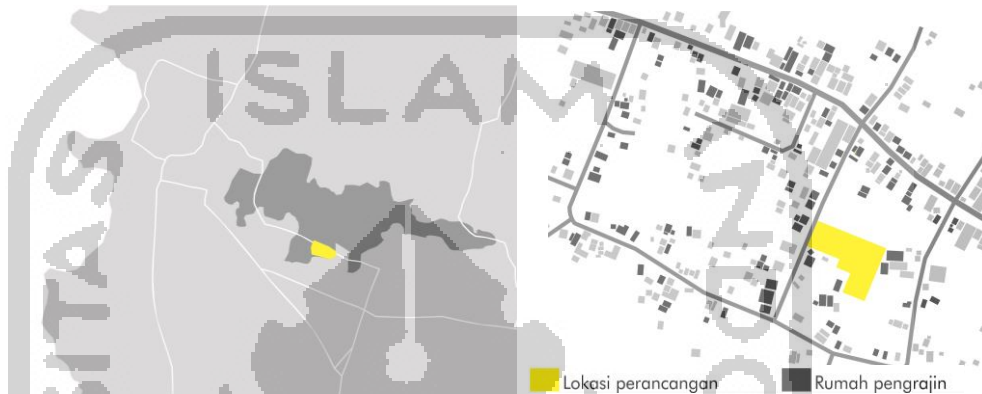


BAB II PENELUSURAN PERSOALAN DESAIN

2.1 Kajian Lokasi Perancangan

2.1.1 Lokasi Perancangan



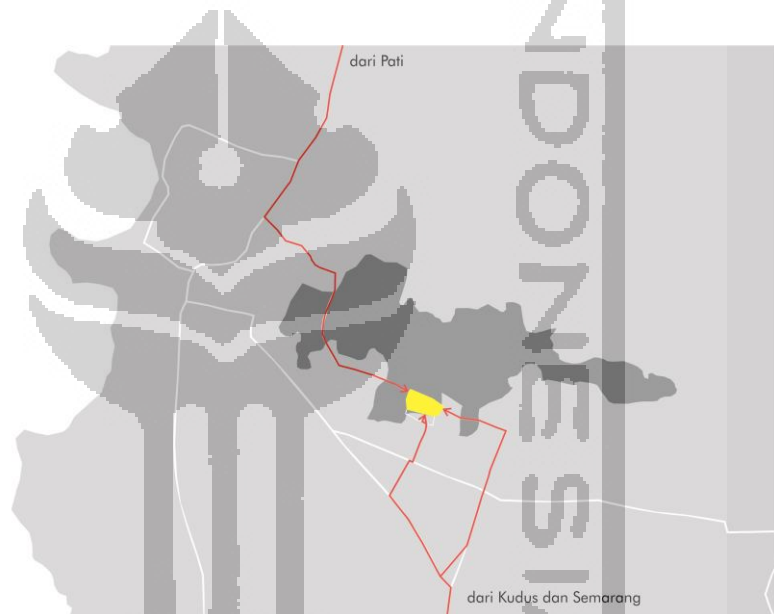
*Gambar 2.1 Lokasi perancangan terhadap Kecapi
Sumber: Penulis*

*Gambar 2.2 Lokasi perancangan
Sumber: Penulis*

Lokasi perancangan dapat dilihat pada gambar 2.1 dan 2.2 di atas. Lokasi berada pada salah satu titik lahan pemerintah di desa Kecapi, kecamatan Tahunan, Jepara, Jawa Tengah (-6.614378, 110.707412) dengan luas 6.400 m². Lokasi diambil berdasarkan wawancara melalui telepon dengan BPN Kabupaten Jepara bahwa tanah yang tidak berpetak pada peta *online* di laman *atrbtn.go.id* merupakan kepemilikan pemerintah. Sebagaimana terlihat pada gambar 2.1 di atas, lokasi perancangan berada di selatan desa Kecapi dan berbatasan dengan desa Tahunan. Titik lokasi perancangan berada di sebuah petak tanah di antara rumah para pengrajin mebel ukir kayu, hal tersebut terlihat pada gambar 2.2 di atas. Lokasi tersebut menjadi strategis dijadikan sebagai simpul pembelajaran kriya kayu karena berada di kawasan desa yang warganya bekerja sebagai pengrajin mebel ukir. Hal tersebut menjadikan desa Kecapi sebagai area produksi mebel ukir kayu, sehingga sesuai dengan simpul pembelajaran kriya kayu yang akan cenderung menekankan pada proses praktik produksi.

2.1.2 Akses Menuju Lokasi Perancangan

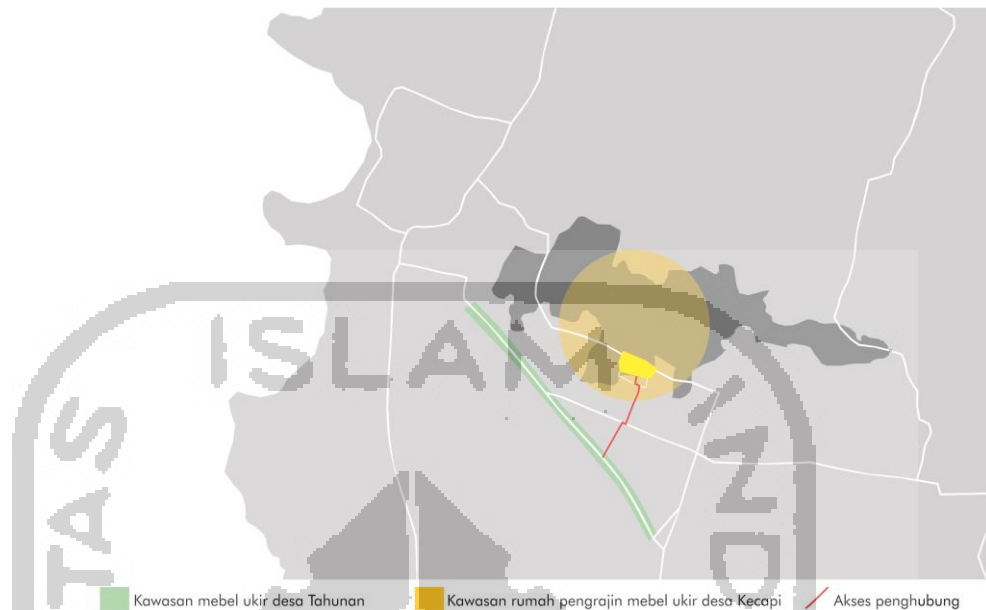
Akses menuju lokasi perancangan dapat dicapai melalui sisi selatan maupun sisi utara Jepara. Sisi selatan Jepara menjadi akses masuk ke lokasi perancangan dari arah Kudus dan Semarang. Sisi utara Jepara menjadi akses masuk ke lokasi perancangan dari arah Pati. Skema akses tersebut dapat dilihat pada gambar 2.3. Akses menuju lokasi perancangan menjadi penting untuk dipertimbangkan karena lokasi berada di desa yang kurang diketahui oleh masyarakat luas.



Gambar 2. 3 Akses menuju lokasi perancangan
Sumber: Penulis

2.1.3 Kondisi Lokasi Perancangan terhadap Sekitar

Pasar mebel ukir di desa Tahunan merupakan kawasan perdagangan mebel ukir yang sudah terkenal di Jepara. Kawasan tersebut dapat dijadikan sebagai *trigger* yang mengarahkan masyarakat menuju lokasi perancangan, baik itu warga setempat maupun wisatawan. Akses penghubung menuju lokasi perancangan dari kawasan pasar mebel ukir dapat dilihat pada gambar 2.4. Jarak tempuh dari kawasan pasar mebel ukir di desa Tahunan menuju lokasi perancangan mencapai ± 2 KM.



Gambar 2. 4 Akses penghubung lokasi perancangan dengan kawasan pasar mebel ukir
Sumber: Penulis

Lokasi perancangan tersebut dirasa cukup strategis sebagai simpul pembelajaran kriya kayu di Jepara. Kondisi lokasi perancangan masih berupa perdesaan dengan banyak lahan perkebunan milik warga setempat. Kondisi lokasi dapat dilihat pada gambar 2.5 dan gambar 2.6 berikut.



Gambar 2. 5 Kondisi jalan lokasi perancangan
Sumber: Google maps (2019)

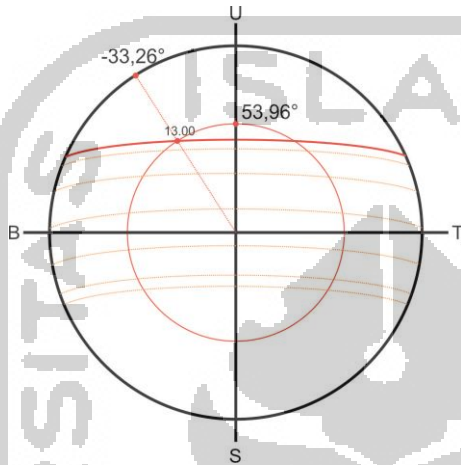


Gambar 2. 6 Kondisi sekitar lokasi perancangan
Sumber: Google maps (2019)

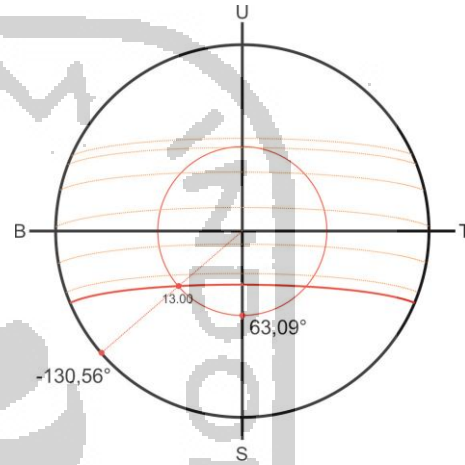
2.1.4 Kondisi Iklim Lokasi Perancangan

Lokasi perancangan berada di provinsi Jawa Tengah, Indonesia sehingga masuk ke dalam area iklim tropis lembab. Maka dari itu, kondisi matahari menjadi penting untuk menjadi perhatian. Posisi jatuh bayangan matahari menjadi salah satu hal yang perlu dipertimbangkan dalam perancangan guna menentukan posisi arah massa bangunan untuk mencapai efektivitas fungsi bangunan. Posisi matahari yang dipertimbangkan adalah posisi matahari pada kondisi kritis, yaitu pada pertengahan Juni pukul 13.00

