaya*. diakses dari <https://benyaminrizal.wordpress.com/2014/09/01/pengertian-prakaryakerajinanrekayasapengolahan-dan-budidaya/>. Diakses pada tanggal 09 Mei 2019 pukul 0.04 WIB.

2.4.1. KERAJINAN MENDONG

Kerajinan mendong adalah sebuah kerajinan khas dari Tasikmalaya yang terbuat dari bahan baku tanaman mendong yang telah dikeringkan, biasanya kerajinan ini berupa anyaman. Mendong (*fimbristylis Globulosa*) atau juga dikenal dengan sebutan purun tikus merupakan jenis rumput yang hidup dirawa-rawa. Tanaman mendong banyak dimanfaatkan sebagai bahan pembuatan kerajinan tikar, tas, atau dompet. Tanaman mendong biasanya dibudidayakan dilahan sawah atau bedeng dengan tetap menjaga lahan agar terus tergenang air. Proses penanaman tanaman ini seperti dengan proses menanam padi. Setelah 6 bulan tanaman mendong siap di panen dan diproses menjadi kerajinan mendong. Sebelum di jadikan bahan baku kerajinan, mendong dikeringkan dengan cara dijemur, kemudian digosok dan dipipihkan menjadi lembaran-lembaran agar mudah untuk proses pengayaman.¹⁵



Gambar 2.2 Produk kerajinan Mendong

Sumber: <http://www.bisnisukm>, diakses 09 Mei 2019

Proses pengolahan mendong

1. Proses penjemuran

Tanaman mendong yang sudah dipanen dibersihkan dan dipotong sesuai ukuran yang ditentukan, setelah proses pemotongan lanjut ke proses penjemuran hingga kering, kurang lebih 1 hari penjemuran. Setelah

¹⁵ Dian Ayu SP. *Kerajinan Mendong Sleman Yogyakarta*. <http://www.slemanonline.com/kerajinan-mendong-sleman-yogyakarta.html>. Diakses pada tanggal 09 Mei 2019 pukul 0.47 WIB.

kering mendong disortir berdasarkan ukurannya dan diikat sekaligus dirapikan ujung-ujungnya. Mendong yang diikat dengan rapi kemudian dijemur kembali selama 2-3 jam dan selanjutnya di simpan dalam ruangan yang kering selama satu hari sebelum ke proses pewarnaan. Hal ini dilakukan agar mendong tidak mudah rapuh.

2. Proses pewarnaan

Pewarnaan mendong dilakukan dengan cara mencelup-celupkan batang mendong kedalam larutan zat pewarna pakaian yang sudah dididihkan. Setelah proses pewarnaan selesai, batang mendong dijemur kembali selama 4 jam untuk proses pengeringan pewarnaan. Selanjutnya setelah penjemuran selesai batang mendong di masukan kedalam air bersih agar tidak mudah patah saat dianyam kemudian batang mendong diangkat dan dikeringkan kembali namun dengan cara diangin-anginkan.

3. Proses penganyaman

Proses penganyaman dilakukan secara tradisional, namun sebelum dilakukan pengayaman harus membuat pola anyaman terlebih dahulu agar betuk yang dihasilkan dari anyaman lebih menarik. Untuk mempercantik hasil kerajinan dapat ditambahkan manik-manik atau ornament lainnya sesuai dengan kreativitas pengrajin.

2.4.2. KERAJINAN GERABAH

Gerabah merupakan karya seni terapan yang berbahan dasar dari tanah liat yang kemudian melali proses pembakaran. Kesenian gerabah sudah dikenal sejak zaman Neolitikum (Zaman Batu baru) sekitar 3000-1100 SM. Bahan dasar untuk pembuatan Gerabah biasanya menghasilkan perkakas rumah tangga seperti kendi, periuk, belaga, tempayan, aglo, celengan, dan benda lainnya. Bahan dasar untuk gerabah adalah tanah liat dengan warna kecoklat-coklatan atau putih kecoklatan.

