

TUGAS AKHIR

**PUSAT PERBELANJAAN KERAJINAN di YOGYAKARTA
INTEGRASI FUNGSI KOMERSIAL DENGAN FUNGSI WISATA
PADA TATA ATUR RUANG**



Disusun oleh :

WIMBANU EKO SANTOSO

96 340 047

JURUSAN ARSITEKTUR
FAKULTAS TEKNIK SIPIL DAN PERENCANAAN
UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA
YOGYAKARTA
2001

LEMBAR PENGESAHAN

**PUSAT PERBELANJAAN KERAJINAN di YOGYAKARTA
INTEGRASI FUNGSI KOMERSIAL DENGAN FUNGSI WISATA PADA
TATA ATUR RUANG**

**HANDICRAFT SHOPPING CENTRE IN YOGYAKARTA
FOCUS ON : SPACE ORDERING INTEGRATION COMERCIAL AND
TOURISM FUNCTION**

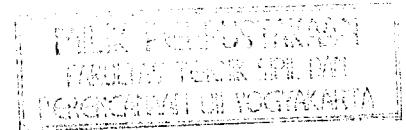
Disusun Oleh :

WIMBANU EKO SANTOSO

96 340 047

Yogyakarta, 3 September 2001

Menyetujui,



Dosen Pembimbing II

Dosen Pembimbing I

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Rini Darmawati".

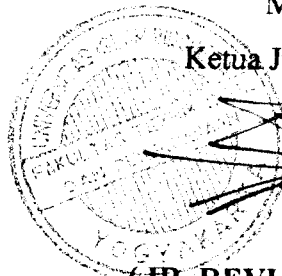
(IR. Hj. RINI DARMAWATI, MT)

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Sugini".

(IR. SUGINI, MT)

Mengetahui,

Ketua Jurusan Arsitektur



(IR. REVIANTO BS, M.Arch)

**PUSAT PERBELANJAAN KERAJINAN di YOGYAKARTA
INTEGRASI FUNGSI KOMERSIAL DENGAN FUNGSI WISATA PADA
TATA ATUR RUANG**

**HANDICRAFT SHOPPING CENTRE IN YOGYAKARTA
FOCUS ON : SPACE ORDERING INTEGRATION COMMERCIAL AND
TOURISM FUNCTION**

Disusun oleh :

WIMBANU EKO SANTOSO (96 340 047)

Dosen Pembimbing :

IR. SUGINI, MT

IR. Hj. RINI DARMAWATI, MT

ABSTRAK

Unit-unit kerajinan pada bangunan ini agar dapat meningkatkan penjualan kerajinan dilakukan dengan mengintegrasikan fungsi komersial dengan wisata. Permasalahan bangunan ini adalah bagaimana tata atur ruang yang mencerminkan integrasi fungsi komersial dan fungsi wisata dalam keterbatasan lahan. Tujuannya adalah mendapatkan rumusan konsep perencanaan dan perancangan tata atur ruang yang mencerminkan integrasi fungsi komersial dan fungsi wisata dalam keterbatasan lahan.

Bentuk promosi di modul kerajinan untuk meningkatkan penjualan kerajinan, yaitu promosi pasif dan promosi aktif. Bentuk promosi pasif adalah menyajikan kerajinan semenarik mungkin di modul kerajinan, yang di modul kerajinan menjadi aktifitas pameran. Bentuk promosi aktif adalah menampilkan pembuatan kerajinan dan mengikutsertakan pengunjung dalam pembuatan kerajinan, yang di dalam modul kerajinan menjadi aktifitas pembuatan. Selain hal tersebut, aktifitas pembuatan di modul kerajinan ini akan memberikan fasilitas bagi kegiatan wisata. Modul kerajinan berdasarkan penjelasan di atas, mempunyai fungsi komersial, fungsi yang meningkatkan penjualan dengan cara promosi melalui aktifitas pameran dan pembuatan, yang sekaligus akan mewadahi kepentingan fungsi wisata. Aktifitas transaksi juga terdapat di modul kerajinan yang berfungsi melayani pengunjung dalam membeli hasil kerajinan. Seluruh modul kerajinan ini adalah area kerajinan yang terdiri dari modul kerajinan batik, bambu, gerabah, kayu, kulit dan perak, sedangkan fasilitas pendukungnya adalah area service. Rasio area kerajinan dengan area service ini harus efisien, karena keterbatasan lahan. Efisien ini mengacu pada rasio area kerajinan dengan service sebesar 90% : 10%.

Letak site di Jl. Mangkubumi dengan luas total lantai sebesar 18975 m², yang dari hasil rasio diperoleh luas area kerajinan 17077 m² dan luas area service 1898 m². Luas semua modul kerajinan adalah 90 m² dengan dimensi modul kerajinan terkecil 6 m x 6 m. Pola tata atur ruang area kerajinannya adalah radial, agar semua modul kerajinan mendapatkan kesamaan mendapatkan pengunjung.

KATA PENGANTAR

Assalamu 'alaikum Wr. Wb

Puji syukur penyusun panjatkan ke hadirat Allah SWT atas ridlo, rahmat dan hidayah-Nya, sehingga laporan tugas akhir dengan judul “Pusat perbelanjaan Kerajinan di Yogyakarta” dapat diselesaikan.

Laporan tugas akhir ini membahas integrasi fungsi komersial dengan fungsi wisata pada tata atur ruang pusat perbelanjaan kerajinan. Integrasi fungsi tersebut pada setiap modul kerajinan. Integrasi dilakukan agar setiap modul kerajinan atraktif, sehingga diharapkan dapat meningkatkan penjualan produk kerajinan.

Atas selesainya penyusunan laporan tugas akhir ini, penyusun mengucapkan terima kasih kepada :

1. Ir. H. Widodo, MSCE, Ph.D, selaku Dekan Fakultas Teknik Sipil dan Perencanaan.
2. Ir. Reviando, BS, M.Arch, selaku Ketua Jurusan Arsitektur.
3. Ir. Sugini, MT, selaku Dosen Pembimbing I.
4. Ir. Hj. Rini Darmawati, MT, selaku Dosen Pembimbing II.
5. Semua pihak yang telah membantu penyusunan laporan tugas akhir pusat perbelanjaan kerajinan di Yogyakarta.

Saran dan kritik untuk perbaikan laporan tugas akhir ini sangat diharapkan. Semoga laporan tugas akhir pusat perbelanjaan kerajinan di Yogyakarta bermanfaat. Amin.

Wassalamu 'alaikum Wr. Wb.

Yogyakarta, 3 September 2001

Penyusun,

Wimbanu Eko Santoso

DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Halaman Pengesahan	ii
Abstrak	iii
Kata Pengantar	iv
Daftar Isi	v
Daftar Gambar	x
Daftar Tabel	xiv

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang	1
1.1.1. Perkembangan Sektor Pariwisata di Yogyakarta	1
1.1.2. Pentingnya Tata Atur Ruang yang Mengintegrasikan Fungsi Komersial dengan Wisata	3
1.2. Permasalahan	5
1.2.1. Permasalahan Umum	5
1.2.2. Permasalahan Khusus	5
1.3. Tujuan dan Sasaran	6
1.3.1. Tujuan	6
1.3.2. Sasaran	6
1.4. Lingkup Pembahasan	6
1.4.1. Batasan pengertian judul	6
1.4.2. Perkara yang diselesaikan	7
1.4.3. Aspek yang diselesaikan	7
1.5. Metode Pembahasan	7
1.5.1. Pengumpulan data	7
1.5.2. Analisa	8
1.5.3. Pendekatan konsep	8
1.5.4. Perumusan konsep	8
1.6. Sistematika Penulisan	8
1.7. Keaslian Penulisan	9

