

BAB II

TINJAUAN TEORI PUSAT PELATIHAN DAN PEMASARAN KERAJINAN GERABAH

2.1. Tinjauan Umum Pusat Pelatihan dan Pemasaran Kerajinan Gerabah

2.1.1. Pengertian Pusat

Pengertian pusat menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) yaitu sebuah inti atau pokok yang menjadi tempat perkumpulan berbagai urusan, hal, dan sebagainya. Selain itu kata pusat dapat diartikan sebagai ruang utama, pokok atau pangkal yang menjadi titik inti dalam berkegiatan yang letaknya berada di tengah sehingga dapat menjadi daya tarik orang.

2.1.2. Hakikat Pelatihan

2.1.2.1. Pengertian Pelatihan

Berdasarkan Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI), pengertian pelatihan adalah proses atau cara dalam kegiatan atau pekerjaan melatih. Menurut kamus manajemen (B.N. Marbun, 2005: 159), pelatihan merupakan proses memperdalam dan meningkatkan ketrampilan dan pengetahuan peserta pelatihan oleh bimbingan yang diberikan pelatih melalui kegiatan praktek yang dilakukan bersama.⁴ Sedangkan menurut Sudjana, pelatihan yaitu *“Training is a process used by organization to meet their goals. It is called into operation when a discrepancy is perceived between the current situation and a preferred state of affairs”*. Pelatihan merupakan bentuk pembelajaran yang dilakukan oleh suatu lembaga atau organisasi untuk mencapai tujuan yang diinginkan. Dengan demikian pelatihan dapat diartikan sebagai kegiatan edukatif

⁴ (Marbun, 2003)

yang membawa kondisi peserta pelatihan saat ini ke kondisi peserta pelatihan yang lebih baik sesuai dengan tujuan dari lembaga atau organisasi. Pelatihan merupakan bagian dari dunia pendidikan informal dengan melakukan kegiatan belajar untuk mendapatkan pengetahuan dan meningkatkan keterampilan. Selain itu waktu yang dibutuhkan dalam kegiatan pelatihan relatif singkat dan lebih mengutamakan metode kelas praktek dari pada teori. Kesimpulan dari pernyataan di atas, pelatihan berarti proses pembelajaran untuk meningkatkan keterampilan dan pengetahuan melalui metode kelas praktek dan teori dalam waktu yang singkat.

2.1.2.2.Faktor yang Mempengaruhi Efektivitas Pelatihan

Dalam sebuah buku yang berjudul Manajemen Sumber Daya Manusia Untuk Perusahaan (2006) karangan Veithzal Rivai menyebutkan faktor-faktor yang mempengaruhi efektivitas pelatihan⁵, antara lain :

1. Materi dan isi pelatihan
2. Metode pelatihan
3. Pelatih (instruktur/trainer)
4. Peserta pelatihan
5. Sarana pelatihan
6. Evaluasi pelatihan

2.1.2.3.Metode Pelatihan

Pengertian metode menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) yaitu sebuah cara yang digunakan untuk melakukan suatu pekerjaan untuk mencapai tujuan yang dikehendaki; proses dalam berkerja dengan menggunakan sistem untuk mempermudah dalam melaksanakan kegiatan untuk mencapai tujuan yang diinginkan. Terdapat beberapa

⁵ (Rivai, 2006)

metode yang digunakan untuk melakukan kegiatan pelatihan (Hasibuan, 2005:68)⁶, antara lain :

a. *On the job training (OT)*

On the job training (OT) merupakan sebuah pelatihan dengan menggunakan instruksi sebagai suatu cara atau metode pelatihan yang digunakan oleh para pekerja atau calon pekerja dan ditempatkan dalam suatu pekerjaan yang nyata. Metode ini berada di bawah bimbingan dan *supervise* dari orang yang berpengalaman atau terlatih.

Prinsip-prinsip yang perlu diperhatikan dalam menerapkan *on the job training*, antara lain :

1. Terdapat pembimbing yang bertanggung jawab atas keberhasilan calon karyawan dalam melakukan tugasnya.
2. Menyediakan waktu yang cukup untuk mencapai tingkat keterampilan yang lebih baik.
3. Memperhatikan perilaku dan sikap pegawai yang positif (antusias, rajin dan tekun).