Tahap pertama pengolahan tanah liat adalah dengan meletakkan tanah liat pada suatu tempat kemudian disiram air hingga basah merata dan didiamkan selama 2 hari. Untuk membuat tekstur tanah liat lengket dan liat dilakukan proses pengilingan, yang dapat dilakukan secara manual atau

mekanis (menggunakan mesin). Penggilingan manual dapat dilakukan dengan cara menginjak-injak sampai tanah liat menjadi ulet dan halus, sedangkan dengan cara mekanis tanah liat dimasukkan pada mesin khusus untuk mengiling tanah liat.¹⁶



Gambar 2.3 Produk kerajinan Gerabah

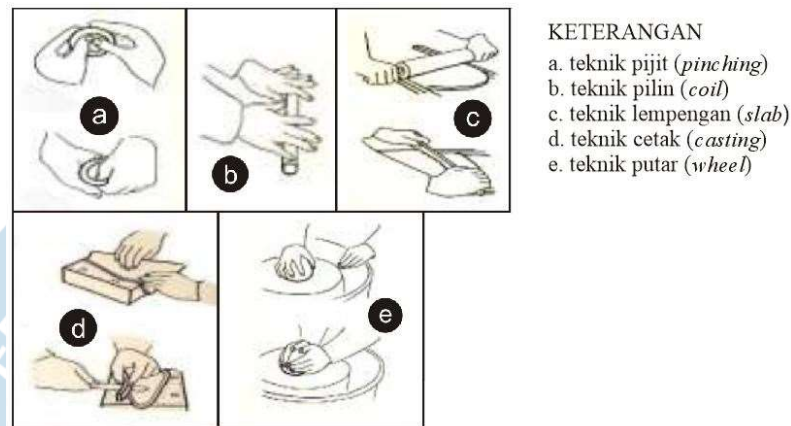
Sumber: <http://www.jogjaspace.com>, diakses 09 Mei 2019

Proses pengolahan gerabah

1. Tahap pengolahan bahan (tanah liat) dengan teknik kering
 - Penumbukan bahan sampai halus
 - Pengayakan sampai halus
 - Bahan baku utama (tanah liat) dicampurkan dengan bahan tambahan (pasir halus atau serbuk batu padas) dengan komposisi tertentu. Percampuran bahan bertujuan untuk memperkuat bahan gerabah pada saat pembentukan dan pembakaran. Kemudian tanah yang telah tercampur ditambahkan air secukupnya sambil diaduk (diulek) sampai rata dan homogen. Setelah tercampur rata dan homogeny bahan gerabah siap dibentuk untuk perwujudan kerajinan gerabah.

¹⁶ Lisa Anggraeni. *Kerajinan Gerabah dan Daerah Penghasil Gerabah di Indonesia*. <https://citraalam.id/kerajinan-gerabah-dan-daerah-penghasil-gerabah-di-indonesia/>. Diakses pada tanggal 09 Mei 2019 pukul 2.25 WIB.

2. Berikut teknik-teknik pembentukan gerabah, antara lain: teknik putar (*wheel/throwing*), teknik cetak (*casting*), teknik lempengan (*slab*), teknik pijit (*pinching*), teknik pilin (*coil*), dan teknik gabungan. Proses pembuatan gerabah dapat dilihat dari dua tahapan, yaitu tahap pembentukan awal (badan gerabah) dan tahap pemberian dekorasi.



Gambar 2.4 Tehnik kerajinan Gerabah

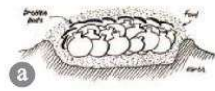
Sumber: <https://ruangkumemajangkarya.wordpress.com>, diakses 09 Mei 2019

3. Tahap pengeringan

Proses pengeringan dapat dilakukan cara dijemur dengan bantuan panas matahari atau tanpa memerlukan panas matahari. Proses penjemuran dengan bantuan panas matahari memerlukan waktu sehari.

4. Tahap pembakaran

Proses pembakaran gerabah (*the firing process*) pada umumnya dilakukan sekali, namun berbeda dengan proses pembakaran keramik yang memerlukan dua kali proses pembakaran. Pertama pembakaran badan metah dan yang kedua pembakaran glazur. Mulanya proses pembakaran dilakukan di ruangan terbuka (ladang, halaman, sawah) dengan menggunakan tungku. Namun sejalan dengan perkembangan zaman penyempurnaan tungku pembakaran semakin meningkat dengan efisiensi yang semakin baik.