1.8. Kerangka Pikiran	11
BAB II PUSAT PERBELANJAAN KERAJINAN di YOGYAKARTA	
2.1. Pusat Perbelanjaan	12
2.1.1. Kepemilikan pusat perbelanjaan kerajinan	12
2.1.2. Klasifikasi berdasarkan skala pelayanan	12
2.1.3. Jenis sistem pelayanan	13
2.2. Fungsi Wisata Pusat Perbelanjaan Kerajinan	14
2.2.1. Jenis-jenis barang kerajinan	14
2.2.2. Proses pembuatan kerajinan	14
2.2.2.1. Proses pengolahan bahan baku	14
2.2.2.2. Proses pengolahan bahan baku menjadi produk kerajinan	16
2.2.2.3. Proses pendekorasian atau finishing	16
2.3. Fungsi Komersial Pusat Perbelanjaan Kerajinan	19
2.3.1. Rasio area penjualan dengan area service	19
2.3.2. Sistem jual beli	20
2.3.3. Bentuk kegiatan promosi	21
2.4. Lokasi Pusat perbelanjaan Kerajinan	21
2.4.1. Jalur-jalur wisata	22
2.4.2. Kemudahan transportasi	23
2.4.3. Banyaknya fasilitas akomodasi	26
2.5. Karakteristik Pusat Perbelanjaan Kerajinan di Yogyakarta	28
BAB III INTEGRASI FUNGSI KOMERSIAL DENGAN FUNGSI WISATA PADA TATA ATUR RUANG	
3.1. Analisa Site	30
3.1.1. Analisa wilayah untuk penetapan lokasi	30
3.1.2. Analisa lokasi untuk penetapan site	32
3.2. Sistem Aktifitas	36
3.2.1. Sistem aktifitas kerajinan batik	37
3.2.1.1. Aktifitas pameran kerajinan batik	37
3.2.1.2. Aktifitas pembuatan kerajinan batik	43

3.2.1.3. Aktifitas transaksi kerajinan batik	47
3.2.2. Sistem aktifitas kerajinan bambu	48
3.2.2.1. Aktifitas pameran kerajinan bambu	48
3.2.2.2. Aktifitas pembuatan kerajinan bambu	50
3.2.2.3. Aktifitas transaksi kerajinan bambu	53
3.2.3. Sistem aktifitas kerajinan gerabah	53
3.2.3.1. Aktifitas pameran kerajinan gerabah	53
3.2.3.2. Aktifitas pembuatan kerajinan gerabah	55
3.2.3.3. Aktifitas transaksi kerajinan gerabah	58
3.2.4. Sistem aktifitas kerajinan kayu	58
3.2.4.1. Aktifitas pameran kerajinan kayu	58
3.2.4.2. Aktifitas pembuatan kerajinan kayu	60
3.2.4.3. Aktifitas transaksi kerajinan kayu	62
3.2.5. Sistem aktifitas kerajinan kulit	62
3.2.5.1. Aktifitas pameran kerajinan kulit	62
3.2.5.2. Aktifitas pembuatan kerajinan kulit	64
3.2.5.3. Aktifitas transaksi kerajinan kulit	66
3.2.6. Sistem aktifitas kerajinan perak	66
3.2.6.1. Aktifitas pameran kerajinan perak	66
3.2.6.2. Aktifitas pembuatan kerajinan perak	68
3.2.6.3. Aktifitas transaksi kerajinan perak	70
3.3. Pengelompokan Aktifitas	73
3.3.1. Pengelompokan berdasarkan sistem aktifitas	73
3.3.2. Pengelompokan berdasarkan penghawaan	74
3.3.3. Pengelompokan berdasarkan dampak yang dihasilkan	75
3.3.4. Pengelompokan berdasarkan tuntutan kualitas	78
3.3.5. Pengelompokan berdasarkan limbah yang dihasilkan	80
3.4. Sirkulasi	82
3.4.1. Sirkulasi pengunjung	82
3.4.2. Sirkulasi penjual dan pengrajin	86
3.4.3. Sirkulasi barang	87

BAB IV PENDEKATAN KONSEP

4.1. Penentuan Modul	89
4.1.1. Modul kerajinan batik	89
4.1.2. Modul kerajinan bambu	91
4.1.3. Modul kerajinan gerabah	94
4.1.4. Modul kerajinan kayu	96
4.1.5. Modul kerajinan kulit	98
4.1.6. Modul kerajinan perak	100
4.1.7. Penentuan modul terkecil	102
4.2. Program Ruang	103
4.2.1. Luas lantai pada pusat perbelanjaan kerajinan	103
4.2.1.1. Luas lantai fungsional	104
4.2.1.2. Luas lantai kerajinan	104
4.2.1.3. Luas area service	106
4.2.2. Hubungan ruang	107
4.2.3. Organisasi ruang	108
4.3. Pengolahan Site	116
4.3.1. Akses ke bangunan	116
4.3.2. Atraktif	117
4.3.3. Kenyamanan	120
4.3.4. Zoning	121
4.4. Struktur	122
4.4.1. Struktur bagian atas dan bahan	122
4.4.2. Struktur bagian bawah dan bahan	125
4.5. Utilitas	126
4.5.1. Pengolahan limbah cair	126
4.5.2. Pengolahan limbah padat	127
4.5.3. Pengolahan limbah gas	127
4.5.4. Instalasi listrik	128
4.5.5. Penghawaan buatan	129
4.5.6. Penanggulangan bahaya Kebakaran	130

4.5.7. Penyaluran air bersih	131
4.5.8. Akustik	132

BAB V KONSEP PERENCANAAN DAN PERANCANGAN

5.1. Tata Atur Ruang Pusat Perbelanjaan Kerajinan	133
5.1.1. Jenis ruang dan besaran ruang	133
5.1.2. Organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan	135
5.1.3. Tata atur ruang	135
5.2. Konsep pengolahan site	136
5.3. Konsep Struktur	137
5.4. Konsep Utilitas	139
5.4.1. Konsep pengolahan limbah cair	140
5.4.2. Konsep pengolahan limbah padat	140
5.4.3. Konsep pengolahan limbah gas	141
5.4.4. Konsep instalasi listrik	142
5.4.5. Konsep penghawaan buatan	142
5.4.6. Konsep penanggulangan kebakaran	143
5.4.7. Konsep penyaluran air bersih	144
5.4.8. Konsep akustik	144

Daftar Pustaka

Lampiran

DAFTAR GAMBAR

Gambar I.1.	Lokasi sentra kerajinan	2
Gambar II.1.	Kondisi obyek-obyek wisata di setiap bagian wilayah DIY	22
Gambar II.2.	Pola transportasi eksternal-eksternal	24
Gambar II.3.	Pola transportasi eksternal-internal	25
Gambar II.4.	Pola transportasi internal-internal	26
Gambar II.5.	Letak fasilitas akomodasi di Yogyakarta	27
Gambar II.6.	Peta bagian tengah Yogyakarta	28
Gambar III.1.	Alternatif lokasi site	31
Gambar III.2.	Alternatif site	33
Gambar III.3.	Letak site terhadap kondisi di sekitar Kraton	34
Gambar III.4.	Site terpilih	35
Gambar III.5.	Modul terkecil	36
Gambar III.6.	Jarak pengamatan obyek skala vertikal	38
Gambar III.7.	Jarak pengamatan skala horisontal	39
Gambar III.8.	Tinggi perletakkan obyek	39
Gambar III.9.	Jarak pengamatan ke kerajinan batik	41
Gambar III.10.	Cara pencahayaan hasil kerajinan di aktifitas pameran	42
Gambar III.11.	Cara pencahayaan umum di ruang pameran	42
Gambar III.12.	Tahapan pembuatan kerajinan batik	45
Gambar III.13.	Lay out pembuatan kerajinan batik	46
Gambar III.14.	Lay out ruang transaksi	48
Gambar III.15.	Jarak pengamatan ke kerajinan bambu	49
Gambar III.16.	Tahapan pembuatan kerajinan bambu	51
Gambar III.17.	Lay out pembuatan kerajinan bambu	52
Gambar III.18.	Jarak pengamatan ke kerajinan gerabah	54
Gambar III.19.	Tahapan pembuatan gerabah	56
Gambar III.20.	Lay out pembuatan gerabah	57
Gambar III.21.	Jarak pengamatan ke kerajinan kayu	59