WIB dan matahari pada pertengahan Desember pukul 13.00 WIB. Waktu tersebut dianggap sebagai waktu paling kritis atau waktu matahari bersinar paling terik dan panas. Berikut merupakan kondisi matahari pada lokasi perancangan :



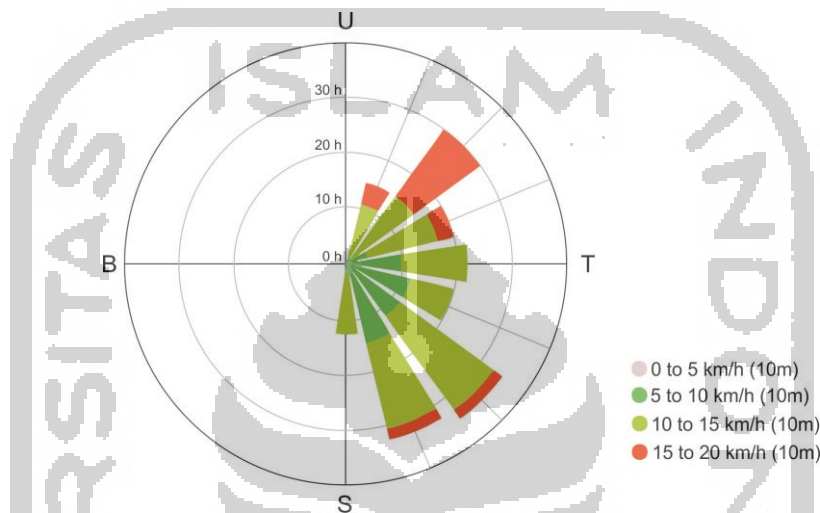
Gambar 2. 7 Kondisi matahari di lokasi perancangan pada 15 Juni pukul 13.00 WIB
Sumber: andrewmarsh.com, diolah oleh penulis



Gambar 2. 8 Kondisi matahari di lokasi perancangan pada 15 Desember pukul 13.00 WIB
Sumber: andrewmarsh.com, diolah oleh penulis

Gambar 2.7 menunjukkan bahwa pada 15 Juni pukul 14.00 WIB, matahari berada pada posisi azimuth $-33,26^{\circ}$ dan altitude $53,96^{\circ}$. Sedangkan gambar 2.8 menunjukkan bahwa pada tanggal 15 Desember pukul 14.00 WIB, matahari berada pada posisi azimuth $-130,56^{\circ}$ dan altitude $63,09^{\circ}$. Kedua kondisi matahari tersebut merupakan kondisi matahari yang perlu dipertimbangkan dalam perancangan bangunan, khususnya posisi massa bangunan. Hal tersebut dapat berpengaruh pada performa bangunan yang berimplikasi pada kinerja aktivitas pada fungsi bangunan. Pada kasus perancangan ini, matahari tersebut dapat dihindari untuk mengurangi panas bangunan. Hal tersebut guna menunjang aktivitas dalam bangunan yang notabene merupakan pekerjaan berat dan mengeluarkan energi cukup tinggi dari penggunanya.

Selain matahari, kondisi angin juga menjadi hal yang perlu diperhatikan. Angin dapat dimanfaatkan atau justru dihindarkan dari bangunan. Hal tersebut bergantung pada fungsi bangunan dan aktivitas yang diwadahnya. Kondisi angin pada lokasi perancangan dapat dilihat pada gambar 2.9 berikut:



Gambar 2. 9 Windrose untuk kondisi angin pada lokasi perancangan
Sumber: meteoblue.com, diolah oleh penulis

Berdasarkan gambar 2.9 di atas, angin pada lokasi perancangan cenderung berhembus dari arah tenggara. Rata-rata kecepatan angin cenderung berkisar pada 5 km/h hingga 10 km/h. Berdasarkan hal tersebut, angin dapat dimanfaatkan untuk sirkulasi udara di bangunan jika dilihat pada konteks perancangan. Aktivitas pada fungsi bangunan yang cenderung berat membutuhkan angin untuk pendinginan alami melalui sirkulasi udara.

2.2 Kajian Pembelajaran Seni Kriya

2.2.1 Pembelajaran Formal-Nonformal

Pembelajaran formal dengan pembelajaran nonformal dibedakan berdasarkan sistem pendidikannya. Pembelajaran formal merupakan pembelajaran yang bersifat formal dan berjenjang serta diakui sebagai pendidikan yang sesuai standar ketetapan pemerintah. Sedangkan pembelajaran nonformal merupakan kebalikan dari hal tersebut, yaitu pembelajaran yang bersifat suplemen guna menunjang pendidikan standar

sesuai aturan wajib pemerintah. Sehingga sebuah tempat pembelajaran seni merupakan salah satu contoh pendidikan yang bersifat nonformal.

Pendidikan nonformal atau *nonformal education* menurut Coombs (1968) dalam buku yang ditulis Yatimah dan Karnadi (2009) diartikan sebagai setiap kegiatan pendidikan yang diorganisasi di luar sistem persekolahan yang mapan, baik dilakukan secara sengaja, ataupun tidak disengaja untuk melayani peserta didik tertentu guna mencapai tujuan besarnya. Menurut UU Republik Indonesia No. 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional pasal 1 mengatakan bahwa pendidikan nonformal adalah jalur pendidikan di luar pendidikan formal yang dapat dilaksanakan secara terstruktur dan berjenjang. Dengan kata lain, pendidikan nonformal bisa diartikan sebagai pendidikan tambahan atau suplemen di luar pendidikan formal pada umumnya. Pendidikan nonformal bisa berupa tambahan ilmu dari pendidikan formal yang ditempuh maupun pendidikan lintas bidang lain yang diminati di luar pendidikan formal. Pendidikan nonformal memiliki banyak macamnya.

Coombs (1968) menjelaskan bahwa pendekatan kelompok dalam penyelenggaraan pembelajaran pendidikan nonformal lebih dominan ketimbang pendekatan individual. Kenapa demikian karena dengan kelompok proses pembelajaran atau transfer pengetahuan, ketrampilan akan lebih efektif. Pada konteks lain pendidikan nonformal sering disebut dengan istilah pendidikan luar sekolah (*out-of-school education*). Istilah ini mengacu pada penyelenggaraan pendidikan di luar sistem sekolah atau di luar kurikulum yang diprogram secara nasional untuk sekolah. Istilah tersebut lebih dikenal dengan sebutan PLS atau pendidikan luar sekolah.

Menurut Yatimah dan Karnadi (2009), karakteristik pendidikan luar sekolah adalah sebagai berikut :

1. Bertujuan untuk memperoleh ketrampilan yang segera akan dipergunakan. Pendidikan luar sekolah menekankan pada belajar yang fungsional yang sesuai dengan kebutuhan dalam kehidupan peserta didik.

2. Berpusat pada peserta didik. Dalam pendidikan luar sekolah dan belajar mandiri, peserta didik berperan dalam pengambilan inisiatif dan mengontrol kegiatan belajarnya.
3. Waktu penyelenggaraan relatif singkat dan pada umumnya tidak berkesinambungan
4. Menggunakan kurikulum kafetaria. Kurikulum bersifat fleksibel, dapat dimusyawarahkan secara terbuka, dan banyak ditentukan oleh peserta didik.
5. Menggunakan metode pembelajaran yang partisipatif, dengan penekanan pada belajar mandiri.
6. Hubungan pendidik dengan peserta didik bersifat mendatar. Pendidik adalah fasilitator bukan yang menggurui. Hubungan di antara kedua pihak bersifat informal dan akrab, peserta didik memandang fasilitator sebagai sumber dan bukan sebagai instruktur.
7. Penggunaan sumber-sumber lokal. Mengingat sumber-sumber untuk pendidikan langka, maka diusahakan sumber-sumber lokal digunakan seoptimal mungkin.

Berdasarkan hal tersebut, fasilitas pembelajaran kriya kayu yang notabene merupakan pendidikan nonformal perlu difasilitasi ruang pembelajaran yang sesuai dengan cara belajar fungsional serta metode belajar yang partisipatif. Ruang juga disesuaikan dengan pembelajaran yang berpusat pada peserta, fleksibel, dan mendatar secara hubungan pendidik dengan peserta. Ruang juga perlu mempertimbangkan aktivitas yang berlangsung singkat dan terus berganti periode angkatan pembelajarannya.

2.2.2 *Crafting Centre*

Crafting centre merupakan istilah dari kata *crafting* atau kriya/kerajinan dan *centre* atau pusat. Menurut Suliantoro dalam Almahendra (2017), kerajinan adalah barang seni yang banyak merangkum kegiatan yang bukan merupakan suatu obyek dengan evaluasi estetis, tetapi merupakan 6 pemenuhan yang eksklusif dari kegunaan praktis. Kriya

sendiri juga dapat diartikan sebagai pekerjaan berkesenian menggunakan tangan dengan hasil yang tepat sesuai fungsi dan kebutuhan (Himawan, 2019). Selain itu, menurut Triyanto dalam Himawan (2019) mendefinisikan bahwa seni kriya adalah aktivitas yang mengubah materi mentah dengan ketrampilan yang dapat dipelajari sehingga menjadi produk yang telah ditetapkan sebelumnya. Maka dari itu, *crafting centre* atau pusat kriya dapat diartikan sebagai tempat atau kawasan sebagai pusat aktivitas kriya. Pusat di sini dapat berupa tempat promosi, produksi, pelatihan, investasi, pameran, serta penjualan dan pasar.

Seni kriya yang tersebar di Indonesia sendiri ada bermacam-macam jenisnya. Mulai seni kriya kayu, seni kriya tekstil, seni kriya batu, seni kriya keramik, seni kriya logam, seni kriya kulit, dll. Setiap macam seni kriya memiliki beragam bentuk hasil produknya. Di antaranya adalah patung, batik, tenun, gerabah, hingga ukiran. Semua hasil karya seni kriya menggunakan teknik khusus yang unik dan cenderung berbeda-beda pada setiap produk dan bahannya.

Berdasarkan hal tersebut, *crafting centre* dalam perancangan ini dapat berupa pusat aktivitas pembelajaran kriya. Aktivitas yang diwadahi berupa aktivitas pembelajara kriya mulai dari awal hingga akhir. Pembelajaran yang dilakukan berbasis *teaching factory*, di mana peserta dapat belajar dalam bentuk simulasi kerja pembuatan secara langsung.

2.2.3 Co-Wood-Crafting Hub

Istilah *Co-Wood-Crafting Hub* di sini mengacu pada sebuah simpul pembelajaran dari industri kriya kayu yang menjembatani mereka yang hendak belajar mengenai kriya kayu. Simpul pembelajaran kriya kayu ini sendiri berupa tempat pembelajaran berbasis industri dengan simulai proses produksi. Pembelajaran berbasis industri ini menekankan pada pengalaman dalam ketrampilan penciptaan produk-produk dalam bidang industri kriya kayu.