KETERANGAN

- a. tungku ladang
- b. tungku bundar penyempurnaan dari tungku ladang
- c. tungku botol penyempurnaan dari tungku sebelumnya

Gambar 2.5 Tungku kerajinan Gerabah

Sumber: <https://ruangkumemajangkarya.wordpress.com>, diakses 09 Mei 2019

5. Tahap finishing

Finishing dalam pembuatan gerabah adalah proses akhir setelah pembakaran. Proses ini dapat dilakukan dengan berbagai macam cara, misal dengan memoles dengan cat, melukis, menempel pernak-pernik dengan bahan, dll.

2.5. KAJIAN PENDUKUNG OBJEK STUDI

2.5.1. CARSIA COOP TRAINING CENTER

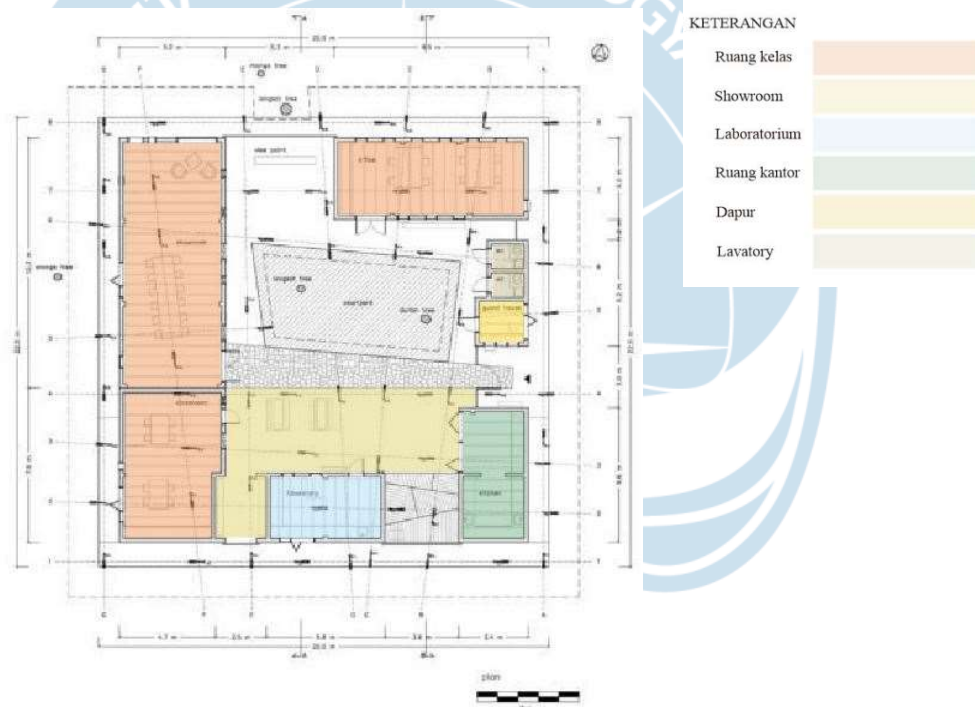


Gambar 2.6 Tampak depan dan tampak samping

Cassia Coop Training Center

Sumber: www.Archdaly.com, diakses 09 Mei 2019

Cassia Coop Training Centre berlokasi di Sungai Penuh, Kerinci, Sumatra, Indonesia. Dibangun berdasarkan ide seorang pengusaha Perancis, Patrick Barthelemy yang prihatin akan kesejahteraan petani dan pekerja kayu manis di Sumatra. Wilayah Sumatera memasok 85% dari kayu manis yang dikonsumsi di seluruh dunia, namun para pekerja pabrik kayu manis diperkerjakan tidak adil seperti jam kerja yang panjang, bergaji rendah dan hanya diperkerjakan sebagai honorer. Selain itu pabrik dibangun tanpa standarisasi kesehatan dan keamanan yang kurang memadai.