Gambar III.22.	Tahapan pembuatan kerajinan kayu	60
Gambar III.23.	Lay out pembuatan kerajinan kayu	61
Gambar III.24.	Jarak pengamatan ke kerajinan kulit	63
Gambar III.25.	Lay out pembuatan kerajinan kulit	65
Gambar III.26.	Jarak pengamatan ke kerajinan perak	67
Gambar III.27.	Lay out pembuatan kerajinan perak	69
Gambar III.28.	Pengelompokan berdasarkan sistem aktifitas	74
Gambar III.29.	Pengelompokan aktifitas berdasarkan penghawaan	74
Gambar III.30.	Pengelompokan berdasarkan dampak yang dihasilkan	78
Gambar III.31.	Pengelompokan berdasarkan tuntutan kualitas pembuatan ..	79
Gambar III.32.	Pengelompokan berdasarkan limbah yang dihasilkan	81
Gambar III.33.	Pengelompokan kerajinan	82
Gambar III.34.	Konfigurasi alur gerak linear	83
Gambar III.35.	Konfigurasi alur gerak radial	83
Gambar III.36.	Konfigurasi alur gerak grid	84
Gambar III.37.	Pola sirkulasi pengunjung pusat perbelanjaan kerajinan	86
Gambar III.38.	Pola sirkulasi penjual dan pengrajin	87
Gambar III.39.	Pola sirkulasi barang	88
Gambar IV.1.	Modul kerajinan batik	91
Gambar IV.2.	Modul kerajinan bambu	93
Gambar IV.3.	Modul kerajinan gerabah	95
Gambar IV.4.	Modul kerajinan kayu	98
Gambar IV.5.	Modul kerajinan kulit	100
Gambar IV.6.	Modul kerajinan perak	102
Gambar IV.7.	Modul terkecil kerajinan	103
Gambar IV.8.	Hubungan ruang	108
Gambar IV.9.	Organisasi ruang berdasarkan jenis ruang	109
Gambar IV.10.	Organisasi ruang berdasarkan pengelompokan kerajinan	111
Gambar IV.11.	Organisasi ruang berdasarkan jumlah unit kerajinan	113
Gambar IV.12.	Organisasi ruang berdasarkan penghawaan	115

Gambar IV.13.	Kondisi eksisting site	116
Gambar IV.14.	Akses ke bangunan bagi kendaraan dan pejalan kaki	117
Gambar IV.15.	Pandangan ke bangunan pusat perbelanjaan kerajinan	118
Gambar IV.16.	Posisi dan karakter bangunan di sekitar site	119
Gambar IV.17.	Pengolahan vegetasi di dalam site	120
Gambar IV.18.	Pengolahan site untuk kenyamanan dalam bangunan	121
Gambar IV.19.	Zoning pusat perbelanjaan kerajinan	122
Gambar IV.20.	Struktur rangka kaku	123
Gambar IV.21.	Jarak antar kolom	124
Gambar IV.22.	Jenis konstruksi lantai modul	124
Gambar IV.23.	Basemen sebagai fondasi	125
Gambar IV.24.	Skema pengolahan limbah cair	126
Gambar IV.25.	Skema pengolahan limbah padat	127
Gambar IV.26.	Skema pengolahan limbah gas	128
Gambar IV.27.	Skema tata letak instalasi listrik di unit modul kerajinan	129
Gambar IV.28.	Skema penghawaan buatan di modul kerajinan	130
Gambar IV.29.	Cara kerja pemadaman kebakaran otomatis	131
Gambar IV.30.	Skema penyaluran air bersih	131
Gambar IV.31.	Perlakuan adanya akustik pada lantai dan langit-langit	132
Gambar V.1.	Organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan	135
Gambar V.2.	Tata atur modul kerajinan pola 1-2-1	136
Gambar V.3.	Tata atur modul kerajinan pola 1-4-1	136
Gambar V.4.	Ploting	137
Gambar V.5.	Konsep struktur pusat perbelanjaan kerajinan	138
Gambar V.6.	Konsep jarak antar kolom	138
Gambar V.7.	Konsep lantai pusat perbelanjaan kerajinan	139
Gambar V.8.	Konsep fondasi	139
Gambar V.9.	Konsep pengolahan limbah cair	140
Gambar V.10.	Konsep pengolahan limbah padat	141
Gambar V.11.	Konsep pengolahan limbah gas	141
Gambar V.12.	Konsep tata letak instalasi listrik di unit modul kerajinan	142

Gambar V.13.	Konsep penghawaan buatan di modul kerajinan	143
Gambar V.14.	Konsep pemadaman kebakaran otomatis	143
Gambar V.15.	Konsep penyaluran air bersih	144
Gambar V.16.	Konsep akustik pada lantai dan langit-langit	144.

DAFTAR TABEL

Tabel II.1.	Proses pembuatan kerajinan	18
Tabel II.2.	Rasio kebutuhan area penjualan dengan area service	19
Tabel III.1.	Kriteria wilayah untuk penetapan lokasi	31
Tabel III.2.	Kriteria lokasi untuk penetapan site	33
Tabel III.3.	Luas ruang aktifitas pameran kerajinan batik	43
Tabel III.4.	Luas ruang aktifitas pameran kerajinan bambu	50
Tabel III.5.	Luas ruang aktifitas pameran kerajinan gerabah	54
Tabel III.6.	Luas ruang aktifitas pameran kerajinan kayu	59
Tabel III.7.	Luas ruang aktifitas pameran kerajinan kulit	63
Tabel III.8.	Luas ruang aktifitas pameran kerajinan perak	68
Tabel III.9.	Aktifitas pameran pusat perbelanjaan kerajinan	71
Tabel III.10.	Aktifitas pembuatan kerajinan	72
Tabel IV.1.	Penyesuaian luas modul kerajinan batik	90
Tabel IV.2.	Penyesuaian luas modul kerajinan bambu	93
Tabel IV.3.	Penyesuaian luas modul kerajinan gerabah	95
Tabel IV.4.	Penyesuaian luas modul kerajinan kayu	97
Tabel IV.5.	Penyesuaian luas modul kerajinan kulit	99
Tabel IV.6.	Penyesuaian luas modul kerajinan perak	101
Tabel IV.7.	Kebutuhan ruang pusat perbelanjaan kerajinan	104
Tabel IV.8.	Luas unit kerajinan di pusat perbelanjaan kerajinan	105
Tabel IV.9.	Besaran ruang lantai kerajinan	106
Tabel IV.10.	Luas area service	107
Tabel V.1.	Jenis ruang dan besaran ruang	134

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

1.1.1. Perkembangan Sektor Pariwisata di Yogyakarta

Jumlah kunjungan wisatawan ke DI Yogyakarta selama 3 tahun terakhir ini (dari tahun 1997 – 1999) mengalami pasang surut (tabel A.1.1. Lamp. i). Pasang surut jumlah kunjungan wisatawan tersebut salah satu faktor penyebabnya adalah kurangnya fasilitas penunjang kepariwisataan, seperti pengadaan cinderamata dengan penonjolan produk khas Yogyakarta¹. Keberadaan cinderamata sebagai salah satu komponen pariwisata sangat berperan dalam menambah daya tarik obyek wisata yang ada, karena ada beberapa faktor yang harus dipenuhi bagi daerah yang menjadi tujuan wisata, yaitu²:

- a. Ada yang dilihat (to see).
- b. Ada yang dilakukan (to do).
- c. Ada yang dibeli (to buy).
- d. Ada yang bisa ditempati (to stay).
- e. Ada yang dimakan dan diminum (to eat, to drink).

Disamping itu, Yogyakarta mempunyai potensi dengan banyaknya sentra-sentra kerajinan yang berkualitas unggulan seperti perak di Kota Gede, Gerabah di Kasongan, bambu di Mlati, batik di Tamansari, ukir kayu / topeng di Gunung Kidul³. Dengan potensi kualitas produk kerajinan tersebut, selayaknya industri kerajinan mampu mendukung pariwisata, tetapi kurangnya pemasaran yang baik dari produk-produk kerajinan maka produk-produk kerajinan kurang mendukung pariwisata⁴ dalam memenuhi kebutuhan wisatawan memperoleh cinderamata.