Menurut Quirk dkk. (1985) dalam bukunya *A Comprehensive Grammar of The English Language*, imbuhan prefix “co-“ pada kata benda diartikan sebagai hal yang kebersamai kata benda tersebut secara sejajar. Dalam kasus ini, maka *co-wood-crafting hub* diartikan sebagai sebuah *platform* yang kebersamai hingga menunjang dari induk *platform*-nya sendiri, yaitu *wood-crafting*, atau dalam hal ini merujuk pada pelaku *wood-crafting* setempat yaitu para pengrajin kriya kayu.

Berdasarkan hal tersebut, maka *co-wood-crafting hub* di sini dapat diartikan sebagai pusat pembelajaran kriya kayu berbasis produksi yang sekaligus sebagai penunjang yang dilakukan secara bersama-sama dengan pelaku *wood-crafting* eksisting yang sudah ada. Proses penunangan ini sendiri berupa sejawat yang sejajar. Hal tersebut ditujukan sebagai optimalisasi hasil produksi dengan tetap menjaga keberlangsungan di antara keduanya.

2.2.4 Tujuan Pembelajaran Seni Kriya

Pendidikan seni pada umumnya mengajak peserta didiknya untuk melatih kepekaan rasa dan cipta dalam berkesenian, termasuk juga seni kriya. Pembelajaran dalam seni kriya memfasilitasi peserta didik mengetahui pengalaman emosi, intelektual, fisik, sosial, etika, estetika, dan kreativitas dalam apresiasi dan kreasi berkarya kerajinan, Martono (2015). Peningkatan *sense of arts* menjadikan peserta didik lebih mampu mengolah ekspresi dan rasa untuk menciptakan sebuah karya.

Pembelajaran seni kriya mengambil peran untuk turut mengenalkan berbagai bentuk kerajinan dan teknologi tradisional hingga modern yang telah ada, Martono (2015). Ketepatan dalam pemanfaatan teknologi menjadi penunjang dalam efektivitas berkarya seni kriya. Pembelajaran seni kriya dirancang secara sistematis melalui tahapan meniru, memodifikasi, mengembangkan, dan mencipta produk baru. Hal tersebut menjadi tuntutan

untuk terus mengembangkan inovasi agar lebih siap dalam mengikuti arus zaman.

Secara khusus, pendidikan seni kriya menurut Martono (2015) berperan dalam pengembangan beberapa macam hal, di antaranya:

1. Pengetahuan, melalui pemahaman bentuk, sifat fungsi, jenis bahan, alat dan teknik dalam berkesenian kriya;
2. Kepekaan estetik, melalui mengamati, menganalisis, dan menghargai berbagai proses dan produk seni kriya;
3. Ketrampilan produktif, melalui proses membuat karya itu sendiri dan teknologi;
4. Apresiasi peserta didik, melalui proses berkarya, penyajian hasil, serta penghargaan atas hasil karya;
5. Sikap profesional, kooperatif, dan toleransi dalam penciptaan dan pengelolaan hasil karya.

Berdasarkan hal tersebut, fungsi untuk menunjang peningkatan pengetahuan, kepekaan estetik, ketrampilan produktif, daya apresiatif, dan sikap profesional perlu dipertimbangkan. Hal tersebut disesuaikan dengan tujuannya sendiri, yaitu untuk meningkatkan kepekaan dalam berkesenian. Peningkatan tersebut meliputi pengalaman emosi, intelektual, fisik, sosial, etika, estetika, dan kreativitas dalam apresiasi dan kreasi berkarya kerajinan

2.2.5 Proses Pembelajaran Seni Kriya

Pelaksanaan pembelajaran seni kriya mengkombinasikan proses belajar dan proses produksi seni kriya menjadi satu kesatuan. Secara umum menurut Sefmiwati (2016), proses pelaksanaan pembelajaran seni kriya terdiri atas lima tahap, yaitu:

1. Mengamati

Mengamati sebuah karya seni kriya yang dimodelkan. Guru akan membawa sebuah model untuk dijelaskan kepada para siswa. Di

sini, siswa akan belajar dari pengamatan produk yang sudah ada. Model dijadikan sebagai acuan hasil jadi yang akan dicapai oleh siswa.

2. Menanya

Para siswa akan merumuskan pertanyaan sesuai dengan model yang diperagakan. Pertanyaan tersebut berupa nama karya, fungsi karya, bahan-bahan yang diperlukan, peralatan yang diperlukan, hingga teknik cara pembuatannya. Di sini, guru akan bertugas untuk menjelaskan secara rinci mengenai pertanyaan para siswa.

3. Mengumpulkan informasi

Para siswa akan mencari informasi secara mendalam tentang produk karya yang akan dia buat. Pengumpulan informasi ini sebagai bentuk lanjutan dari perumusan pertanyaan. Informasi bisa didapat dari sumber mana saja.

4. Menalar

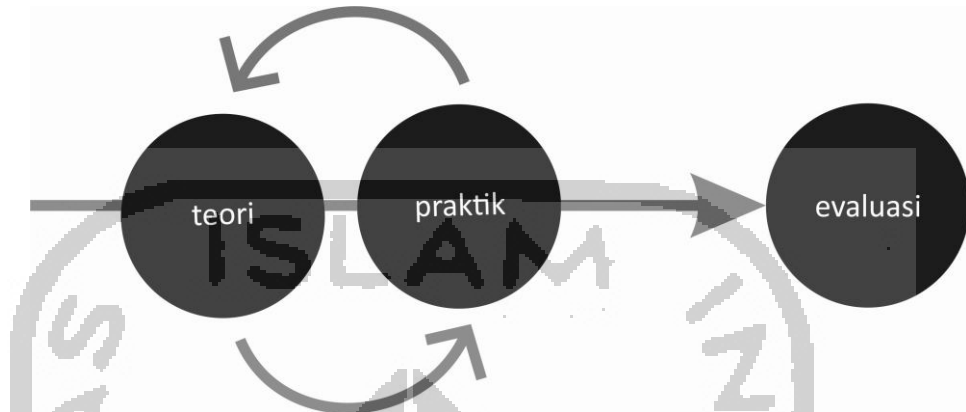
Proses pembuatan produk karya dimulai. Siswa akan menalar dan menelaah informasi yang didapat. Informasi akan dijadikan sebagai penunjang dan acuan dalam proses pembuatan. Informasi di sini dapat berupa jenis bahan, peralatan, fungsi, hingga referensi produk. Proses ini mulai dari perancangan produk, pembuatan, hingga *finishing*.

5. Mengkomunikasikan

Tahap di mana para siswa akan mengkomunikasikan hasil karyanya. Hasil produk karya akan dijelaskan mulai dari nama, fungsi, bahan, teknik, dsb. Ini merupakan tahapan akhir dalam proses ber-kriya di mana pemaparan hasil produk menjadi cara kita menjual produk ke orang lain.

Berdasarkan hal tersebut, fasilitas pembelajaran kriya kayu mengkombinasikan pembelajaran dengan proses produksi. Maka dari itu, fasilitas perlu menampung aktivitas mulai dari awal produksi, *finishing*, hingga pemaparan hasil akhir. Aktivitas tersebut perlu ditampung guna meningkatkan efektivitas dan produktivitas pembelajaran.

2.2.6 Tipologi Aktivitas Pembelajaran Kriya Kayu

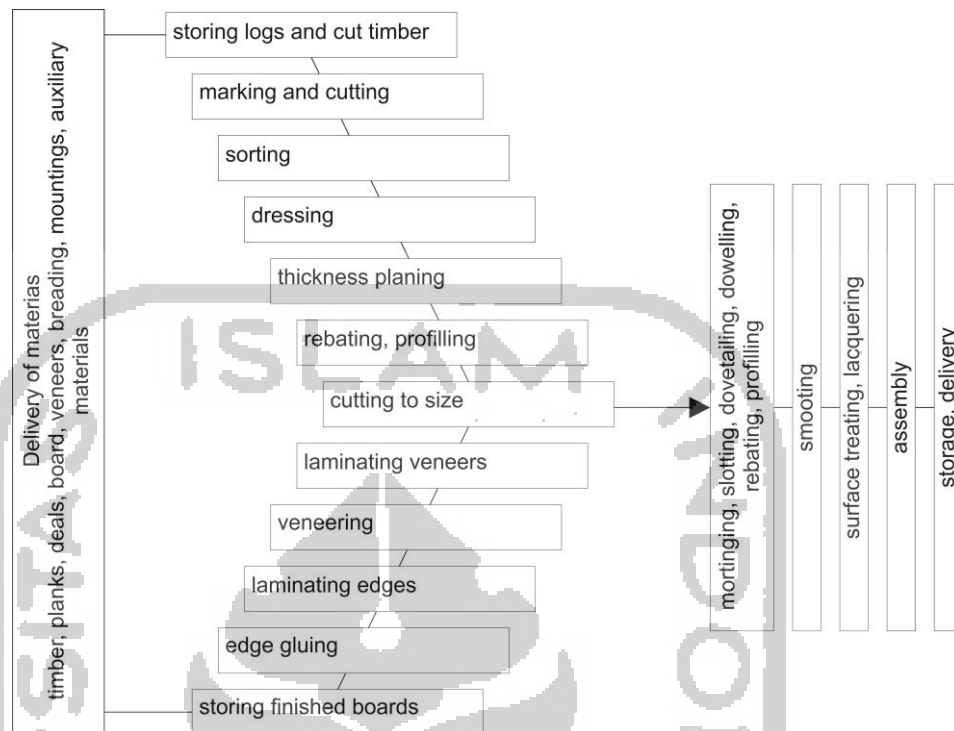


Gambar 2. 10 Tipologi alur aktivitas pembelajaran kriya kayu
Sumber: Himawan (2019)

Aktivitas pembelajaran kriya kayu di sini merupakan aktivitas pembelajaran yang berlangsung selama proses pembelajaran kriya kayu dari awal hingga akhir. Menurut Himawan (2019), pembelajaran kriya kayu cenderung berupa praktik dan teori. Skema pembelajaran tersebut dapat dilihat pada gambar 2.10.