Gambar 2.7 Denah Cassia Coop Training Center

Sumber: [www. Archdaly.com](http://www.Archdaly.com), diakses 09 Mei 2019

Dari masalah tersebut timbulah ide Patrick untuk membangun Cassia coop training ceter sebagai wadah untuk menjadi pusat pengolahan kayu manis dengan standarisasi baru. Harapannya pusat pelatihan tersebut akan meningkatkan kualitas SDM, meningkatkan nilai jual kayu manis, mensejahterakan para petani dan pekerja industri kayu manis di Sumatra

khususnya di daerah Kerinci. Konstruksi kayu yang ringan dengan dasar batu bata dan beton. Konstruksi kayu memberi kesan berada di dalam hutan kayu manis. Memiliki view danau di arah depan dan hutan kayu manis yang rimbun di belakangnya.¹⁷



Gambar 2.8 Konstruksi dari Cassia Coop Training Center

Sumber: [www. Archdaily.com](http://www.Archdaily.com), diakses 09 Mei 2019

Tantangan lainnya adalah gempa bumi yang sering terjadi pada daerah tersebut. Hal ini di atasi dengan memisahkan komponen bangunan yang berbeda dengan frekuensi bahan yang berbeda. Konstruksi tersebut tahan terhadap gempa yang mencapai lebih dari 5 skala richter. Hal tersebut sesuai dengan tujuan untuk memberikan bangunan yang aman, sehat dan sustainable bagi para petani dan pekerja.

Project ini memakan waktu sekitar 3 bulan. Menggunakan tujuh puluh pekerja yang terdiri dari masyarakat sekitar, delapan ekor kerbau untuk mengangkut pohon dari hutan dan pemotongan kayu dilakukan di lokasi. manajemen proyek menjadi penting dalam keberhasilan proyek ini. Material yang digunakan berupa material lokal yaitu batu bata dan batang pohon kayu manis.

¹⁷ Febian Cifuentes. *Cassia Coop Training Center*. <https://www.archdaily.com/274835/casia-coop-training-centre-tyin-tegnestue-architects>. Diakses pada tanggal 09 Mei 2019 pukul 3.57 WIB.

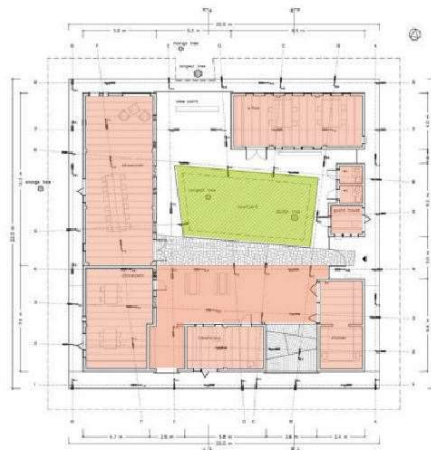


Gambar 2.9 Interior Cassia Coop Training Center

Sumber: [www. Archdaly.com](http://www.Archdaly.com), diakses 09 Mei 2019

Pola bentuk

Pola pada Cassia Coop Training Center memiliki bentuk Organisasi terpusat dengan ciri terdapat sejumlah ruang-ruang yang mengelilingi sebuah ruang pusat yang luas dan dominan. Ruang pemersatu terpusat pada umumnya berbentuk teratur dan ukurannya cukup besar untuk menggabungkan sejumlah ruang sekunder di sekelilingnya. Bentuk terpusat menuntut adanya dominasi secara visual dalam keteraturan geometris, bentuk yang harus ditempatkan terpusat. Bentuk-bentuk ini memiliki ciri-ciri memusatkan diri seperti titik dan lingkaran. Bentuk-bentuk tersebut sangatlah ideal sebagai struktur yang berdiri sendiri, dikelilingi oleh lingkungannya, mendominasi sebuah titik di dalam ruang, atau menempati pusat suatu bidang.



Ruang kelas, Show room, kantor, Laboratorium, Dapur, dan Lavatory sebagai ruang-ruang yang mengelilingi ruang pusat yang luas dan dominan dalam suatu bangunan, ruang pusat berfungsi sebagai ruang pemersatu dengan ruang yang lainnya (dalam cassia coop training center berupa ruang terbuka)



Ruang terbuka pada cassia coop training sebagai titik pusat dari bangunan karena bentuknya yang mendominasi dalam bangunan, sebagai element ruang yang dapat berdiri sendiri dan fungsinya sebagai ruang penghubung dengan ruang lainnya


Gambar 2.10 Pola bentuk Cassia Coop Training Center
 Sumber: www. Archdaly.com, diakses 09 Mei 2019

Struktur dan material

Berikut tabel penjabaran jenis struktur dan material yang digunakan oleh Cassia Coop Training Center melalui analisis penulis:

Tabel 2.1 Struktur dan material yang digunakan di Cassia Coop Training Center

	<p>Struktur utama pada cassia coop training terbuat dari kayu. Tiang yang berbentuk “Y” merupakan struktur utama pemikul beban konstruksi atap dan beban lainnya (hujan, gempa, dll). Tiang terbuat dari kayumanis dari hasil menebang pohon disekitar.</p>
	<p>Struktur atap menggunakan bahan dari kayu dengan bentuk atap miring. Penutup atap berupa rumbia. Hal ini dipilih karena atap rumbia merupakan bahan yang ringan sehingga tidak memberi beban pada konstruksi dan bila terjadi gempa dampak cedera yang dihasilkan dapat dimimalisir, selain itu atap rumbia tahan dalam berbagai cuaca.</p>
	<p>Dininding terbuat dari batu bata yang diambil dari alam di sekitar. Dinding sengaja tidak di cat guna menampilkan bangunan terlihat alami, asri dan klasik. Jendela dan pintu juga terbuat dari kayu dengan penambahan material transparan. Lantai hanya berupa plesteran semen</p>

	yang dibuat kasar tanpa finishing lapisan keramik lantai
	Struktur pondasi hanya berupa tumpukan pasangan bata yang menerus dari lantai sampai ke ujung dinding. Pada pertemuan sudut dinding tanpa menggunakan kolom dikarenakan dinding hanya berfungsi sebagai elemen penyekat bukan sebagai elemen struktur yang menahan/menyalurkan beban dari atap

Sumber: Analisis penulis, 2019

2.5.2. PASAR SENI GABUSAN



Gambar 2.11 Pintu gerbang Pasar Gabusan

Sumber: www.petatempatwisata.com, diakses 09 Mei 2019

Didirikan pada tahun 2004, Pasar Seni Gabusan yang terletak sekitar 10 km ke arah selatan pusat Kota Yogyakarta. Pasar seni gabusan dibangun dengan tujuan untuk menikmati karya seni warga Bantul tanpa harus kelelahan menjelajahi setiap dusun yang memproduksinya. Sejak awal dibangun, Gabusan dirancang untuk membuka akses pengrajin ke pasar internasional. Karenanya, tak seperti pasar lain, desain pasar yang dapat menampung sekitar 444 pengrajin ini juga bertaraf internasional.

Perancangan bangunan pasar ini tak hanya melibatkan arsitek dalam negeri saja, tetapi juga mancanegara, tentu dengan menonjolkan *arsitektur lokal*. Terbagi dalam 16 los, Gabusan menjual kerajinan dari ragam bahan dasar, mulai dari kulit, logam, kayu, tanah liat hingga eceng gondok.



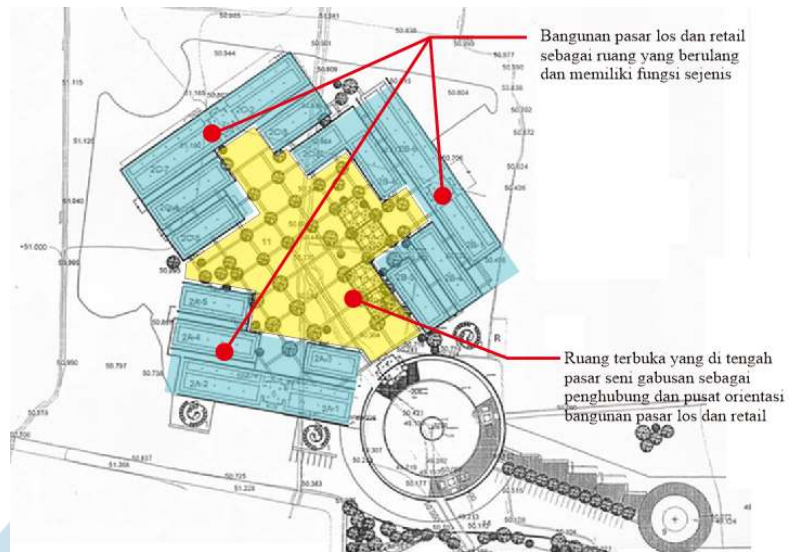
Gambar 2.12 Siteplan Pasar Seni Gabusan

Sumber: Karya arsitek Indonesia

Pasar seni Gabusan ini dilengkapi dengan banyaknya fasilitas penunjang, seperti pintu gerbang utama serta pusat informasi yang dibuat sedemikian rupa agar menarik wisatawan untuk berkunjung, kemudian dilengkapi juga dengan restaurant atau rumah makan yang memiliki pemandangan seluruh area gabusan yang terlihat asri, taman dan ruang bermain untuk anak, serta kelengkapan jenis-jenis kios yang ada di tempat ini semakin menambah daya Tarik tersendiri untuk kawasan ini.