Dalam hal pemasaran produk-produk kerajinan tersebut, sebenarnya pemerintah telah mengusahakan peningkatan penjualan produk dengan mengadakan kegiatan pameran untuk mempromosikan produk-produk kerajinan,

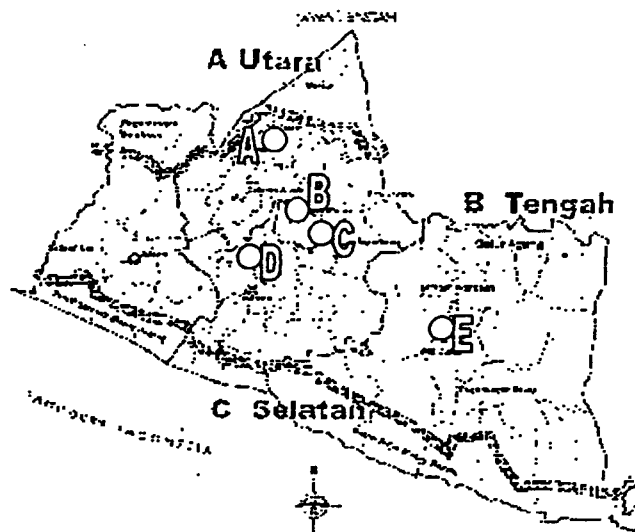
¹ Wismadi Arif, Teknisia Vol. III No. 8, 1998, Hal. 21.

² Gunawan, 1996, hal. 5.

³ Gunawan, 1996, hal. 42.

⁴ Windya Deddy, 1996, hal. 1.

seperti yang dilakukan pada pameran produk ekspor daerah (PPED) yang dilaksanakan setiap tahunnya di Hotel Ambarukmo, , lingkungan industri kecil di Jl. Adi Sucipto, pusat pelayanan promosi (PPP) di art & craft centre Hotel Ambarukmo⁵, Festival Kesenian Yogyakarta. Tetapi karena pameran yang dilaksanakan sifatnya insidental dan menempati gedung yang tidak representatif (tidak mempunyai kekhususan untuk pameran kerajinan), maka hasilnya juga tidak optimal dalam mempromosikan produk-produk kerajinan⁶.



Gambar I.1. Lokasi Sentra Kerajinan

Sumber : DIPARDA DIY.

Keterangan :

- | | |
|----------------------------|----------------------------------|
| A. Sentra kerajinan bambu. | D. Sentra kerajinan gerabah. |
| B. Sentra kerajinan batik. | E. Sentra kerajinan kayu/topeng. |
| C. Sentra kerajinan perak | |

Selain itu, sentra-sentra kerajinan yang tersebar diberbagai lokasi, menyebabkan wisatawan enggan untuk mengunjunginya, jika dikaitkan dengan terbatasnya waktu wisatawan dalam berwisata di Yogyakarta. Terbatasnya waktu

⁵ Ibid, hal. 2.

⁶ Ibid, hal.3.

tersebut, dilihat dari lamanya tinggal wisatawan mancanegara yang rata-rata 1,67 hari, sedangkan wisatawan nusantara rata-rata 1,78 hari dalam mengunjungi beragamnya obyek wisata yang ditawarkan (tabel A.1.2. Lamp.i). Hal itu menyebabkan diperlukannya alternatif lokasi yang dapat menyatukan berbagai macam sentra kerajinan. Lokasi tersebut terletak pada pusat jalur wisata, agar wisatawan dapat mengunjunginya walaupun dengan adanya keterbatasan waktu bagi wisatawan. Berkenan dengan hal tersebut sehingga pusat jalur wisata terletak di dalam kota. Hal ini disebabkan juga karena beragamnya obyek wisata di dalam kota seperti Kraton, Benteng Vredenburg, Kebun Binatang, Museum Affandi, Monumen Jogja Kembali dan lain-lain serta kemudahan dalam memperoleh transportasi dan akomodasi.

Oleh karena itu, dengan uraian diatas maka diperlukan pusat perbelanjaan kerajinan yang menampung produk-produk kerajinan khas Yogyakarta. Pusat perbelanjaan kerajinan tersebut mewadahi kegiatan pemasaran produk-produk kerajinan agar lebih terarah, efisien dan optimal serta mempunyai sifat yang menerus tidak insidental. Selain itu lokasi yang terletak di dalam kota, sehingga memudahkan wisatawan dalam memperoleh produk cinderamata walaupun dengan adanya keterbatasan waktu dalam berwisata.

1.1.2. Pentingnya Tata Atur Ruang yang Mengintegrasikan Fungsi Komersial dengan Fungsi Wisata.

Dewasa ini, komunikasi untuk kepentingan promosi antara konsumen dengan produsen atau distributor terus ditingkatkan. Hal tersebut agar produk-produk yang ditawarkan oleh produsen maupun distributor mudah dikenali oleh konsumen, yang mempengaruhi konsumen untuk membeli produk yang ditawarkan. Sarana komunikasi tersebut dilakukan melalui media masa elektronik maupun cetak. Selain itu, komunikasi yang lebih efektif dapat dilakukan melalui promosi dengan komunikasi secara langsung, yaitu melalui pameran. Pameran merupakan suatu media yang cukup efektif dibandingkan dengan media promosi lainnya, karena pameran memungkinkan pengunjung untuk dapat melihat,

mendengarkan bahkan meraba produk pameran⁷. Promosi dan penginformasian produk kerajinan melalui pameran itu, agar secara efisien produk-produk kerajinan yang ditawarkan di pusat perbelanjaan kerajinan ini mampu dikenali oleh konsumen, dan konsumen dapat terpengaruh untuk membeli produk-produk yang ditawarkan. Kegiatan tersebut merupakan kegiatan komersial yang diwadahi pada pusat perbelanjaan kerajinan.

Sebagai wadah bagi kegiatan komersial maka efisiensi pada pusat perbelanjaan kerajinan sangat diperlukan dalam mempromosikan dan memamerkan produk kerajinan. Dalam hal ini efisiensi untuk kemudahan pengunjung dalam membeli produk-produk kerajinan, baik itu keinginan pengunjung membeli secara eceran, partai besar, ataupun lewat pesanan. Disamping itu, efisiensi ruang mutlak diperlukan agar tercipta kemudahan dan kenyamanan dalam melakukan transaksi antara penjual dan pengunjung, sehingga pengunjung merasa tertarik untuk membeli produk kerajinan yang ditawarkan. Dengan adanya kemudahan tersebut, pembeli akan mengunjungi pusat perbelanjaan kerajinan ini. Sehingga keberadaan pusat perbelanjaan kerajinan ini mempunyai nilai niaga yang tinggi.

Salah satu cara yang dilakukan untuk meningkatkan penjualan itu adalah dengan menampilkan proses pembuatan produk kerajinan dan mengikutsertakan pengunjung untuk membuat sendiri produk kerajinan yang diinginkan. Karena ketertarikan wisatawan kepada produk-produk kerajinan tidak hanya dengan menyajikan kerajinan dalam bentuk jadi. Konsep-konsep tersebut timbul, karena didasari bahwa toko yang menjual cinderamata yang menampilkan proses pembuatannya juga mengikutsertakan pengunjung dalam membuat produk kerajinan merupakan daya tarik tersendiri. Penampilan proses pembuatan kerajinan dan keikutsertaan pengunjung tersebut, membuat minat wisatawan semakin besar untuk mengetahui seluruh kegiatan yang mereka terima⁸. Penampilan proses pembuatan kerajinan dan keikutsertaan pengunjung tersebut

⁷ Deddy Windya, 1996, hal. 2.

⁸ Agung Kurniawan, 1997, hal.4.

1.3. Tujuan dan Sasaran

1.3.1. Tujuan

Mendapatkan rumusan konsep perencanaan dan perancangan tata ruang dalam pusat perbelanjaan kerajinan di Yogyakarta yang mempunyai fungsi sebagai fungsi komersial dan fungsi wisata dengan letak di dalam kota yang mempunyai masalah keterbatasan lahan.

1.3.2. Sasaran

Mendapatkan rumusan konsep perancangan tata atur ruang yang mencerminkan kepentingan integrasi fungsi komersial dan fungsi wisata dalam keterbatasan lahan.

1.4. Lingkup Pembahasan

1.4.1. Batasan Pengertian Judul

Pusat Perbelanjaan : Tempat kegiatan pertukaran dan distribusi barang dan jasa bercirikan komersial ; tempat untuk kegiatan berbelanja atau transaksi jual beli⁹.

Kerajinan : Barang yang dihasilkan melalui ketrampilan tangan (seperti kerajinan gerabah, kerajinan batik, kerajinan perak, kerajinan bambu)¹⁰.

Integrasi : Pembauran hingga menjadi kesatuan yang utuh¹¹.