Gambar 2.10 di atas menunjukkan bahwa pembelajaran kriya kayu pada intinya berputar pada praktik dan teori. Pembelajaran praktik berjalan beriringan dengan pembelajaran teori. Praktik di sini menjadi pembelajaran dalam mengasah ketrampilan dan pengalaman peserta. Sedangkan teori sendiri menjadi suplemen yang menambah pengetahuan untuk menunjang proses pembelajaran. Evaluasi menjadi penentu hasil belajar para peserta pada akhir periode.

Menurut Neufert (2000) dalam buku *Architect's Data Third Edition*, tipologi aktivitas produksi produk kriya kayu sendiri dimulai dari pengiriman bahan baku hingga pengiriman produk jadi. Alur tersebut dapat dilihat pada skema gambar 2.11 berikut:



Gambar 2. 11 Tipologi alur aktivitas produksi kriya kayu
Sumber: Neufert (2000)

Berdasarkan skema pada gambar 2.11 tersebut, secara umum aktivitas produksi kriya kayu terbagi menjadi lima tahap. Pertama adalah pengiriman bahan baku, kemudian dilanjutkan dengan pengolahan bahan baku mentah menjadi bahan baku siap pakai. Proses selanjutnya adalah proses pembuatan produk sesuai yang dikehendaki dengan berbagai macam keteknikan. Kemudian dilanjutkan dengan proses *finishing* atau penyelesaian produk. Proses terakhir yaitu proses pengiriman produk jadi kepada pemesan.

Dalam konteks perancangan pusat pembelajaran kriya kayu, aktivitas yang perlu diwadahi berupa pembelajaran dengan bentuk praktik dan teori. Praktik sendiri berupa meningkatkan pengalaman dalam memproduksi produk kriya kayu, mulai dari persiapan bahan baku hingga *finishing* dan pengiriman. Maka dari itu, aktivitas yang perlu diwadahi meliputi pembelajaran teori, aktivitas pengolahan bahan baku kayu, aktivitas pembuatan produk, aktivitas *finishing* produk, hingga aktivitas pengiriman produk jadi.

2.2.7 Tipologi Ruang Pembelajaran Kriya Kayu

Ruang pembelajaran merupakan fasilitas sebagai wadah berlangsungnya proses pembelajaran. Himawan (2019) menjelaskan bahwa secara umum, pembelajaran seni kriya kayu berfokus pada pembelajaran praktik dan pembelajaran teori dengan evaluasi pada akhir periode. Pembelajaran teori di sini merupakan penyampaian pembelajaran berupa teori. Pembelajaran praktik di sini berupa pembelajaran melalui pendekatan pengalaman langsung.

Baik pembelajaran praktik maupun pembelajaran teori, keduanya menjadi penting dalam proses belajar kriya kayu. Maka dari itu, fasilitas ruang penunjang aktivitas tersebut termasuk dalam hal yang utama dalam perancangan fasilitas pembelajaran kriya kayu.

Himawan (2019) telah mengelompokkan kebutuhan ruang pembelajaran kriya kayu secara umum sebagai berikut:

Tabel 2. 1 Tabel kebutuhan ruang pembelajaran

	Pembelajaran			
	Teori	Praktik		
		Manual	Mesin	
			Besar	Kecil
Fungsi	<ul style="list-style-type: none"> • Penyampaian Teori 	<ul style="list-style-type: none"> • Pekerjaan pembuatan ukiran • Pekerjaan pengetaman • Pekerjaan gambar desain • Pekerjaan yang dilakukan di atas meja bangku kerja 	<ul style="list-style-type: none"> • Pekerjaan kayu mentah berdimensi besar • Produksi produk massal • Finishing produk 	<ul style="list-style-type: none"> • Pekerjaan bubut • Pekerjaan skrol • Mengulir • mengebor
Klasifikasi Ruang	Ruang Teori	Ruang Kerja Bangku	Ruang Mesin Stasioner	Ruang Mesin Portabel

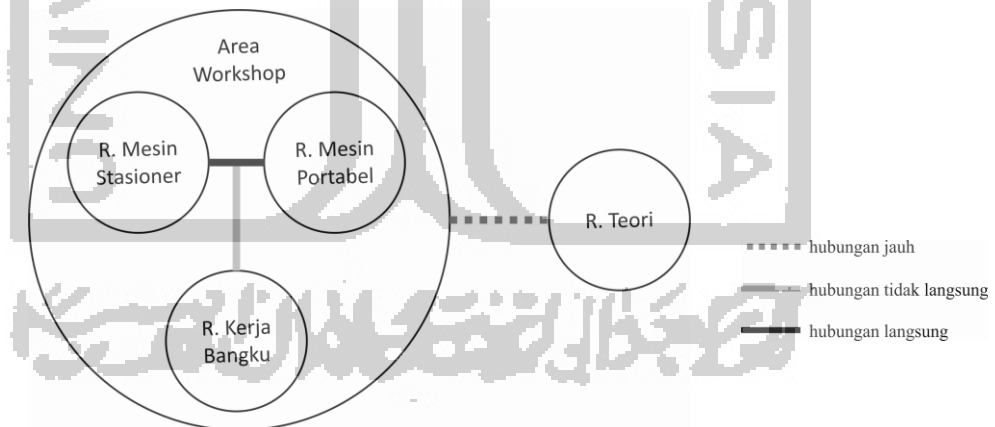
Sumber: Himawan (2019), telah diolah

Berdasarkan tabel 2.1 di atas dapat dilihat bahwa kebutuhan ruang pembelajaran kriya kayu secara umum dibedakan menjadi empat ruang. Ruang tersebut di antaranya adalah (1) ruang teori, (2) ruang kerja bangku,

(3) ruang mesin stasioner, (4) ruang mesin portabel. Keempat ruang tersebut memiliki spesifikasi guna mewadahi aktivitas yang berbeda-beda. Keempat ruang tersebut menjadi dasar ruang yang perlu ada pada pembelajaran kriya kayu secara umum.

Dijelaskan oleh Himawan (2019), ruang teori difungsikan untuk pembelajaran berupa penyampaian teori. Ruang kerja bangku difungsikan untuk pembelajaran praktik tanpa menggunakan mesin, melainkan dengan ketrampilan tangan. Media yang digunakan berupa meja dan bangku kerja. Ruang mesin stasioner difungsikan untuk melakukan pembelajaran berupa pekerjaan-pekerjaan berdimensi besar menggunakan media alat yang relatif besar. Ruang mesin portabel difungsikan untuk melakukan pembelajaran berupa pekerjaan-pekerjaan berdimensi kecil menggunakan media alat yang relatif lebih kecil.

Empat ruang pembelajaran kriya kayu yang telah dijelaskan di atas memiliki hubungan kedekatan ruang yang berbeda-beda. Himawan (2019) menggambarkan hubungan tersebut pada gambar 2.12 sebagai berikut:



Gambar 2. 12 Hubungan kedekatan ruang pembelajaran kriya kayu
Sumber: Himawan (2019)

Berdasarkan gambar 2.12, dapat diambil garis besar bahwa ruang mesin portabel berhubungan langsung dengan ruang mesin stasioner. Hal tersebut dikarenakan kedua ruang tersebut mewadahi aktivitas pembelajaran praktik dengan menghasilkan kebisingan dan debu kayu yang relatif lebih tinggi. Kedua ruang mesin tersebut berhubungan tidak langsung dengan ruang

kerja bangku, namun masih dalam satu area *workshop* karena ruang kerja bangku mewadai aktivitas praktik dengan fokus yang cenderung lebih tinggi, tetapi ketiga ruang tersebut masih dalam satu rumpun area pembelajaran praktik. Ruang teori tidak berhubungan dengan ketiga ruang yang lainnya karena bentuk pembelajaran yang berbeda.

Berdasarkan kajian tersebut, maka fasilitas pembelajaran kriya kayu perlu adanya fasilitas ruang teori, ruang kerja bangku, ruang mesin stasioner, dan ruang mesin portabel. Ruang-ruang tersebut memiliki spesifikasi yang disesuaikan dengan aktivitas yang akan diwadainya. Dalam memfasilitasi dengan pengadaan ruang tersebut, hubungan kedekatan ruang di antara keempat ruang tersebut perlu untuk dipertimbangkan. Di mana ruang mesin portabel berhubungan langsung dengan ruang mesin stasioner. Kedua ruang mesin tersebut berhubungan tidak langsung dengan ruang kerja bangku, namun masih dalam satu area *workshop*. Ruang teori tidak berhubungan dengan ketiga ruang yang lainnya.

2.2.8 Standar Kebutuhan Ruang pada Pembelajaran Kriya Kayu

Perancangan fasilitas pembelajaran kriya kayu memerlukan ruang-ruang penunjang guna menunjang aktivitas sesuai fungsinya. Ruang-ruang tersebut dipisahkan sesuai kelompok aktivitas dan berdasarkan kajian atas aktivitas dan kegiatan yang diwadahi. Kebutuhan ruang tersebut beserta standarnya dapat dilihat pada tabel 2.2 berikut:

Tabel 2. 2 Tabel kebutuhan ruang

No	Kelompok Ruang	Nama Ruang	Aktivitas	Pengguna	Standar Luasan	Sumber
1	Ruang Teori	Ruang Tutorial	Belajar teori, menyimak, mencatat, konsultasi, pengajuan desain, presentasi	Peserta, Pengajar	<ul style="list-style-type: none"> • 2 m²/peserta • Luas minimum 20 m² 	Permendiknas No. 40 Tahun 2008

2		Ruang Kerja Bangku	Mengukir, menggambar, menghaluskan kayu, mengetam	Peserta, Pengajar, Penjaga	<ul style="list-style-type: none"> • 8 m²/peserta • Luas minimum 48 m² • Lebar minimum 6 m 	Permendiknas No. 40 Tahun 2008
3		Ruang Mesin Skrol	Pekerjaan skrol, melubangi, membuat pola	Peserta, Pengajar, Penjaga	<ul style="list-style-type: none"> • 8 m²/peserta • Luas minimum 32 m² • Lebar minimum 4 m 	Permendiknas No. 40 Tahun 2008
4	Ruang bengkel kerja	Ruang Mesin Bubut	Pekerjaan bubut, mengulir, membuat bentuk	Peserta, Pengajar, Penjaga	<ul style="list-style-type: none"> • 8 m²/peserta • Luas minimum 32 m² • Lebar minimum 4 m 	Permendiknas No. 40 Tahun 2008
5		Ruang Mesin Stasioner	Pekerjaan kayu mentah, membelah kayu, ukir otomatis, perataan permukaan kayu	Peserta, Pengajar, Penjaga	<ul style="list-style-type: none"> • 8 m²/peserta • Luas minimum 32 m² • Lebar minimum 4 m 	Permendiknas No. 40 Tahun 2008
6		Ruang Pengajar	Tempat istirahat pengajar	Pengajar	<ul style="list-style-type: none"> • 4 m²/pengajar • Luas minimum 48 m² • Lebar minimum 6 m 	Permendiknas No. 40 Tahun 2008
7		Gudang Serpihan Kayu	Menyimpan sisa serpihan kayu	Peserta, Penjaga	<ul style="list-style-type: none"> • Luas 10 m² 	Data Arsitek (jilid 2)
8	Ruang gambar	Ruang gambar	Pembuatan desain, perencanaan desain	Peserta, Pengajar	<ul style="list-style-type: none"> • Luas 3,5-4,5 m²/peserta • Luas 92x127 cm/meja 	Data Arsitek (jilid 3)
9	Ruang Pengeringan	Ruang Oven Kayu	Pengeringan kayu	Peserta, Pengajar, Penjaga	<ul style="list-style-type: none"> • Luas 25 m² 	Basri Efrida. UPT Pusat Perkayuan - Dinas Kelautan dan Pertanian