Terdapat beberapa jenis metode pelatihan *on the job training*, antara lain :

1. Instruksi

Instruksi dilakukan dengan cara menempatkan para calon pekerja ke dalam pekerjaan yang nyata. Pekerjaan yang akan ditempati oleh calon pekerja harus di bawah bimbingan dari orang yang telah berpengalaman (*supervisor*).

2. Rotasi

Rotasi merupakan bentuk pertukaran kegiatan pelatihan untuk calon pekerja agar mendapatkan ilmu pengetahuan dan keterampilan diberbagai bentuk pekerjaan, para pengajar dan pembimbing

⁶ (Hasibuan, 2005)

memindahkan calon pekerja dari tempat satu ke tempat yang lain.

3. Magang

Magang merupakan tingkat pelatihan kerja yang memerlukan tingkat pembelajaran yang lebih tinggi dengan bantuan dari orang yang lebih berpengalaman. Selain itu diperlukan tingkat partisipasi dari calon pekerja yang tinggi dan benar-benar ingin keinginan tinggi untuk belajar.

4. Pelatihan Jabatan

Calon pekerja dilatih atau dibimbing langsung oleh seorang pemimpin yang pada saat pelatihan bertugas sebagai seorang pelatih. Calon pekerja akan bertugas sebagai pembantu pimpinan atau pelatih dalam melakukan pekerjaannya.

b. Off The Job Training

Pelatihan di luar kerja (*Off the job training*) merupakan sebuah kegiatan pelatihan yang dilakukan saat para calon pekerja tidak memiliki pekerjaan atau sedang tidak melakukan pekerjaan. Jenis metode dalam kegiatan pelatihan *off the job training* (Hasibuan, 2005:70), antara lain :

1. Ceramah Kelas dan Presentase Video

Ceramah merupakan jenis pembelajaran dengan bentuk presentasi. Presentasi yang disampaikan dapat dilakukan dengan cara semenarik mungkin, contohnya bentuk video. Tujuannya agar kegiatan presentasi tidak menimbulkan rasa bosan dan meningkatkan partisipasi dari calon pekerja yang mengikuti pelatihan.

2. Pelatihan Vestibule

Pelatihan vestibule merupakan metode pelatihan yang menggunakan alat peraga yang akan digunakan calon

pekerja dalam melakukan pekerjaannya nanti. Metode ini digunakan untuk memudahkan calon pekerja mengenali dan menggunakannya.

3. Simulasi

Metode simulasi dibagi menjadi dua, yaitu simulasi yang bersifat mekanik (mesin) dan computer. Simulasi mekanik lebih mengandalkan aspek-aspek utama dalam situasi kerja. Sedangkan simulasi computer merupakan metode untuk membuat suatu keputusan dengan bantuan alat berupa computer.

4. Belajar Terprogram

Merupakan metode pelatihan atau pembelajaran dengan bentuk belajar mandiri. Metode ini dibantu dengan computer dan booklet yang berisi tentang materi pembelajaran. Dengan membaca dan memahami materi yang sudah ada para calon pekerja dapat langsung mendapatkan balasan.

2.1.3. Hakikat Pemasaran

2.1.3.1. Pengertian Pemasaran

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI), arti kata pemasaran merupakan proses atau cara memasarkan suatu barang atau jasa. Selain itu menurut Basu dan Hani (2004:4), pemasaran yaitu proses kegiatan perencanaan mulai pengolahan barang dan jasa, penetapan harga jual barang dan jasa tersebut, hingga proses kegiatan promosi dan penjualan.⁷ Tujuan dari kegiatan pemasaran untuk memperoleh keuntungan atau laba. Dari pernyataan di atas dapat disimpulkan bahwa arti kata pemasaran adalah proses pengelolaan dan mempromosikan barang atau jasa kepada masyarakat luas agar tertarik untuk

⁷ (Swastha & Handoko, 2004)

membeli atau menggunakan dengan tujuan untuk memperoleh keuntungan.