Fungsi : Kegunaan suatu hal¹².

Komersial : Dimaksudkan untuk diperdagangkan, bernilai niaga tinggi¹³.

Wisata : Memperluas pengetahuan dengan cara bersenang-senang¹⁴.

Tata Ruang Dalam : Cara mengatur ruang dalam pada bangunan¹⁵.

Kesimpulan : Tempat kegiatan berbelanja atau transaksi jual beli barang yang dihasilkan melalui ketrampilan tangan yang cara mengatur ruang dalam pada

⁹ Firzal Sapta, 2001, hal. 1.

¹⁰ Susdiana Baiq Fibrianti, 1999, hal. 1.

¹¹ Dep. P&K, 1995, hal. 383.

¹² Ibid, 1995, hal. 281.

¹³ Ibid, 1995, hal. 515.

¹⁴ Ibid, 1995, hal. 1130.

¹⁵ Ibid, 1995, hal. 1014.

- d. Studi literatur, untuk mendapatkan literatur mengenai pusat perbelanjaan kerajinan.

1.5.2. Analisa

1. Analisa lokasi dan site untuk menentukan lokasi dan site yang sesuai dengan pusat perbelanjaan kerajinan yang mewadahi pengrajin dari sentra-sentra kerajinan yang ada untuk menentukan faktor keterbatasan lahan.
2. Analisa sistem aktifitas yang ada di pusat perbelanjaan kerajinan, yang meliputi aktifitas pameran, pembuatan dan transaksi pada setiap kerajinan.
3. Analisa pengelompokan kerajinan berdasarkan sistem aktifitas dan tuntutan kualitas dari aktifitas yang ada.
4. Analisa pola sirkulasi pengunjung yang sesuai dengan pusat perbelanjaan kerajinan

1.5.3. Pendekatan konsep

1. Menentukan modul kerajinan terkecil dari modul-modul kerajinan.
2. Menentukan luas lantai fungsional pusat perbelanjaan kerajinan dari keterbatasan lahan dan rasio area kerajinan dengan service
3. Menentukan organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan dari pengelompokan aktifitas kerajinan, sirkulasi dan dimensi modul untuk menentukan tata ruang dalam.
4. Menentukan zoning dari site.

1.5.4. Perumusan konsep

Menghasilkan tata ruang dalam yang mengintegrasikan fungsi komersial dan fungsi wisata yaitu pola, modul dan dimensi modul.

1.6. Sistematika Penulisan

Bab I : Pendahuluan

Mengemukakan latar belakang permasalahan, permasalahan, tujuan dan sasaran, lingkup pembahasan, metode pembahasan, sistematika penulisan, keaslian penulisan dan kerangka pikiran.

Bab II : Pusat Perbelanjaan Kerajinan di Yogyakarta

Tinjauan pusat perbelanjaan kerajinan, tinjauan fungsi komersial, tinjauan fungsi wisata untuk menentukan aktifitas yang diwadahi, penentuan lokasi.

Bab III : Integrasi Fungsi Komersial Dengan Fungsi Wisata Pada Tata Atur Ruang

Menentukan lokasi dan site, menentukan sistem aktifitas di setiap kerajinan untuk menentukan modul kerajinan, menentukan pengelompokan kerajinan, menentukan pola sirkulasi yang ada di pusat perbelanjaan kerajinan.

Bab IV : Pendekatan Konsep

Menentukan modul terkecil kerajinan, menentukan luas pusat perbelanjaan kerajinan, menentukan organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan dan menentukan zoning dari site untuk pusat perbelanjaan kerajinan.

Bab V : Konsep Dasar Perencanaan dan Perancangan

Konsep tata ruang yang mengintegrasikan fungsi komersial dengan fungsi wisata yang dikaitkan dengan keterbatasan lahan yang berupa pola modul, modul dan dimensi modul.

1.7. Keaslian Penulisan

1. Baiq Susdiana Fibrianti, TA UII, *Pasar Seni dan Kerajinan Tradisional di Lombok*, 1999.

Permasalahan : Harmoni antara fasade bangunan tradisional sasak dengan lingkungan alam pantai sebagai faktor penentu citra bangunan.

Perbedaannya : pada perkara penyelesaiannya, pada pasar seni dan kerajinan tradisional di Lombok ini menyelesaikan wujud dari bangunan sedangkan pada pusat perbelanjaan kerajinan di Yogyakarta perkara penyelesaiannya pada tata atur ruang.

2. Gunawan, TA UII, *Pasar Seni Kerajinan di Yogyakarta*, 1996.

Permasalahan : Bagaimana jenis bentuk kegiatan, fasilitas penunjang, penyelesaian lay out, tata ruang agar setiap kegiatan mendapatkan pengunjung dan bentuk bangunan yang akrab, terbuka dan menerima.

Perbedaannya : pada aspek yang diselesaikan, pada pasar seni kerajinan ini aspek yang diselesaikan hanya pada fungsi komersialnya saja sedangkan pada pusat perbelanjaan kerajinan aspek yang diselesaikan juga meliputi aspek fungsi wisata.

3. Agung Kurniawan, TA UII, Pusat Pamer Seni Kerajinan di Kawasan Candi Borobudur, 1997.

Permasalahan : Bagaimana tata ruang yang dapat menampilkan proses pembuatan kerajinan, penerapan arsitektur abstract regional pada bangunan.

Perbedaannya : pada PPSK di Candi Borobudur ini aspek yang diselesaikan pada tata ruangnya adalah fungsi komersial juga menampilkan proses pembuatan tetapi pada pusat perbelanjaan kerajinan aspek-aspek tersebut diintegrasikan sehingga menjadi satu kesatuan yang dikaitkan dengan keterbatasan lahan.

4. Windya Deddy DC, TA UII, Gedung Pameran Perdagangan, 1996.

Permasalahan : Bagaimana site yang sesuai dengan bangunan komersial, memperoleh ruang-ruang produktif secara maksimal.

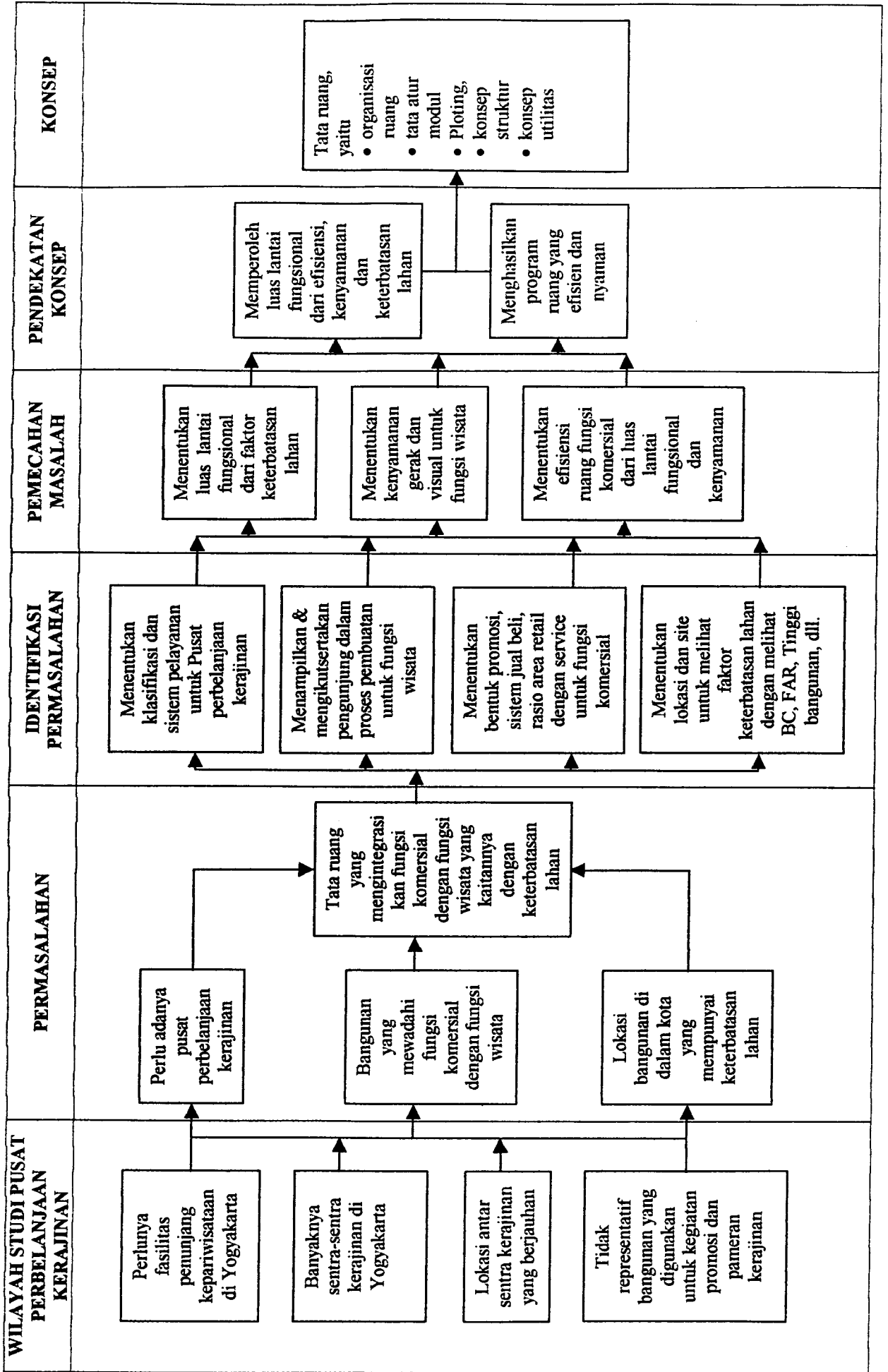
Perbedaannya : pada aspek yang diselesaikan oleh GPP ini adalah hanya mewadahi kegiatan komersial tetapi pada pusat perbelanjaan kerajinan selain kegiatan komersial juga kegiatan wisata.