						Provinsi DKI Jakarta 2012
10		Ruang Pengampelasan	Mengampelas kayu	Peserta, Pengajar, Penjaga	<ul style="list-style-type: none"> • 8 m²/peserta • Luas minimum 64 m² • Lebar minimum 8 m 	Permendiknas No. 40 Tahun 2008
11	Ruang Finishing	Ruang Pelapisan	Melapisi kayu	Peserta, Pengajar, Penjaga	<ul style="list-style-type: none"> • 8 m²/peserta • Luas minimum 64 m² • Lebar minimum 8 m 	Permendiknas No. 40 Tahun 2008
12		Ruang Pengecatan	Mengecat kayu	Peserta, Pengajar, Penjaga	<ul style="list-style-type: none"> • 8 m²/peserta • Luas minimum 64 m² • Lebar minimum 8 m 	Permendiknas No. 40 Tahun 2008
13	Ruang Pameran	Etalase Pameran Produk	Evaluasi produk, pameran produk, pevelangan produk	Peserta, Pengajar, Penjaga, Tamu, Masyarakat umum	<ul style="list-style-type: none"> • Luas 1 – 5 m²/produk sesuai dimensi produk) 	Data Arsitek (jilid 3)
14		Parkir Truk	Memarkirkan kendaraan truk barang	Sopir truk, Karyawan, Pengelola	<ul style="list-style-type: none"> • 8x3m/truk • Sirkulasi 60 % 	Data Arsitek
15		Loading Bahan Baku	Bongkar muat bahan baku, registrasi	Sopir truk, Karyawan, Pengelola	<ul style="list-style-type: none"> • 1,6 m²/orang • Sirkulasi 40 % 	Data Arsitek
16	Loading Barang	Ruang Oven Kayu	Pengeringan bahan baku-kayu	Karyawan	<ul style="list-style-type: none"> • Luas 25 m² 	Basri Efrida. UPT Pusat Perkayuan - Dinas Kelautan dan Pertanian Provinsi DKI Jakarta 2012

17		Ruang Penyimpanan Bahan Baku	Menyimpan bahan baku kayu	Karyawan, Pengelola	• Luas 88 m ²	Data Arsitek (jilid 2)
18		Ruang Pengelola	Menyelesaikan pekerjaan	Pengelola		
19		Ruang Tamu	Menerima tamu	Penyelola, Tamu, Peserta		
20	Area Pengel oala	Ruang Rapat	Rapat, pertemuan penting	Pengelola, Tamu		
21		Ruang Arsip	Menyimpan arsip instansi	Pengelola		
22		Toilet	Buang air	Penelola, Tamu	• 0,9x1,75m/bilik wc	Data Arsitek (jilid 1)
23	Asrama	Ruang Tidur	Tidur, istirahat	Peserta	• 0,338 m ² /tempat tidur bertingkat	Data Arsitek (jilid 1)
24		Ruang Belajar	Belajar, mengerjakan tugas	Peserta		
25		Ruang berkumpul	Bersosialisasi	Peserta		
26		Kamar Mandi	Mandi, buang air	Peserta	• 1,2x1,65m/bilik shower • 2,05x1,65m/bilik shower dan wc	Data Arsitek (jilid 1)
27	Dapur	Dapur	Membuat makanan, membuat minuman	Peserta	• Luas 9,6 m ²	Data Arsitek (jilid 1)
28		Ruang Makan	Makan, minum	Peserta		
29	Area Penunjang	Toilet	Buang air	Peserta, Pengajar, Pengelola, Karyawan	• 0,9x1,75m/bilik wc	Data Arsitek (jilid 1)
30		Ruang Janitor	Menyimpan peralatan kebersihan	Karyawan		
31	Ru ang Penjaga	Ruang Tidur	Tidur, istirahat	Penjaga		
32		Kamar Mandi	Mandi	Penjaga		
33	Service	Ruang pompa	Menyimpan pompa	Karyawan		

		air, mengatur distribusi air	
34	Ruang genzet	Menyimpa n genzet	Karyawan
35	Ruang Kontrol	Mengontro l aktivitas dari jarak jauh	Karyawan

Sumber: analisa penulis

2.3 Kajian Pendekatan Perancangan

2.3.1 Ruang Kerja Kayu Kolaboratif

Ruang kerja kayu kolaboratif atau *collaborative wood-working space* merujuk pada *co-working space* yang memfasilitasi bengkel kerja kayu secara kolaboratif. UDA (2013) membahas tentang bekerja secara kolaboratif yang diartikan sebagai cara bekerja di mana individu yang bekerja berkumpul di tempat untuk menciptakan suatu produk bernilai sambil berbagi informasi dan pengetahuan melalui komunikasi dan bekerja sama dengan cara pilihan mereka. Maka dari itu, *collaborative wood-working space* dapat diartikan sebagai sebuah ruang yang mewadahi aktivitas pekerjaan produksi untuk produk-produk kayu secara bersama. Berbagi pengalaman bekerja dan informasi mengenai teknik pekerjaan kayu menjadi inti utama dari *collaborative wood-working space*.

Septiani, dkk (2017) memaparkan bahwa *co-working space* memiliki lima karakteristik yang perlu dipertimbangkan, yaitu:

1. Kolaborasi (*collaboration*)
2. Komunitas (*community*)
3. Keberlanjutan (*sustainability*)
4. Keterbukaan (*openness*)
5. Aksesibilitas (*accessibility*)

Terdapat beberapa tipe *co-working space*. Menurut Prayanti (2016), *co-working space* dibagi menjadi beberapa tipe, yaitu:

1. *Midsized & Big Community Coworking Spaces*

Co-working space ini merupakan tipe yang ada pada umumnya. *Co-working space* ini memberikan tempat dan layanan untuk 40 pekerja yang tidak dikhususkan untuk perusahaan / industri tertentu. Hal ini memungkinkan *co-working space* untuk memperluas, memperbanyak kapasitas, maupun mengubah desain untuk *co-working space* itu sendiri.

2. *Small Community Coworking Spaces*

Co-working space ini berkapasitas sekitar 10 pekerja, sehingga suasana *co-working space* ini menjadi lebih dekat dan seperti keluarga.

3. *Corporate Powered Coworking Spaces*

Co-working space yang menyediakan tempat kerja terbatas hanya untuk perusahaan tertentu. *Co-working space* ini bertujuan sebagai tambahan tempat untuk mengembangkan perusahaan.

4. *University Related Coworking Spaces*

Co-working space ini merupakan tempat untuk sarana pembelajaran, pengembangan, maupun pengaplikasian ilmu para pelajar dan mahasiswa. Tempat ini dapat dijadikan tempat praktik dan berlatih dari pendidikan yang telah pelaku akademisi dapatkan.

5. *Pop-Up Coworking Spaces*

Co-working space ini digunakan oleh komunitas aktif tertentu yang sifatnya sementara. Biasanya tempat ini hanya digunakan sebagai percobaan terhadap *co-working space* permanen yang akan dibangun di masa mendatang. Dengan kata lain, *co-working space* ini dibangun pemiliknya hanya untuk digunakan sementara waktu.

6. *Incubator*

Merupakan area kerja berbasis *sharing* dengan program pelatihan khusus untuk anggotanya yang mana setiap anggota wajib mengikuti dan menuntut hasil yang nyata dari pembelajaran di *Incubator*.

Berdasarkan kajian di atas, maka dalam merancang ruang kerja kayu yang kolaboratif, maka ruang kerja kayu perlu untuk dapat digunakan secara kolaboratif. Ruang dapat digunakan oleh lebih dari satu komunitas secara bersamaan. Dari situ, ruang menjadi lebih terbuka untuk berbagai kalangan.

2.3.2 Keterjangkauan (*Affordability*) Fasilitas

Keterjangkauan (*affordability*) dapat diartikan sebagai kemampuan membayar (*ability to pay*), yang tidak hanya berkaitan dengan besarnya pembayaran, melainkan juga dengan sistem pembiayaan dari obyek pembayaran (Syamwil, 2006). Keterjangkauan juga mencerminkan hubungan antara tingkat kualitas obyek dan tingkat sosio-ekonomi dari subyek yang membayar. Istilah “terjangkau” dalam KBBI *Online* diartikan sebagai terbeli atau terbayar. Maka dari itu, keterjangkauan dapat diartikan sebagai kemampuan atau daya dari sesuatu yang dapat dijangkau.

Dalam pembahasan ini, fasilitas menjadi hal yang memiliki daya yang mampu dijangkau. Tolok ukur dari keterjangkauan suatu fasilitas didasarkan pada kemampuan dari *stakeholder* yang menjadi sasaran. Maka dari itu, keterjangkauan dari suatu fasilitas perlu dibandingkan dengan daya jangkau dari sasaran utama yang diambil.

Berdasarkan hal tersebut, dalam mencapai fungsi fasilitas bangunan yang dapat dijangkau, perlu mempertimbangkan daya jangkau dari sasaran pengguna. Dalam kasus perancangan ini, komunitas pengrajin menjadi sasaran pengguna yang perlu dipertimbangkan. Kondisi finansial dari pengguna menjadi hal yang perlu diselesaikan. Beberapa strategi pun dapat dilakukan dalam mengatasi daya jangkau dari pengguna dalam menggunakan fasilitas.