2.1.3.2.Faktor yang Mempengaruhi Efektivitas Pemasaran

Menurut buku dengan Bonoma dan Clark (1988:3) karya Peter Drucker (1974), efektivitas merupakan dasar untuk mencapai keberhasilan dengan melakukan pekerjaan yang tepat dalam bidang bisnis. Terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi efektivitas pemasaran yang dikembangkan oleh Cameron (Cahyono, 2002) antara lain :

1. *Goal approach* – pencapaian tujuan
2. *System resource* – cara yang dilakukan untuk memperoleh sumber daya yang dibutuhkan
3. *Process and operation approach* – proses kegiatan
4. *Strategic constituencies* – strategi yang dilakukan

2.1.3.3.Strategi Pemasaran

Dalam manajemen strategis yang baru, Mintzberg (1987) mengemukakan 5P, yaitu: perencanaan (*plan*), pola (*patern*), posisi (*position*), perspektif (*perspective*), dan permainan atau taktik (*play*) yang akan dijelaskan masing-masing sebagai berikut :

a. Perencanaan (*Plan*)

Perencanaan merupakan sebuah acuan gerak langkah sebuah organisasi untuk mencapai tujuan yang diinginkan. Sebuah perencanaan juga merupakan strategi untuk mengembangkan kegiatan yang sedang dilakukan dengan melihat permasalahan yang terjadi di masa lalu ataupun masa sekarang untuk menerapkan strategi yang sesuai.

b. Pola (*Pattern*)

Menurut Mintzberg, pola (*strategy is pattern*) yang selanjutnya disebut sebagai “*intended strategy*”, karena belum terlaksana dan berorientasi ke masa depan. Atau

disebut juga sebagai “*realized strategy*” karena telah dilakukan.

c. Posisi (*Position*)

Mententukan produk yang akan dipasarkan merupakan salah satu bentuk strategi dengan memposisikan produk dengan pasar yang akan dituju.

d. Perspektif (*Perspective*)

Persepektif cenderung lebih melihat ke dalam organisasi dan ke atas yaitu melihat *grand vision* dari perusahaan atau organisasi.

e. Permainan atau Taktik (*Play*)

Strategi atau cara tertentu untuk memperdaya pesaing dagang dengan menggunakan *merk* dagang yang unik dan menarik.

2.1.4. Makna dan Hakikat Kerajinan Gerabah

2.1.4.1. Pengertian Gerabah

Pengertian gerabah menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) adalah alat-alat dapur untuk memasak yang terbuat dari tanah liat dan kemudian dibakar, contohnya kendi. Menurut *The Concise Colombia Encyclopedia*, Copyright 1995, kata ‘keramik’ berasal dari Bahasa Yunani (*Greek*) “*keramikos*” yang dapat berarti gerabah, “*keramos*” artinya tanah liat. “*Keramikos*” yaitu tanah liat yang dibentuk dan mengeras setelah melalui proses pembakaran dengan suhu yang tinggi. Teori keranjang merupakan salah satu teori mengenai gerabah pada zaman prasejarah yang memiliki arti bahwa orang pada zaman prasejarah menggunakan keranjang anyaman untuk menyimpan bahan makanan. Keranjang anyaman harus dilapisi dengan tanah liat pada bagian dalamnya, agar tidak bocor. Keranjang yang sudah tidak terpakai akan dibuang keperapian, setelah beberapa saat keranjang anyaman akan musnah dan

meninggalkan bekas tanah liat yang mengeras dan membentuk sebuah wadah (Nelson, 1984).

2.1.4.2. Perlengkapan Pembuatan Kerajinan Gerabah

Pada umumnya penggunaan perlengkapan dalam pembuatan gerabah di Indonesia masih menggunakan peralatan yang tradisional, antara lain :

1. Rembagan

Rembagan memiliki bentuk yang bulat dan pipih yang digunakan untuk membentuk pola dasar gerabah yang bulat.

2. Lelanggong

Lelanggong adalah alas terbuat dari tanah liat berbentuk seperti mangkok. Digunakan sebagai alas dari rembagan agar mudah diputar-putar.

3. Potongan kain

Potongan kain digunakan untuk membasahi permukaan gerabah yang akan ditambahkan ketinggian dengan cara kain yang sudah basah kemudian dioleskan pada permukaan gerabah yang diinginkan.

4. Pengerikan

Pengerikan adalah alat yang terbuat dari sejenis pisau atau bambu yang dibuat menyerupai mata pisau. Pengerik digunakan untuk mengerik bagian luar gerabah yang tidak dibutuhkan.

5. Pengoles

Merupakan jenis alat yang terbuat dari sabut kelapa dan digunakan untuk menghaluskan bagian dalam gerabah. Dengan cara membasahi pengoles dengan air, lalu dioleskan pada bagian dalam gerabah hingga halus.