5. Rudy Hermawan, TA UII, Pusat Kerajinan Yogyakarta Sebagai Tempat Promosi dan Pemasaran Barang Kerajinan, 1999.

Permasalahan : Bagaimana bangunan yang mendukung fungsi jual beli dan sebagai memperagakan pembuatan kerajinan, ruang yang dapat menciptakan pemasaran barang kerajinan yang mendukung sirkulasi dan pergerakan di dalam ruang, penataan ruang peragaan yang dapat menciptakan daya tarik visual bagi pengunjung.

Perbedaannya : pada perkara yang diselesaikan oleh pusat kerajinan Yogyakarta ini adalah menciptakan tata ruang yang mewadahi jual beli dan peragaan, sedangkan pada pusat perbelanjaan kerajinan kegiatan kegiatan tersebut disatukan yang mempunyai kaitan dengan keterbatasan lahan.

1.8. Kerangka Pikiran



BAB II

PUSAT PERBELANJAAN KERAJINAN di YOGYAKARTA

2.1. Pusat Perbelanjaan

2.1.1. Kepemilikan Pusat Perbelanjaan Kerajinan

Pusat perbelanjaan kerajinan di Yogyakarta ini sebagai fasilitas penunjang kepariwisataan, yang berusaha meningkatkan jumlah kunjungan wisata dengan menyediakan fasilitas penjualan cinderamata. Pusat perbelanjaan kerajinan ini mewadahi fungsi komersial yaitu menjual produk kerajinan sebanyak-banyaknya, dan fungsi wisata yaitu menampilkan dan mengikutsertakan pengunjung dalam proses pembuatan kerajinan. Bangunan ini mempunyai letak di dalam kota, agar mudah dikunjungi oleh wisatawan dengan melihat terbatasnya waktu wisatawan dalam mengunjungi obyek-obyek wisata di Yogyakarta.

Pusat perbelanjaan kerajinan ini dimiliki oleh pemerintah daerah yang digunakan oleh pengrajin dengan sistem bagi hasil. Pemerintah daerah yang memiliki pusat perbelanjaan kerajinan ini dengan alasan selain sebagai tempat penjualan produk kerajinan khusus Yogyakarta juga pusat perbelanjaan kerajinan ini sebagai obyek wisata. Keunggulan pusat perbelanjaan kerajinan ini menampung proses pembuatan kerajinan dan pengunjung dapat ikut serta dalam proses pembuatan kerajinan. Pengadaan area proses pembuatan ini agar nilai penjualan yang diterima oleh pengrajin meningkat, sehingga keberadaan pusat perbelanjaan ini tetap berlangsung.

2.1.2. Klasifikasi Berdasarkan Skala Pelayanan¹

Secara umum, klasifikasi pusat perbelanjaan berdasarkan skala pelayanan adalah :

1. Pusat Perbelanjaan Lokal (Neighbourhood centre)

Pusat perbelanjaan lokal ini mempunyai jangkauan pelayanan antara 500 – 40.000 penduduk. Luas arealnya berkisar antara 30.000 – 100.000 sq.ft (2.787 – 9.290 m²).

2. Pusat Perbelanjaan Distrik (Community Centre)

¹ Achid Zudhirianto, Hal. 15.

sebagai sales juga sebagai pembimbing dan mengarahkan wisatawan dalam membeli produk kerajinan.

2.2. Fungsi Wisata Pusat Perbelanjaan Kerajinan

Bangunan pusat perbelanjaan kerajinan ini mewadahi kegiatan wisata, yaitu kegiatan yang menampilkan dan mengikutsertakan pengunjung dalam proses pembuatan kerajinan.

2.2.1. Jenis-Jenis Barang Kerajinan³

Barang kerajinan memiliki jenis yang sangat beragam. Namun secara umum dapat ditinjau berdasarkan 3 hal, yaitu :

1. Berdasarkan jenis bahan baku.
2. Berdasarkan proses atau cara pembuatannya.
3. Berdasarkan fungsi dan kegunaannya.

Masing-masing jenis bahan baku tersebut, menuntut penanganan proses pembuatan yang berbeda-beda sesuai dengan kebutuhan bentuk desain yang akan dibuat. Adapun berdasarkan jenis bahan baku kerajinan, dapat dikelompokkan menjadi 6 jenis barang, yaitu: kulit, perak, gerabah, bambu, kayu dan tekstil untuk batik.

2.2.2. Proses Pembuatan Kerajinan⁴

Pada proses pembuatan kerajinan ini dilakukan dalam 3 tahap, yaitu :

1. Proses pengolahan bahan baku kerajinan, pada tahap ini pengolahan bahan mentah yang digunakan sebagai bahan baku bagi kerajinan.
2. Proses pengolahan bahan baku menjadi produk kerajinan.
3. Proses pendekorasian atau finishing, yaitu penyelesaian akhir produk kerajinan dengan memberikan unsur estetikanya.

2.2.2.1. Proses Pengolahan Bahan Baku

Proses pengolahan bahan baku ini untuk menghasilkan bahan baku yang siap digunakan sebagai bahan pembuatan produk kerajinan. Adapun prosesnya adalah sebagai berikut :

³ Rudy hermawan, 1999, Hal.18.

⁴ Ibid, Hal. 21.

a. Bahan dari bambu

Meliputi kegiatan :

1. Kegiatan pengawetan.
2. Pembentukan bahan dasar yang disesuaikan dengan kebutuhan desain barang yang akan dibuat.
3. Tahap penghalusan.

b. Bahan dari Tekstil

Kerajinan batik memerlukan kain sebagai media pembuatannya, sehingga proses pengolahan bahan baku bagi batik tidak ada.

c. Bahan dari Gerabah

Meliputi kegiatan⁵ :

1. Tanah liat direndam selama 2-3 hari, kemudian dicampur dengan pasir yang telah disaring dan diambil serbuknya.
2. Untuk satu adonan perbandingan 10:1 (tanah:pasir), baru dipulat dengan mesin penggiling atau diinjak-injak dengan mesin penggiling.
3. Setelah adonan cukup baik, baru dibentuk sesuai kebutuhan dan pesanan.

d. Bahan dari Kayu

Tahap pengolahannya sama dengan bahan dari bambu.

e. Bahan dari Kulit

Meliputi kegiatan :

1. Penyemakan, yaitu tahap pembersihan dan penghalusan.
2. Pencucian, kulit yang bulu hewannya sudah dibersihkan, dicuci dengan air bersih.
3. Pengawetan, agar tahan lama kulit akan diberi obat pengawet.
4. Proses pengeringan, kulit dikeringkan terlebih dahulu agar mengeras.

f. Bahan dari Perak

Meliputi kegiatan :

⁵ Hana Nuraji, 2000, Hal. 14.