2.3.3 Ruang *Expandable*

Ruang *expandable* berarti ruang yang memiliki sifat *expandable*. *Expandable* sendiri merupakan sifat sesuatu yang dapat diperluas atau

dikembangkan. Maka dari itu, ruang *expandable* dapat diartikan sebagai ruang yang dapat diperluas dan diperlebar sesuai kebutuhan fungsinya. Perluasan ini dapat berupa perluasan ruang hingga perlebaran fungsi. Aktivitas dan kebutuhan pengguna yang cenderung dinamis menjadikan sebuah ruang memiliki sifat *expandable*.

Perluasan ruang dilakukan atas dasar beberapa tujuan. Salah satunya adalah penambahan kapasitas pengguna serta perabotan penunjang yang membuat luasan ruang untuk diperluas. Perluasan ruang tersebut dapat berpengaruh terhadap elemen arsitektural maupun elemen non-arsitektural. Pada elemen arsitektural, hal yang terpengaruh meliputi dinding pembatas dan lantai. Pada elemen struktural, hal yang terpengaruh meliputi kolom, balok, atap, hingga pondasi bangunan. Maka dari itu, fleksibilitas elemen tersebut menjadi penting untuk dipertimbangkan.

Berdasarkan kajian tersebut, dalam merancang bangunan yang bersifat *expandable* perlu mempertimbangkan bentuk dari elemen arsitektural dan elemen struktural. Di antaranya adalah dinding, lantai, kolom, balok, dan pondasi. Dalam perancangan ini, bentuk kolom yang fleksibel menjadi hal yang utama. Kolom menjadi tumpuan utama yang membentuk rangka bangunan, sedangkan elemen lain akan menyesuaikan dan menjadi konsekuensi dari kolom tersebut.

2.3.4 Visual Branding pada Bangunan

Almahendra (2017) dalam perancangannya yang dilakukan mengartikan bahwa *Visual branding* adalah pengaruh yang diakibatkan oleh suatu bentuk visual untuk mendiferensiasikan atau membedakan *brand* yang satu dengan *brand* yang lain. Maka dari itu, *visual branding* pada bangunan dapat diartikan sebagai suatu bentuk visual pada bangunan yang menjadi penanda bahwa bangunan tersebut mendapat pengaruh atau terintervensi oleh suatu *brand* tertentu.

Dalam perancangan tersebut juga disebutkan bahwa terdapat beberapa elemen penting pada *visual branding*, yaitu sebagai berikut:

1. *Brand* (merk, logo) yang bisa berbentuk visual, susunan huruf atau keduanya;
2. Warna (produk, korporat) ;
3. Komposisi semua elemen penyusunnya.

Tiga hal tersebut biasanya diimplementasikan dalam *Brand Identity* sebuah perusahaan atau sebuah produk, yang bisa kita lihat di media lini atas (*above the line*) maupun media lini bawah (*below the line*). Tujuannya agar *brand* tersebut bisa dikenal oleh audiensnya, bisa diingat secara visual, dan bisa diterima konsumennya. Ketiga elemen tersebut menjadi hal yang penting dalam menunjukkan eksistensi dari sebuah *brand*. Elemen tersebut menjadi semacam *signage* atau penanda adanya intervensi dari *brand* terkait terhadap bangunan.

Pengertian tersebut di atas memberi pemahaman bahwa terdapat beberapa hal yang perlu dipertimbangkan dalam merancang sebuah bangunan yang didukung oleh sebuah *brand* sehingga terdapat intervensi. Di antaranya adalah tulisan nama brand, warna, hingga komposisi elemen pendukungnya. Dalam perancangan ini, warna menjadi salah satu elemen yang dapat diterapkan. Warna *company identity* dari *brand* yang bekerja sama dapat dijadikan sebagai dasar warna atau sekedar aksesoris warna pada bangunan.

2.3.5 Kurikulum PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Pusat Pengembangan dan Pemberdayaan Pendidik dan Tenaga Kependidikan (PPPPTK) Seni dan Budaya Yogyakarta merupakan salah satu pusat pelatihan untuk pendidikan bidang kesenian yang ada di Yogyakarta. Pusat pelatihan ini menawarkan beberapa bidang kesenian, salah satunya adalah bidang kriya kayu yang berada di bawah naungan Studio Desain Produksi Kriya Kayu. Pusat pelatihan ini terbuka bagi

masyarakat umum yang hendak belajar ber-kriya kayu. Guru SMK bidang kesenian seluruh Indonesia mengikuti pelatihan dalam program pendidikan dan pelatihan (diklat) di pusat pelatihan ini dengan utusan langsung dari pemerintah pusat (dinas pendidikan).

Pusat pelatihan ini menerapkan standar kurikulum dari Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan Direktur Jenderal Guru dan Tenaga Kependidikan. Pembelajaran pada pusat pembelajaran ini dilakukan pada dua ruang dengan fungsi berbeda. Untuk materi teori, pembelajaran dilakukan di ruang kuliah teori dengan metode diskusi. Untuk materi praktik, pembelajaran dilakukan di ruang kerja dengan metode demonstrasi, *problem solving*, penemuan, *drill*, *inquiry*, eksperimen, hingga *field trip*. (Himawan, 2019).

Studi yang dilakukan oleh Himawan (2019) memaparkan bahwa pusat pelatihan ini menawarkan program pelatihan dalam empat jenjang sesuai tingkat kemampuan peserta, yaitu dasar, lanjut, menengah, dan mahir. Substansi pembelajaran pada tiap jenjang adalah tersebut sebagai berikut:

- Dasar → pembuatan produk secara seragam, meniru contoh.
- Lanjut → pengembangan produk secara individu dengan bantuan mesin portabel.
- Menengah → pengembangan produk secara individu dengan bantuan mesin stasioner.
- Mahir → pembuatan produk dengan inisiatif peserta, menggabungkan beberapa keteknikan.

Studio Desain Produksi Kriya Kayu di PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta menawarkan enam program keahlian. Sesuai pemaparan Himawan (2019), keenam program tersebut yaitu kerja bangku, kerja skrol, kerja ukir, kerja bubut, kerja mesin, dan kerja *finishing*. Setiap program keahlian memiliki teknik pekerjaan, fungsi, serta hasil pekerjaan yang

berbeda-beda. Penjelasan keenam program keahlian tersebut dapat dilihat pada tabel 2.3 berikut :

Tabel 2. 3 Kompetensi keahlian PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Macam Kompetensi	Keterangan
Kerja Bangku	<ul style="list-style-type: none"> • melakukan pekerjaan di atas meja dan bangku kerja
Kerja Skrol	<ul style="list-style-type: none"> • membuat bentuk sederhana dua dimensi dan tiga dimensi
Kerja Ukir dan Raut	<ul style="list-style-type: none"> • membuat ukiran dasar dua dimensi dan tiga dimensi bentuk geometris serta organis
Kerja Bubut	<ul style="list-style-type: none"> • membuat bubutan silinder, berkonstruksi dan piringan
Kerja Mesin <i>Finishing</i>	<ul style="list-style-type: none"> • menggunakan mesin portabel dan masinal • menggunakan <i>finishing</i> oles, kuas, dan semprot

Sumber: Himawan (2019)

Program-program keahlian yang ditawarkan di PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta memiliki elemen kompetensi yang sama, yaitu menyiapkan pekerjaan, menyiapkan bahan & alat, pengerjaan, *finishing*, serta membersihkan & merawat ruang hingga peralatan. Hanya elemen kompetensi bagian pengerjaan yang berbeda sesuai program keahlian yang diambil. Rincian kriteria unjuk kerja untuk setiap elemen kompetensi berdasarkan studi yang dilakukan Himawan (2019) dapat dilihat pada tabel 2.4 berikut:

Tabel 2. 4 Capaian kompetensi PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Elemen Kompetensi	Kriteria Unjuk Kerja
Menyiapkan Pekerjaan	<ul style="list-style-type: none"> • Instruksi tiap unit kegiatan • Susunan jadwal kerja • Susunan gambar kerja • Penggunaan peralatan keselamatan
Menyiapkan Bahan & Alat	<ul style="list-style-type: none"> • Pemahaman bahan baku • Pemahaman mesin • Pemahaman alat ukur
Pengerjaan	<ul style="list-style-type: none"> • Pemahaman alat penunjang • Proses pembuatan produk • Proses pengukuran • Proses pemotongan

Finishing

- Tahapan merapikan
- Proses memperbaiki
- Proses menghaluskan
- Mengevaluasi
- Cara presentasi

Membersihkan & Merawat

- Proses membersihkan ruang & alat
- Cara merawat ruang & alat

Sumber: Himawan (2019)

Berdasarkan kajian tersebut, maka fasilitas pembelajaran kriya kayu yang menggunakan kurikulum dari PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta perlu mewadahi kegiatan pembelajaran sesuai kurikulum yang ada. Pembelajaran yang diwadahi berupa kerja bangku, kerja skrol, kerja ukir dan raut, kerja bubut, kerja mesin, serta *finishing*. Bentuk kegiatan belajar tersebut mulai dari persiapan pekerjaan, persiapan bahan dan alat, proses pengerjaan, *finishing*, hingga perawatan alat.

2.4 Kajian Preseden Terkait

1. SMK PIKA Semarang

SMK PIKA Semarang merupakan sebuah sekolah menengah kejuruan yang mengajarkan ilmu pada bidang teknik furnitur kayu. SMK ini hanya menawarkan satu jurusan, yaitu jurusan Teknik Furnitur. Dengan menerapkan sistem pembelajaran *teaching factory*, SMK ini menggabungkan antara model sekolah layaknya sekolah menengah kejuruan lain dengan kerja layaknya industri furnitur kayu.

Setiap tahun SMK ini hanya menerima 60 orang peserta didik dalam satu angkatan yang dibagi menjadi dua kelas. Pembelajaran dilakukan menggunakan sistem blok, di mana semisal hari senin kelas A mengikuti pembelajaran praktik, maka kelas B mengikuti pembelajaran teori. Begitu pula sebaliknya. Terdapat 4 jangjang kelas pada SMK ini. Kelas 1 berupa adaptasi. Pembelajaran berfokus untuk melatih *sense of quality* dari para peserta dengan belajar sambungan-sambungan kayu secara manual. Kelas 2 berupa penekanan pada *sociality*. Pembelajaran fokus untuk meningkatkan kepekaan produktivitas dan efisiensi. Peserta telah membuat produk

menggunakan mesin manual dan standar. Kelas 3 mulai di asah dalam *sense of teamwork*. Pembelajaran berfokus untuk meningkatkan kemampuan kerja tim melalui pembuatan produk jadi secara berkelompok menggunakan seluruh mesin produksi. Untuk kelas 4, peserta melakukan magang ke perusahaan selama 7 bulan untuk melatih *sense of entrepreneurship*. Hasil akhir magang berupa produk jadi yang akan dipresentasikan.