6. Leladikan

Leladikan adalah alat yang terbuat dari bilah bambu atau kayu, pada bagian salah satu sisinya dibentuk lekukan. Alat

ini digunanya untuk menghaluskan bagian tepi gerabah yang sedang dibentuk.

7. Panepong

Panepong yaitu alat dari bambu yang kecil dan runcing. Digunakan untuk melubangi bagian gerabah yang butuh lubang untuk fungsi tertentu.

8. Batu Penggosok

Alat yang terbuat dari batu kali yang berbentuk bulat dan berguna untuk menghaluskan bagian luar gerabah sehingga menciptakan permukaan yang rata dan halus.

9. Batu Bolek

Alat yang digunakan untuk mengkilapkan bagian luar gerabah dengan cara menggosok gerabah yang sudah setengah kering dengan batu hingga terlihat mengkilap.

10. Penggurat

Alat untuk membuat ukiran pada gerabah, terbuat dari paku atau kawat baja yang ditekuk dan diberi tangkai dari kayu. Untuk menghasilkan ukiran yang baik dengan cara menggoreskan penggurat ke gerabah setengah kering.

2.1.4.3. Teknik Pembuatan Kerajinan Gerabah

Teknik pembuatan gerabah menjadi barang atau produk melalui 7 (tujuh) tahapan, sebagai berikut :

a. Tahap Pengambilan Bahan Baku

Pengambilan bahan baku kerajinan gerabah yang utama adalah tanah liat, dan kemudian diikuti dengan bahan pendukung lainnya antara lain pasir kali dan kayu yang digunakan untuk proses pembakaran.

b. Tahap Penjemuran

Sebelum tanah liat digunakan, terlebih dahulu dilakukan penjemuran di bawah sinar matahari langsung selama dua hingga tiga hari. Tanah liat harus dijemur hingga benar-

benar kering dan tidak lengket saat digenggam. Ketika proses penjemuran tanah liat diberikan alas berupa plastik, tikar atau anyaman bambu agar tanah liat tidak kotor dan tidak langsung menyentuh lantai. Saat proses penjemuran, tanah liat harus dipipihkan tipis dan dibolak-balik agar tanah liat kering secara merata.

c. Tahap Perendaman

Langkah berikutnya yaitu merendam tanah liat yang sudah kering dengan air. Perendaman dilakukan selama dua hari hingga air benar-benar masuk ke dalam tanah liat.

d. Tahap Pencampuran dengan Pasir

Sebelum tanah liat dicampur dengan pasir, terlebih dahulu tanah liat direndam dengan air. Setelah tanah liat direndam dengan air, kemudian tanah liat diangkat dan dicampur dengan pasir halus yang sudah dikeringkan. Perbandingan campuran adalah 2:1, tanah liat banding pasir. Tanah liat dan pasir halus dicampur hingga lembut dan tidak lengket pada tangan. Setelah tercampur hingga rata, campuran diletakkan pada tempat yang tidak terkena sinar matahari dan sudah siap untuk dibentuk.

e. Tahap Pembentukan Gerabah

Langkah pertama mengambil tanah liat secukupnya dan diletakkan di atas rembulan dan diputar-putar dengan tangan. Selama diputar tanah liat juga ditekan-tekan dengan jari dan ditambah air sedikit demi sedikit. Kegiatan tersebut dilakukan berulang kali hingga membentuk bentuk gerabah yang diinginkan. Setelah gerabah selesai dibentuk, kemudian menghaluskan seluruh permukaan gerabah dengan pengoles yang sudah dibasahi air. Gerabah yang sudah setengah kering berikutnya dilakukan pengerikan atau pemberian ukiran sehingga memiliki nilai estetika. Gerabah yang sudah jadi kemudian dikeringkan dengan

cara diangin-anginkan karena tidak boleh terkena sinar matahari secara langsung.

f. Tahap Pembuatan Slip

Setelah melalui proses penjemuran, kemudian gerabah diolesi dengan slip yang terdiri dari minyak tanah atau oli dan kemudian digosok dengan batu lolet. Proses ini bertujuan untuk membuat gerabah menjadi padat dan menghaluskan permukaan gerabah agar terlihat mengkilap. Gerabah yang sudah diolesi dengan slip kemudian dikeringkan kembali. Agar gerabah yang dihasilkan lebih maksimal dapat diolesi kembali dengan slip sebelum melakukan proses pembakaran.

g. Tahap Pembakaran

Proses pembakaran dilakukan setelah gerabah sudah kering karena proses penjemuran. Sebelum melakukan pembakaran, terlebih dahulu menyiapkan tempat pembakaran sambil menunggu gerabah selesai dikeringkan.