Pola bentuk

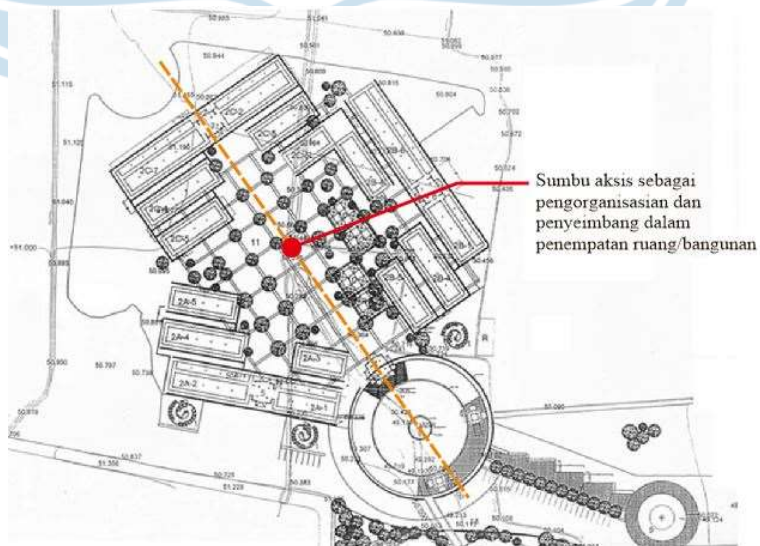
Pola pada Pasar Seni Gabusan memiliki organisasi dalam bentuk kelompok atau “cluster” yang mempertimbangkan pendekatan fisik untuk menghubungkan suatu ruang terhadap ruang lainnya. Sering kali organisasi ini terdiri dari ruang-ruang yang berulang yang memiliki fungsi-fungsi sejenis dan memiliki sifat visual yang umum seperti wujud dan orientasi.



Gambar 2.13 Pola bentuk Pasar Seni Gabusan

Sumber: Analisis penulis, 2019

Di dalam komposisinya, organisasi cluster juga dapat menerima ruang-ruang yang berlainan ukuran, bentuk dan fungsinya, tetapi berhubungan satu dengan yang lain berdasarkan penempatan atau alat penata visual seperti simetri atau sumbu. Ruang-ruang cluster dapat diorganisir terhadap suatu titik tempat masuk ke dalam bangunan atau sepanjang alur gerak yang melaluinya



Gambar 2.14 Sumbu aksis Pasar Seni Gabusan


Sumber: Analisis penulis, 2019

Struktur dan material

Berikut tabel penjabaran jenis struktur dan material yang digunakan oleh Pasar Seni Gabusan melalui analisis penulis:

Tabel 2.2 Struktur dan material yang digunakan di Pasar Seni Gabusan

	<p>Fasad bangunan pada Pasar Seni Gabusan mengambil gaya arsitektur tradisional jawa, dengan ciri-ciri menggunakan atap miring dan bumbungan tingkat. Walaupun menggunakan gaya tradisional tetap dikemas secara modern. Terlihat dari penggunaan material dan variasi untuk membuat fasad menarik. (Neo vernacular)</p>
	<p>Pada bagian ruang pasar los, bentuk struktur bangunan berpola grid dengan jarak bentang kolom 5 meter. Kolom struktur terdiri beton bertulang dengan luas penampang kolom 30x30cm. Balok atap juga terbuat dari beton bertulang dengan luas penampang balok 20x30cm. Konstruksi rangka atap menggunakan kayu dan penutup atap</p>