Gambar 2. 13 Tampak luar SMK PIKA Semarang
Sumber: Dokumentasi penulis (2020)



Gambar 2. 14 Ruang pembelajaran praktik kelas 3 SMK PIKA Semarang
Sumber: Dokumentasi penulis (2020)

Gambar 2.13 merupakan tampak bagian luar dari SMK PIKA Semarang. Gambar 2.14 di atas menunjukkan aktivitas dari anak kelas 3 yang sedang beraktivitas pada ruang pembelajaran praktik. Ruang pembelajaran praktik untuk peserta didik memiliki tiga area, yaitu area kerja siswa, area mesin manual dan standar, serta area mesin besar. SMK ini juga memiliki dua macam ruang kerja, yaitu ruang kerja untuk pembelajaran dan ruang kerja untuk produksi pabrik. SMK PIKA Semarang menerima jasa pembuatan produk yang akan dikerjakan oleh karyawan ataupun para peserta didik pada kasus-kasus produk yang dianggap dapat dikerjakan oleh peserta didik. Gambaran dari ruang kerja pabrik tersebut dapat dilihat pada gambar 2.15 berikut:



Gambar 2. 15 Ruang kerja pabrik SMK PIKA Semarang
Sumber: Dokumentasi penulis (2020)

Gambar 2.15 merupakan suasana dari ruang kerja pabrik. Aktivitas yang diwadahi berupa pekerjaan pembuatan produk pesanan oleh karyawan. SMK PIKA Semarang sendiri memiliki beberapa fasilitas ruang dalam menunjang aktivitas pembelajaran siswa maupun produksi. Ruang tersebut meliputi Aula, *loading barang*, ruang teori, ruang gambar, ruang komputer, ruang kerja siswa, ruang *finishing*, ruang perawatan alat, ruang kerja pabrik, serta ruang *showroom* produk.

Hal yang dapat dijadikan referensi yaitu penggabungan model pembelajaran yang diintegrasikan dengan proses produksi pabrik. Hal tersebut memungkinkan peserta untuk belajar lebih baik. Aktivitas tersebut berpengaruh terhadap penyediaan ruang-ruang yang memungkinkan aktivitas produksi sekaligus belajar.

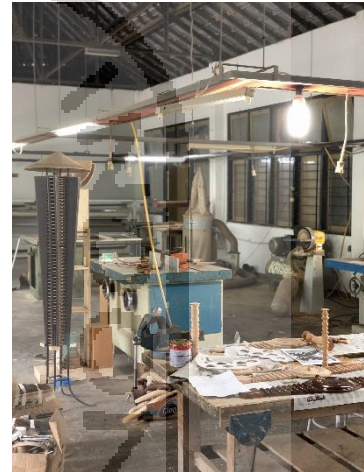
2. Pusat Pengembangan dan Pemberdayaan Pendidik dan Tenaga Kependidikan (PPPPTK) Seni dan Budaya Yogyakarta

Pusat Pengembangan dan Pemberdayaan Pendidik dan Tenaga Kependidikan (PPPPTK) Seni dan Budaya Yogyakarta merupakan salah satu pusat pelatihan untuk pendidikan bidang kesenian yang ada di Yogyakarta. Tempat pelatihan ini mengadakan pelatihan pada beberapa bidang kesenian, di antaranya adalah desain produksi kriya, pertunjukan,

dan seni rupa. Untuk desain produksi kriya, terdapat beberapa macam fokus pembelajaran, yaitu tekstil, kayu, keramik, kulit, logam, dan patung. Untuk bidang pertunjukan dibagi menjadi tari, musik, pedalangan, karawitan, dan teater. Sedangkan untuk bidang seni rupa, difokuskan menjadi animasi, lukis, dan desain interior.



*Gambar 2. 16 Gedung PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
Sumber: Dokumentasi penulis(2019)*



*Gambar 2. 17 Salah satu ruang praktik
di PPPPTK Seni dan Budaya
Sumber: Dokumentasi penulis (2019)*

Gambar 2.16 dan gambar 2.17 adalah bagian luar dan bagian dalam dari PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta. Pembelajaran pada tempat pelatihan ini berupa diklat (pendidikan dan pelatihan) dalam waktu yang cenderung singkat, yaitu sekitar 3 bulan saja. Para peserta difasilitasi asrama untuk tempat tinggal sementara selama menjalani masa pelatihan. Seluruh aktivitas peserta selama mengikuti program pelatihan dilakukan di kawasan pusat pelatihan.

Tempat pelatihan ini memfasilitasi pesertanya dengan beberapa macam ruang pembelajaran. Sebagai contoh, studio desain produksi kriya kayu difasilitasi dengan lima macam ruang praktik dan satu macam ruang teori. Ruang-ruang tersebut di antaranya adalah ruang kerja bangku dan ukir, ruang kerja bubut, ruang kerja skrol, ruang kerja mesin, ruang unit produksi, serta ruang tutorial. Kelima ruang tersebut memiliki fungsinya masing-masing sesuai kebutuhan aktivitas.

Hal yang dapat dijadikan referensi yaitu pembagian ruang dan fasilitas yang disediakan. Di mana ruang praktik dibagi berdasarkan fungsi alat yang digunakan. Selain itu, terdapat fasilitas asrama untuk tempat tinggal sementara bagi peserta yang sedang mengikuti program diklat.

3. *Chenfeng Group Fashion Hub*



Gambar 2. 18 Eksterior bangunan *Chenfeng Group Fashion Hub*
Sumber: www.archdaily.com



Gambar 2. 19 Interior bangunan *Chenfeng Group Fashion Hub*
Sumber: www.archdaily.com

Chenfeng Group Fashion Hub sebagaimana terlihat pada gambar 2.18 dan gambar 2.19 merupakan sebuah pusat studio fesyen yang berada di China. Pusat kegiatan kreatif ini difungsikan untuk *workshop* produksi dalam bidang rancang busana. Bangunan ini menggabungkan fungsi produksi, pengelolaan, serta promosi dalam satu bangunan. Pusat kegiatan kreatif ini telah bekerja sama dengan beberapa *brand* internasional ternama.

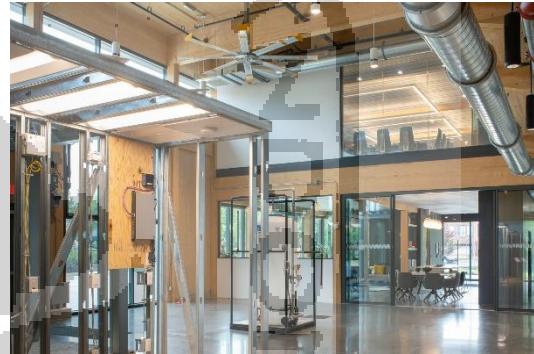
Pusat kegiatan ini memiliki 5 lantai dengan beberapa fungsinya. Tempat ini difasilitasi dengan *courtyard* komunal, ruang rapat, ruang multi fungsi, studio desain, kantor eksekutif, serta galeri pameran. Ruang-ruang pada bangunan ini dirancang untuk memaksimalkan fleksibilitas, memenuhi beragam permintaan untuk desain, pemotongan, penyimpanan, dan pemasangan, serta permintaan potensial dari pengguna kedepannya. Kemampuan untuk bersirkulasi di antara ruang-ruang ditingkatkan dengan berfokus pada penciptaan hasil akhir berkualitas tinggi.

Hal yang dapat dijadikan referensi yaitu fleksibilitas antar ruang yang dimaksimalkan. Fungsi-fungsi ruang dapat berjalan fleksibel sesuai dengan permintaan produksi. Sirkulasi antar ruang juga ditingkatkan untuk mempermudah mobilisasi dalam proses produksi. Kerja sama dengan *brand-brand* di luar institusi dapat dijadikan contoh yang baik.

4. Co | Lab High-Performance Building for HITT



Gambar 2. 20 Eksterior bangunan Co | Lab High-Performance Building for HITT
Sumber: www.archdaily.com



Gambar 2. 21 Interior bangunan Co | Lab High-Performance Building for HITT
Sumber: www.archdaily.com

Co | Lab High Performance Building for HITT sebagaimana pada gambar 2.20 dan gambar 2.21 merupakan sebuah perusahaan konstruksi yang berada di Amerika Serikat. Perusahaan ini menawarkan keterlibatan klien dengan anggota tim melalui pengalaman dan pengamatan langsung. Perusahaan ini menggunakan produk teknologinya sendiri pada bangunannya. Sehingga bangunannya sendiri dapat menjadi media promosi dan uji penggunaan dari produk yang diproduksi oleh perusahaan tersebut.

Perusahaan ini terintegrasi dengan lingkungan semi-industri dan komersial yang dekat dengan kantor pusat HITT di Virginia Utara. Hal tersebut memungkinkan adanya kerja sama bersama usaha industri dari masyarakat di lingkungan sekitar. Bentuk kerja sama tersebut menjadi sebuah tanggung jawab dari pengelola fungsi bangunan kepada masyarakat.

Hal yang dapat dijadikan referensi yaitu hubungan integrasi dengan industri-industri di lingkungan sekitar dan penggunaan produk sendiri pada bangunan. Hasil produk dari peserta pembelajaran dapat digunakan

langsung dan diimplementasikan pada bangunan. Lebih jauh lagi, peserta dapat diajak untuk berkontribusi dalam pembangunan tempat pembelajaran tersebut. Selain berkontribusi dan memamerkan hasil, hal tersebut juga dapat menjadi alternatif belajar melalui praktik pembuatan langsung.

2.5 Originalitas dan Kebaruan

1. Sekolah Teknik Perkayuan di Kalimantan Tengah (2006)

Oleh : Yuhaga Makmur Jaya

Instansi : Jurusan Arsitektur Universitas Islam Indonesia

Konsep : Sekolah teknik perkayuan yang memadumadankan sambungan antar kayu dan disusun membentuk bangunan yang dapat dijadikan sebagai referensi dalam pembelajarannya.

Kesamaan : Fungsi bangunan sebagai tempat pembelajaran kriya kayu.

Perbedaan : Bangunan menekankan pada penggunaan sambungan dan macam-macam jenis kayu sebagai referensi dalam pembelajarannya.

2. Pusat Pendidikan, Pelatihan, dan Pemasaran Industri Kerajinan Ukir di Jepara Jawa Tengah (2001)

Oleh : Irma Novel S

Instansi : Jurusan Arsitektur Universitas Islam Indonesia

Konsep : Pusat pendidikan, pelatihan, dan pemasaran industri kerajinan ukir yang mampu mengakomodasi kegiatan pembelajaran, pelatihan, dan pembinaan pengusaha besar atau kecil di Jepara, sekaligus sebagai tempat memasarkan produknya.