2.2. Pengertian Pusat Pelatihan dan Pemasaran Kerajinan Gerabah

Pusat pelatihan dan pemasaran kerajinan gerabah adalah proses pembelajaran dalam meningkatkan keterampilan pembuatan gerabah melalui kelas teori dan praktek, serta meningkatkan pengetahuan mempromosikan kerajinan gerabah ke masyarakat luas untuk mendapatkan keuntungan.

2.3. Fungsi dan Tipologi Pusat Pelatihan dan Pemasaran Kerajinan Gerabah

Fungsi pusat pelatihan dan pemasaran kerajinan gerabah adalah sebagai wadah kegiatan pelatihan pembuatan kerajinan gerabah agar tenaga kerja yang mengikuti pelatihan memiliki keterampilan yang baik dan berkualitas. Sehingga mampu menambah peluang usaha sendiri. Selain itu dapat menjadi wadah dalam kegiatan pemasaran dan mempromosikan barang berupa kerajinan gerabah ke pasar yang lebih luas untuk mendapatkan keuntungan. Dengan demikian pusat pelatihan dan pemasaran kerajinan gerabah

merupakan fasilitas yang tepat untuk menjawab permasalahan ketenagakerjaan dan mengurangi kesenjangan sosial dalam masyarakat.

2.4. Tujuan Pusat Pelatihan dan Pemasaran Kerajinan Gerabah

Tujuan dari pusat pelatihan dan pemasaran kerajinan menurut Moekijat (1991)⁸ antara lain :

- a. Meningkatkan dan mengembangkan keahlian bagi peserta pelatihan
- b. Meningkatkan pengetahuan
- c. Menciptakan rasa keinginan untuk melakukan pekerjaan secara bersama-sama

2.5. Manfaat Pusat Pelatihan dan Pemasaran Kerajinan Gerabah

Pusat pelatihan dan pemasaran kerajinan gerabah dapat memberikan manfaat bagi pengusaha industri kerajinan gerabah, peserta pelatihan, dan pemerintah daerah, antara lain :

1. Bagi pengusaha industri kerajinan gerabah :
 - a. Dapat memperoleh tenaga kerja dengan keterampilan dan berpengalaman yang baik.
 - b. Hasil kerajinan yang dihasilkan dapat dipromosikan di dunia perdagangan yang lebih luas.
2. Bagi peserta pelatihan
 - a. Dapat menjadi aktivitas untuk mengisi waktu luang agar lebih bermanfaat.
 - b. Menambah nilai keterampilan dalam pembuatan kerajinan gerabah.
 - c. Dapat menghasilkan peluang usaha sendiri.
3. Bagi pemerintah daerah
 - a. Menambah hasil pendapatan daerah.
 - b. Meningkatkan sumber daya manusia dengan kualitas yang lebih baik.

⁸ (Moekijat, 1991)

2.6. Balai Latihan Kerja (BLK)

Balai Latihan Kerja (BLK) merupakan sebuah sarana yang digunakan untuk kegiatan pelatihan kerja untuk peserta pelatihan agar dapat mengerti dan mampu menguasai suatu kompetensi kerja sebagai bekal untuk memasuki dunia kerja. Pelatihan yang diberikan harus berbasis kompetensi yang berarti memiliki fokus pelatihan pada pengetahuan dan keterampilan dan sikap yang menyesuaikan standar yang berlaku. Program pelatihan kerja disusun dengan sistematis yang berisi tentang tujuan yang akan dicapai, materi yang disampaikan (teori dan praktek), jangka waktu pelatihan, metode yang digunakan, sarana dan prasarana pelatihan.

2.6.1. Instruktur dan Tenaga Pelatihan

Dalam pelaksanaan pelatihan dibantu dengan instruktur pelatihan dan tenaga pelatihan yang memiliki kriteria masing-masing, antara lain:

- a. Instruktur
 1. Setiap BLK minimal memiliki 2 orang instruktur untuk setiap bidang kejuruan.
 2. Instruktur berasal dari pemerintah atau swasta.
 3. Memiliki instruktur minimal 1 orang yang bekerja sebagai Pegawai Negeri Sipil (PNS).
- b. Tenaga Pelatihan
 1. Tugas tenaga ahli yaitu mengorganisasikan pelatihan kerja (menyiapkan, menyelenggarakan, mengadministrasikan, mengevaluasi, dan mengembangkan).
 2. Tenaga ahli harus memiliki kompetensi dalam menjalankan tugasnya.