	<p>menggunakan genting tanah liat. Sedangkan pada lantai menggunakan keramik dengan variasi batu kerikil yang ditata.</p>
	<p>Pada ruang retail kolom beton disusun dengan pola linier dengan penampang kolom beton 20x20cm. Kolom beton dibuat miring untuk memberi kesan estetika yang kreatif pada struktur. Balok beton menyangga penutup atap di atasnya dengan luas penampang balok 15x20cm. Alas lantai selasar dan ruang retail keramik dengan variasi batu kerikil yang ditata.</p>

Sumber: Analisis penulis, 2019

2.5.3. KOMPARASI

Berikut tabel komparasi dari studi preseden:

Tabel 2.3 Komparasi preseden

	PASAR SENI GABUSAN	CASSIA COP TRAINING
Peruntukan bangunan	Tempat penjualan hasil kerajinan lokal di Bantul.	Pemberdayaan masyarakat lokal dan petani kayu manis di Kerinci, Sumatra.

Ciri khas bangunan	Bentuk bangunan yang unik dan kreatif dengan megabungkan antara arsitektur modern dengan budaya arsitektur lokal (neo vernakular).	Bangunan dengan konsep ramah lingkungan dengan menggunakan material lokal, bangunan terkesan minimalis modern.
Fungsi bangunan	Untuk mewadahi hasil UKM di Yogyakarta sebagai pasar untuk memperdagangkan hasil kerajinan masyarakat lokal.	Untuk meningkatkan SDM masyarakat dan kesejahteraan petani kayu manis.
Kelebihan bangunan	Tempat luas, bangunan memiliki perpaduan antar gaya tradisional dan modern, akses kelokasi yang mudah dicapai.	Dibangun dengan konstruksi yang sederhana namun memiliki estetika yang menarik, pencahayaan dan penghawaan alami, tahan terhadap gempa.

Sumber: Analisis penulis, 2019

2.6. KAJIAN PENDUKUNG OBJEK STUDI

Dalam menentukan perancangan Pusat Pelatihan UKM di Yogyakarta mengacu pada konsep bangunan penyedia jasa pelatihan (edukasi). Bangunan didesain agar mampu mewadahi seluruh kegiatan proses pelatihan UKM dan memiliki fungsi tambahan atau pelengkap sebagai tempat promosi produk dan wisata dengan konsep edukasi. Konsep tersebut menjadi dasar untuk perancangan dan dipadukan dengan pendekatan arsitektur Neo-Vernakular, pendekatan tersebut dirasa cocok karena dapat mempresentasikan antara kearifan kebudayaan sekitar dengan sifat dari UKM itu sendiri (kreatif, inovatif, dinamis).

2.6.1. ELEMEN FUNGSI

Elemen fungsi erat kaitannya dengan elemen kegiatan yang akan terjadi di pusat pelatihan. Kegiatan yang berlangsung diwadahi dengan fasilitas yang layak. Secara umum kegiatan pada area pelatihan dapat dibagi menjadi 3 kegiatan utama yaitu jasa (edukasi), sedangkan kegiatan rekreasi, dan jual beli sebagai fungsi pelengkap. Kegiatan-kegiatan pada area tersebut akan menghasilkan berbagai macam kegiatan yang memerlukan fasilitas yang memiliki fungsi spesifik sesuai dengan kebutuhan kegiatan. Fungsi-fungsi harus dipisahkan secara sistematis dengan memperhatikan hubungan antara setiap fungsi yang ada pada area tersebut untuk menciptakan sebuah pola kegiatan dengan pola dan ritme yang dapat dipahami sehingga tercipta kontinuitas kegiatan di dalam sebuah fungsi.

2.6.2. ELEMEN RUANG

Aktivitas yang terjadi didalam Pusat Pelatihan UKM secara keseluruhan terdapat kegiatan utama yaitu, jasa pelatihan (edukasi), jual beli, dan wisata (rekreasi). Setiap aktivitas tentu memiliki pola dan kebutuhan ruang yang berbede-beda, namun pada saat yang bersamaan ke tiga aktivitas dapat berjalan secara beriringan dan berkaitan. Pola ruang seperti ini harus direncanakan dan ditata sesuai dengan kelompok aktivitasnya yang kemudian dapat dihubungkan secara sistematis sehingga memiliki alur kegiatan dan pola ruang yang adaptif.