Kesamaan : Merancang fungsi bangunan sebagai tempat pembelajaran, pelatihan, produksi, hingga pemasaran hasil kriya kayu.

Perbedaan : Perancangan lebih berfokus pada pelatihan dan pemasaran industri kerajinan kayu berupa seni ukir saja.

3. Perancangan Pusat Kerajinan Akar Kayu Jatu di Bojonegoro (2012)

Oleh : Siti Anisa

Instansi : Jurusan Teknik Arsitektur Universitas Islam Negeri (UIN)
Maulana Malik Ibrahim Malang

Konsep : Perancangan pusat kerajinan akar kayu jati dengan pendekatan metafora akar yang menerapkan sifat akar tunggang

Kesamaan : Fungsi bangunan memadukan tempat edukasi, promosi, produksi, hingga pemasaran dalam satu bangunan.

Perbedaan : Perancangan lebih berfokus pada fasilitas pemasaran hasil produk yang diwadahi

4. Sekolah Mode di Yogyakarta (2001)

Oleh : Ipah Saripah

Instansi : Jurusan Arsitektur Islam Indonesia

Konsep : Sekolah yang menawarkan pendidikan *modelling* sekaligus desain mode *fashion*.

Kesamaan : Fungsi bangunan memadukan tempat pembelajaran, promosi, produksi, hingga pemasaran dalam satu bangunan.

Perbedaan : Fungsi bangunan mengarah ke sektor *fashion* serta prosesnya.

5. Pusat Pelestarian dan Pengembangan Seni Batik di Pekalongan (2004)

Oleh : Ahmad Judd Ilmi

Instansi : Jurusan Arsitektur Islam Indonesia

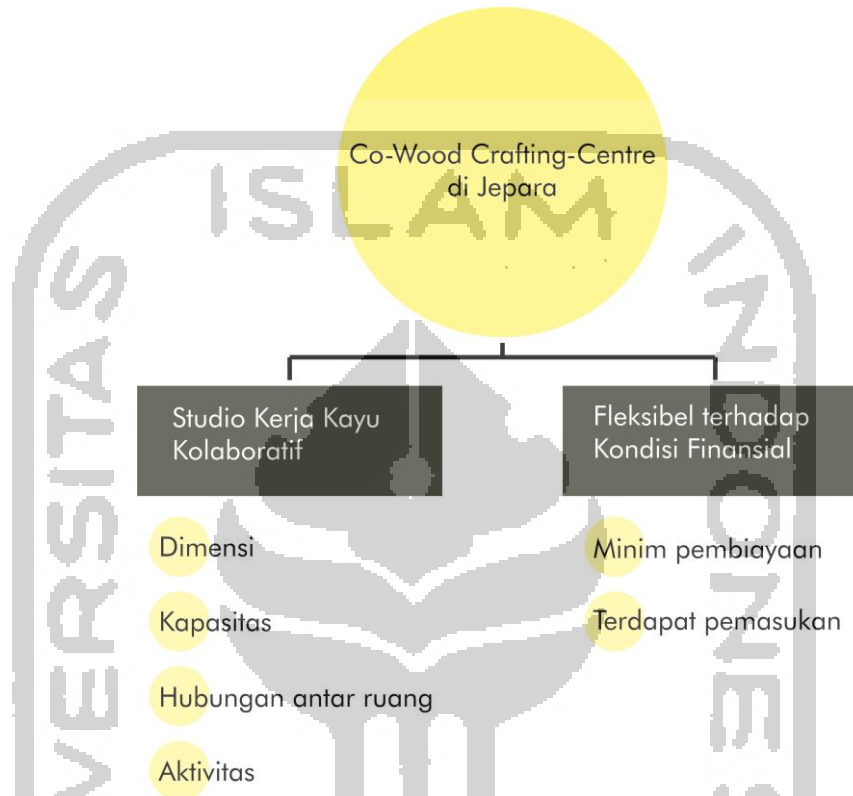
Konsep : Pusat pelestarian dan pengembangan berupa fasilitas pembelajaran, produksi, hingga pemasaran produk seni batik.

Kesamaan : Sebagai fasilitas pusat produksi, pelatihan, penjualan dan promosi bagi produksi seni kriya

Perbedaan : Fungsi bangunan mengarah ke sektor kriya pada bidang tekstil.

2.6 Kajian Konsep Figuratif Perancangan

2.6.1 Konsep Perancangan



Gambar 2. 22 Konsep figuraif perancangan

Sumber: Analisa penulis

Perancangan Sempul Pembelajaran Kriya Kayu di Jepara menerapkan konsep ruang kerja kolaboratif serta fleksibel terhadap kondisi finansial pesertanya. Maka dari itu, terdapat beberapa hal yang perlu dipertimbangkan dalam mencapai konsep tersebut. Sesuai dengan gambar 2.22 di atas. Untuk mencapai konsep ruang kerja kayu yang kolaboratif, terdapat beberapa hal yang perlu dipertimbangkan. Di antaranya yaitu dimensi, sebagai nilai luasan, kapasitas, untuk menentukan jumlah pengguna yang berkolaborasi, hubungan antar ruang untuk menunjukkan alur kedekatan dan orientasi ruang, serta aktivitas.

Fleksibilitas terhadap kondisi finansial merupakan keadaan dimana fasilitas dapat dijangkau secara finansial. Untuk mencapai konsep tersebut,

terdapat dua hal yang perlu dipertimbangkan. Pertimbangan pertama adalah fasilitas harus mematok biaya yang minim untuk pendaftaran. Perihal kedua yaitu terdapat pemasukan tambahan. Pemasukan tambahan menjadi hal yang penting dalam menekan biaya pendaftaran. Hal tersebut karena pemasukan tambahan menjadi penopang biaya yang dapat disubsidi.

2.6.2 Kesimpulan Gambaran Perancangan

Perancangan Simpul Pembelajaran Kriya Kayu menggunakan konsep ruang kerja kolaboratif. Dalam kasus ini, maka rancangan bangunan ini berfungsi sebagai sebuah simpul pembelajaran mengenai pekerjaan berbahan kayu dengan fasilitas ruang kerja kayu kolaboratif. Kolaboratif di sini diartikan sebagai ruang kerja yang dapat bebas digunakan bersama secara bertanggung jawab.

Aktivitas pada lingkup internal di bawah naungan pengelola akan menggunakan ruang kerja kayu kolaboratif sebagai fasilitas dalam pembelajarannya. Kolaboratif di sini menekankan pada jenis ruang kerja yang “terbuka” dengan skenario kerja secara bersama-sama. Para pengguna akan melakukan pekerjaan dalam ruang kerja praktik yang sama secara bersama. Sehingga ruang praktik di sini bersifat publik.

Penggunaan ruang secara kolaboratif diharapkan dapat meningkatkan pengetahuan dan pengalaman dalam berkriya kayu secara mandiri. Adanya kolaborasi dalam penciptaan dan pemecahan masalah memicu adanya diskusi. Pemecahan masalah melalui diskusi bersama dapat mengasah daya kritis dari para peserta.

2.6.3 Program Fungsi

Perancangan simpul pembelajaran kriya kayu ini mawadahi beberapa fungsi dari program yang ada. Program-program tersebut menjadi nyawa aktivitas kehidupan pada simpul pembelajaran kriya kayu ini. Program tersebut di antaranya :

1. Pendidikan dan Pelatihan

Program ini merupakan program inti dari simpul pembelajaran kriya kayu. Berupa pembelajaran dan pelatihan ilmu-ilmu keteknikan dalam bidang pekerjaan kayu secara praktik dan teori. Kurikulum pembelajaran mengacu pada kurikulum PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta. Kurikulum tersebut dijadikan sebagai acuan karena merupakan standar kompetensi capaian untuk sertifikasi keahlian pekerjaan kayu dari Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan, Direktorat Jenderal Guru dan Tenaga Kependidikan.

2. Persewaan Area Kerja

Program ini menjadi program sekunder dari simpul pembelajaran kriya kayu. Berupa fasilitas yang dapat dipersewakan untuk masyarakat luar atau bukan peserta. Program ini menjadi bentuk fungsi sesuai dengan nama *co-wood-crafting hub*. Tujuan dari program ini yaitu untuk membantu masyarakat sekitar dalam memperoleh fasilitas peralatan, serta menambah penghasilan dari bangunan sehingga dapat menutupi pembiayaan.

3. Jasa Pembuatan Produk

Program ini menjadi program tambahan pada simpul pembelajaran kriya kayu. Berupa program pembukaan jasa pemesanan untuk pembuatan produk dari luar institusi. Orientasi program ini mengarah kepada pengelola dan juga peserta pelatihan. Program ini dapat menjadi masukan pendapatan bagi pengelola. Sedangkan bagi peserta, program ini menjadi ajang praktik kerja secara nyata di lapangan. Program ini merupakan kerja sama dengan lingkungan pengrajin sekitar sebagai bentuk tanggung jawab. Program ini ditujukan untuk menjaga perputaran pesanan industri mebel dengan bekerja sama dengan pengrajin sehingga mampu menstabilkan perekonomian.

2.6.4 Sasaran Pengguna Bangunan

Perancangan simpul pembelajaran kriya kayu ini mengambil sasaran pengguna dari beberapa kalangan. Setiap kalangan tentu memiliki tujuan serta tantangan dalam menarik ketertarikan untuk menjadi pengguna pada bangunan simpul pembelajaran kriya ini. Sasaran pengguna tersebut antara lain adalah:

1. Pemuda

Pemuda menjadi sasaran pengguna karena merupakan generasi penerus untuk melanjutkan budaya berkriya kayu. Tujuannya adalah untuk meningkatkan minat berkriya kayu serta menjaga kelestarian budaya. Pemuda memiliki tantangan pada aspek daya tarik dan keadaan finansial.

2. Pengrajin

Pengrajin menjadi sasaran pengguna guna meningkatkan pengakuan akan profesinya. Tujuannya adalah untuk meningkatkan kapasitas pengrajin dan meningkatkan taraf pandangan masyarakat terhadap profesi tersebut. Tantangan dari para pengrajin berada pada aspek keterbatasan waktu dan kondisi finansial.

3. Masyarakat umum

Masyarakat umum menjadi sasaran pengguna guna mengenalkan budaya berkriya kayu secara umum. Selain itu, tujuannya adalah untuk meningkatkan minat akan budaya tersebut.