1. Peleburan (pencairan), bahan dasar perak yang masih asli dileburkan dengan menggunakan sebuah alat pembakar bersuhu tinggi, bahan ini kemudian dicampur dengan bahan logam lain sesuai peraturan.
2. Pencetakan, bahan dasar perak yang sudah cair tersebut dimasukan kedalam alat pencetak untuk memperoleh bentuk dasar desain yang diinginkan.

2.2.2.2. Proses pengolahan bahan baku menjadi produk kerajinan

Proses pengolahan bahan baku menjadi kerajinan ini dikembangkan sesuai dengan kebutuhan dan tuntutan bentuk desain barang yang akan dibuat, yang umum dilakukan oleh pengrajin, yaitu :

- a. Dengan cara ditatah (diukir atau dipahat)

Teknik ini biasa digunakan dalam pembuatan kerajinan yang bahannya dari kayu, bambu, perak dan kulit. Peralatannya meliputi bantalan yang terbuat dari kayu untuk mentatah kulit atau karet untuk membentuk bahan perak, pahat, pemukul dan pola.

- b. Dengan cara dicetak

Teknik ini digunakan untuk bahan kerajinan dari beberapa jenis dari gerabah. Tanah yang sudah dicampur tersebut dimasukkan ke dalam alat pencetak, untuk menghasilkan bentuk yang diinginkan.

- c. Dengan cara dilukis untuk teknik membatik

Teknik ini dimulai dengan pembuatan pola (gambar dasar), pemolesan malam (obat batik), pemolesan obat campuran warna pada gambar, kemudian dicelupkan ke dalam larutan HCL untuk memunculkan warna aslinya.

- d. Pembuatan dengan cara dianyam

Teknik ini digunakan untuk produk kerajinan yang bahan bakunya dari bambu.

2.2.2.3. Proses Pendekorasian atau Finishing

Ada 3 cara yang digunakan oleh pengrajin dalam melakukan pekerjaan dekorasi terhadap produk-produk barang yang dibuatnya, yaitu :

- a. Teknik mewarna

Yaitu proses mewarnai dengan cara melukis. Bahan yang digunakan adalah cat minyak, cat air. Produk kerajinan yang menggunakan teknik ini adalah kerajinan wayang kulit, melukis topeng.

b. Teknik mengglasir

Teknik ini diterapkan pada kerajinan gerabah, yaitu proses melapisi bahan gerabah dengan menggunakan bahan gelas untuk menampilkan kesan mengkilat pada permukaan barangnya.

c. Teknik memoles dengan semir.

Teknik ini banyak diterapkan pada produk kerajinan yang terbuat dari bahan kulit, kayu dan gerabah.

Tabel II.1. Proses Pembuatan Kerajinan

Jenis Kerajinan	Proses Pengolahan	Proses menjadi kerajinan	Proses Pendekorasian
Bambu	<ul style="list-style-type: none">• Pengawetan• Pembentukan bambu sesuai desain• Penghalusan	Ditatah dan dianyam	Disemir
Batik	<ul style="list-style-type: none">• Tidak ada proses pengolahan bahan baku	Dilukis	Diwarna
Gerabah	<ul style="list-style-type: none">• Penyaringan pasir• Perendaman tanah• Pencampuran pasir dengan tanah• Campuran dipulak dengan mesin	Sebagian dicetak	Diglasir
Kayu	<ul style="list-style-type: none">• Sama dengan proses pada bambu	Ditatah	Diwarna
Kulit	<ul style="list-style-type: none">• Penyemakkan• Pencucian• Pengawetan• Pengeringan	Ditatah	Diwarna
Perak	<ul style="list-style-type: none">• Peleburan bahan perak• Dicampur dengan logam lain• Dicetak	Ditatah	Disemir

Sumber : Rudy Hermawan, hal. 18.

Berdasarkan tabel diatas, terdapat perbedaan tiap bahan dilihat dari proses pengolahan, menjadi produk kerajinan dan pendekorasiannya. Pada tahap pengolahan bahan, terdapat karakteristik diantara bahan tersebut, diantaranya ada yang menggunakan campuran bahan lain seperti gerabah dan perak, dan ada yang tidak menggunakan campuran lain seperti bambu, batik, kayu dan kulit. Selain itu, waktu yang diperlukan dalam proses pengolahan ini memerlukan waktu yang relatif lama, rata-rata lebih dari 1-2 hari. Pada tahap proses menjadi produk kerajinan rata-rata menggunakan cara dengan ditatah seperti bambu, kayu, kulit, sedangkan lainnya seperti batik dengan cara dilukis, gerabah sebagian dicetak. Hal ini untuk membentuk desain yang sesuai dengan bahan tersebut. Pada proses

pendekorasian dominan menggunakan cara diwarnai seperti batik, kayu dan kulit, sedangkan lainnya menggunakan cara disemir seperti pada bambu dan perak, diglasir pada gerabah. Hal ini untuk menampilkan kerajinan yang menarik.

Dengan melihat aktifitas pembuatan kerajinan tersebut, maka pada pusat perbelanjaan kerajinan ini penampilan dan mengikutsertakan pengunjung dalam proses pembuatan hanya pada tahap proses pengolahan menjadi produk kerajinan dan proses pendekorasian. Hal tersebut pada proses pengolahan antara lain disebabkan oleh:

1. Proses pengolahan bahan baku umumnya memerlukan waktu relatif lama.
2. Memerlukan ruang yang luas dan menghasilkan asap serta bau yang tidak sedap.
3. Terbatasnya waktu pengunjung pada pusat perbelanjaan kerajinan ini, jika melihat rata-rata tinggal wisatawan (lamp.i) dan jumlah obyek wisata yang akan dikunjunginya.

2.3. Fungsi Komersial Pusat Perbelanjaan Kerajinan

Sebagai bangunan yang mewadahi kegiatan penjualan produk kerajinan, maka perlu efisiensi ruang yang ditentukan melalui rasio area penjualan dengan service. Selain itu, perlu adanya promosi dan sistem jual beli yang dapat memudahkan wisatawan dalam memperoleh produk kerajinan.

2.3.1. Rasio Area Penjualan dengan Area Service

Tabel II.2. Rasio Kebutuhan Area Penjualan Dengan Area Service

Tahun	Area Penjualan	Area service	Total m2	Rasio (%)
1966	14.100	1.400	15.500	90:10
1971	25.400	2.500	27.900	91:9
1976	43.500	6.500	50.000	87:13
1981	50.500	7.500	58.000	87:13
1991	66.300	13.200	79.500	83:17

Sumber : David Gosling & Barry Maitland, Hal.153.

Berdasarkan tabel diatas, secara umum terjadi penurunan area penjuilan dan terjadi kenaikan area service. Hal tersebut karena asumsi mengenai peningkatan

kerajinan, tidak sebagai tempat produksi massal. Penampilan pembuatan kerajinan tersebut agar masyarakat dan wisatawan mengunjungi pusat perbelanjaan kerajinan ini.

2.3.3. Bentuk Kegiatan Promosi⁹

Secara umum, bentuk kegiatan promosi dapat dibedakan menjadi :

a. Bentuk promosi aktif

Yaitu kegiatan promosi secara langsung yang dilakukan melalui peragaan proses pembuatan. Promosi aktif ini pada pusat perbelanjaan kerajinan dijadikan sebagai kegiatan wisata.

b. Bentuk promosi pasif

Yaitu kegiatan promosi melalui pameran atau penyajian materi kerajinan yang menarik pada kios-kios penjualan.

Berdasarkan uraian diatas, maka bentuk kegiatan promosi yang akan diwadahi pada fungsi komersial ini adalah bentuk promosi aktif dan pasif. Promosi aktif yaitu menampilkan dan mengikutsertakan pengunjung dalam proses pembuatan di kios penjualan yang merupakan fungsi wisata, dan promosi pasif melalui kegiatan pameran dan penyajian materi kerajinan yang menarik pada kios-kios penjualan. Hal ini agar wisatawan dapat mengetahui produk kerajinan yang ditawarkan sehingga wisatawan membeli produk kerajinan tersebut.