2.6.2. Sarana dan Prasarana BLK

Untuk menunjang kegiatan pelatihan kerja maka diperlukan sarana dan prasarana. Sarana dan prasarana yang dibutuhkan harus memperhatikan kebutuhan peserta pelatihan kerja yang bekebutuhan khusus atau disabilitas, antara lain :

a. Standar Sarana BLK

1. Peralatan, mesin
2. Alat perkakas
3. Alat K3 (Kesehatan Keselamatan Kerja)
4. Perlengkapan pendukung

b. Standar Prasaran BLK

1. Kantor
2. Ruang Teori
3. Ruang Praktek (bengkel, *workshop*)
4. Prasaran pendukung, antara lain :
 - Toilet
 - Ruang ibadah
 - Area parkir
 - Perpustakaan
 - Gudang
 - Kantin
 - Ruang arsip
 - *Lobby*
 - Ruang pelayanan
 - Area olahraga
 - Gedung asrama

2.7. Standar Perancangan Ruang Kelas Kejuruan

Ruang kelas merupakan salah satu sarana dan prasarana sekolah. Sarana dan prasarana sekolah merupakan salah satu elemen penting untuk meningkatkan kompetensi siswa selama melakukan kegiatan pembelajaran.

Standar ruang kelas menurut Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan No 34 Tahun 2018, sebagai berikut :

- a. Ruang kelas berfungsi sebagai tempat kegiatan proses belajar dan mengajar baik teori dan praktek dengan menggunakan peralatan yang sudah disediakan.
- b. Jumlah minimum ruang kelas adalah setengah jumlah rombongan belajar.
- c. Kapasitas ruang kelas adalah 36 (tiga puluh enam) siswa.
- d. Rasio minimum luas lantai ruang kelas adalah 2m² (dua meter persegi) persiswa. Jika untuk 18 (delapan belas) siswa maka dibutuhkan luas minimum 36 m² (tiga puluh enam meter persegi).
- e. Ruang kelas memiliki jendela untuk mendapatkan pencahayaan alami dan untuk dapat *view* ke luar ruangan.
- f. Ruang kelas memiliki pintu yang memadai agar peserta didik dan guru. Tujuannya jika terjadi keadaan darurat siswa dan guru dapat segera keluar dari ruang kelas. Selain itu pintu juga harus memiliki tingkat keamanan yang baik saat ruangan tidak digunakan.
- g. Ruang kelas dilengkapi sarana yang tercantum pada tabel berikut.

Tabel 2.1. Jenis Rasio, dan Deskripsi Sarana Ruang Kelas

No	Jenis	Rasio	Deskripsi
a. Perabot			
1.	Kursi peserta didik	1 buah / orang	Memperhatikan fungsi penggunaan dengan melihat ukuran, bahan dan desain yang dipakai.
2	Meja peserta didik	1 buah / oarang	Memperhatikan fungsi penggunaan dengan melihat ukuran, bahan dan desain yang dipakai.

3.	Kursi guru	1 buah / orang	Memperhatikan fungsi penggunaan dengan melihat ukuran, bahan dan desain yang dipakai.
4.	Meja guru	1 buah / orang	Memperhatikan fungsi penggunaan dengan melihat ukuran, bahan dan desain yang dipakai.
5.	Lemari	1 buah / ruang	Memperhatikan fungsi penggunaan dengan melihat ukuran, bahan dan desain yang dipakai.
b. Peralatan Pendidikan			
1.	Lambang Negara	1 buah / ruang	Memperhatikan fungsi penggunaan dengan melihat ukuran, bahan yang dipakai.
2.	Gambar Presiden dan Wakil Presiden	1 buah/ ruang	Memperhatikan fungsi penggunaan dengan melihat ukuran, bahan yang dipakai.
c. Media Pendidikan			
1.	Papan tulis	1 buah / ruang	Memperhatikan fungsi penggunaan dengan melihat ukuran, bahan dan desain yang

			dipakai..
d. Perlengkapan Lain			
1.	Alat kebersihan	1 set / ruang	Memperhatikan jumlah, jenis alat kebersihan yang berfungsi untuk menjaga kebersihan ruang.
2.	Jam dinding	1 buah / ruang	Spesifikasi sesuai dengan kebutuhan.
3.	Stop kontak listrik	3 buah / ruang	Memperhatikan titik penempatan dan daya listrik yang digunakan.

Sumber : Peraturan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan No. 34 Tahun 2018

2.8. Protokol Pencegahan Penularan COVID-19 Pada Bangunan Fasilitas Umum

COVID-19 merupakan penyakit pernapasan baru yang hampir menyerang seluruh dunia. Penularan penyakit ini dapat menyebar melalui manusia dengan melakukan kontak langsung maupun melalui droplet orang yang terinfeksi pada saat batuk atau bersin. Droplet dapat dihirup langsung melalui hidung atau mulut dan droplet dapat menempel pada permukaan benda, sehingga virus ini sangat berbahaya dan penyebarannya sangat mudah. Dengan demikian mulai saat ini perencanaan dan perancangan sebuah desain bangunan perlu menambahkan konsep kesehatan terkait dengan COVID-19. Protokol pencegahan penularan COVID-19 pada bangunan fasilitas umum sebagai berikut :

- a. Memberikan sarana Cuci Tangan Pakai Sabun (CTPS) dan hand sanitizer pada setiap pintu masuk.
- b. Memasang pesan-pesan kesehatan.
- c. Melakukan pemeriksaan suhu tubuh saat memasuki ruangan.
- d. Memberikan penanda untuk tetap menjalankan *physical distancing*.

2.9. Tinjauan Proyek Sejenis

2.9.1. Saung Angklung Udjo

Salah satu destinasi wisata budaya dan edukasi di Kota Bandung adalah Saung Angklung Udjo. Saung Angklung Udjo berlokasi di Jalan Padasuka Nomor 118. Fasilitas yang diberikan Saung Angklung Udjo berupa galeri pusat kerajinan bambu, *workshop* pelatihan untuk membuat alat musik bambu dan area pertunjukan (Gambar 2.1). Keberadaan Saung Angklung Udjo sangat didukung oleh pihak pemerintah Kota Bandung karena mampu melestarikan dan mengembangkan kebudayaan Sunda berupa alat musik bambu Angklung. Saung Angklung Udjo terdiri dari beberapa bangunan yang setiap bangunan memiliki fungsi yang berbeda. Konsep ini diterapkan agar mendapatkan suasana seperti di desa pada masa lampau.



Gambar 2.1. Blok Plan Saung Angklung Udjo

Sumber : <https://media.neliti.com/>

Saung Angklung Udjo memiliki konsep bangunan yang menggabungkan nuansa alam dengan budaya. Hal ini dapat terlihat melalui lingkungan yang dipenuhi pohon bambu dan seluruh bangunannya baik interior dan eksterior menggunakan material alam dari bamboo, serta untuk memperkuat konsep bangunan dengan memberikan suara gemerincing alat musik dari bambu. Tidak mengherankan jika Saung Angklung Udjo memiliki konsep bangunan yang matang dan udara yang sejuk.



Gambar 2.2. Saung Angklung Udjo
Sumber : <https://www.wisataidn.com/>

2.9.2. Desa Wisata Kasongan

Desa wisata Kasongan merupakan desa wisata edukasi kreatif yang berada di Dukuh Kajen, Desa Kasongan, Kecamatan Kasihan, Kabupaten Bantul, Yogyakarta. Kasongan terkenal dengan seni kerajinan gerabah baik di pasar domestik maupun mancanegara. Desa wisata Kasongan merupakan kawasan permukiman warga yang hampir setiap warganya berprofesi sebagai pengerajin gerabah. Selain untuk menjual hasil kerajinan gerabah, desa wisata Kasongan juga memberikan fasilitas kepada wisatawan yang datang berupa pembelajaran atau pelatihan membuat kerajinan gerabah yang dipandu oleh pengerajin gerabah di Kasongan. Tetapi fasilitas berupa kegiatan pelatihan tidak semua pengerajin mampu membuka pelatihan, hanya beberapa pengerajin atau industri mikro yang mampu membuka pelatihan pembuatan gerabah. Kegiatan pelatihan ini dibuka umum untuk wisatawan, dengan tujuan mengenalkan dan mekestarikan kerajinan gerabah kepada masyarakat luas.



Gambar 2.3. Desa Wisata Kasongan
Sumber : <https://ihategreenjello.com/>