2.4. Lokasi Pusat Perbelanjaan Kerajinan

Untuk menentukan lokasi pusat perbelanjaan kerajinan di Yogyakarta, perlu adanya kriteria-kriteria agar keberadaan bangunan ini dikunjungi oleh wisatawan.

Adapun kriterianya adalah :

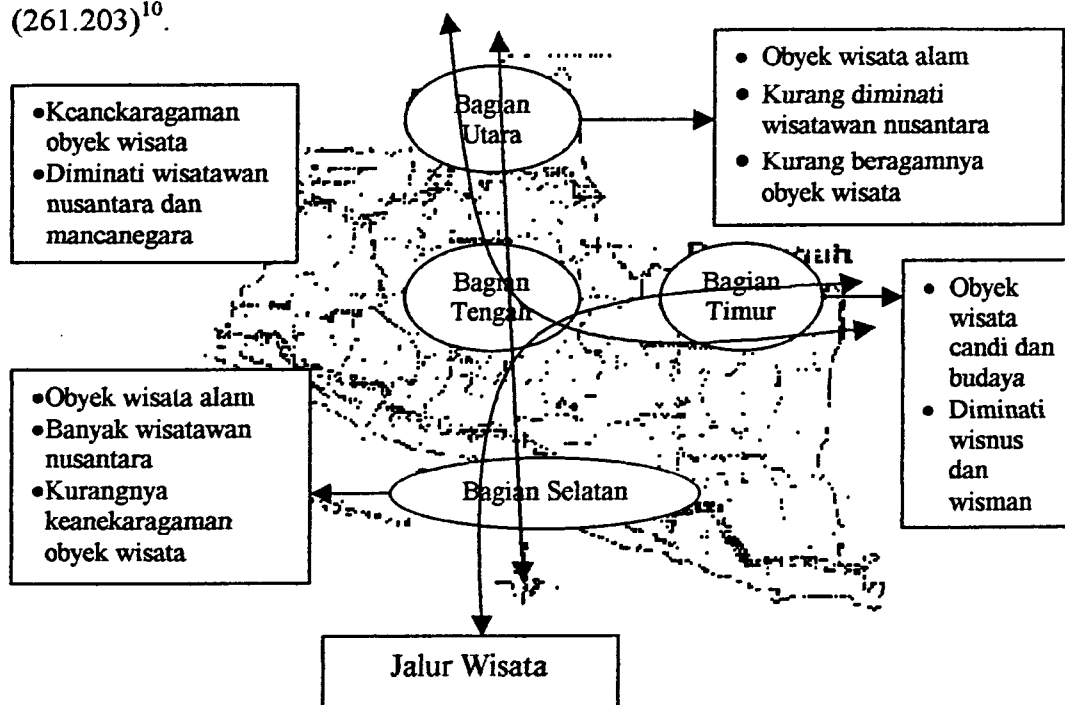
- a. Terletak pada jalur-jalur wisata di Yogyakarta, hal tersebut agar wisatawan yang mengunjungi obyek-obyek wisata dapat mengunjungi pusat perbelanjaan kerajinan ini.
- b. Kemudahan dalam transportasi, agar wisatawan memperoleh kemudahan akses dalam mengunjungi bangunan ini.

⁹ Baiq Susdiana, hal. 20.

c. Banyaknya fasilitas akomodasi, supaya wisatawan dapat mengunjungi pusat perbelanjaan kerajinan ini sewaktu-waktu.

2.4.1. Jalur Jalur Wisata

Obyek-obyek wisata yang dikunjungi oleh wisatawan mancanegara, mulai dari yang terbesar adalah Candi Prambanan (67.291), Kraton Yogyakarta (51.149), Taman Sari (28.111), Pantai Parangtritis (6.647), Gembiraloka (5.126), Kraton Ratu Boko (1.855), Kaliurang (1.762), Makam Imogiri (1.036), Kasongan (1.033). Sedangkan obyek wisata yang terbesar dikunjungi oleh wisatawan nusantara adalah Pantai Parangtritis (1.322.570), Candi Prambanan (711.523), Gembiraloka (508.067), Pantai Baron dan Kukup (306.886), Kraton Yogyakarta (261.203)¹⁰.



Gambar II.1. Kondisi obyek-obyek wisata di setiap bagian wilayah DIY.

Sumber : DIPARDA DIY.

Dilihat dari lokasi obyek wisata tersebut, pada bagian timur Yogyakarta terdapat Candi Prambanan dan Kraton Ratu Boko, bagian tengah terdapat Kraton Yogyakarta, Taman Sari, Makam Imogiri dan Gembiraloka, sedangkan bagian

¹⁰ Statistik Pariwisata th 1999, hal. 3.

selatan terdapat Pantai Parangtritis, Pantai Baron/Kukup, Kasongan, serta bagian utara terdapat Kaliurang. Berdasarkan lokasi tersebut, bagian tengah Yogyakarta banyak terdapat obyek-obyek wisata yang termasuk terbesar dalam jumlah kunjungan wisatawan. Selain itu, jalur wisatawan yang akan mengunjungi bagian utara dari selatan Yogyakarta terlebih dahulu melewati bagian tengah Yogyakarta, demikian juga jika wisatawan dari timur Yogyakarta yang akan mengunjungi selatan Yogyakarta akan melewati bagian tengah Yogyakarta. Hal tersebut berkenaan dengan keinginan wisatawan mengunjungi obyek wisata sebanyak-banyaknya dalam sekali jalan dengan melihat terbatasnya waktu wisatawan dalam mengunjungi obyek-obyek wisata. Dari uraian tersebut, maka jalur-jalur wisata terdapat di bagian tengah Yogyakarta.

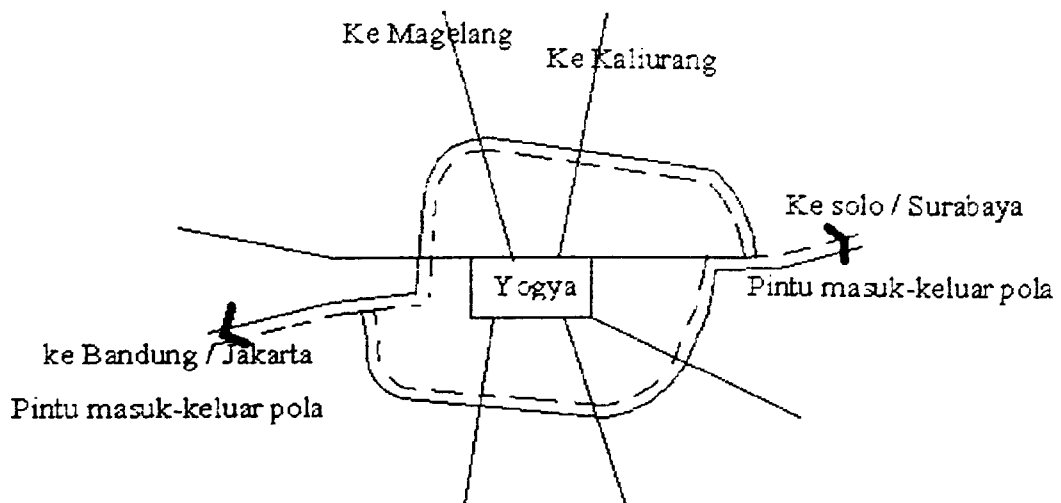
2.4.2. Kemudahan Transportasi

Salah satu keberhasilan obyek wisata dalam menarik pengunjung adalah kemudahan pengunjung dalam mencapai obyek wisata tersebut. Yogyakarta bagian tengah yang dalam wilayah pemerintahan sebagai Kodya Yogyakarta, merupakan daerah urban yang dilalui oleh berbagai moda transportasi. Hal ini karena setiap jalan di Kodya Yogyakarta dilalui oleh berbagai angkutan umum (peta terlampir). Daerah yang cocok untuk pusat perbelanjaan kerajinan dilihat dari kemudahan transportasi tersebut di atas adalah Yogyakarta bagian tengah. Hal ini sesuai dengan pola aktifitas transportasi selama ini.

a. Pola eksternal-eksternal¹¹.

Pola eksternal-eksternal adalah pola aktifitas kendaraan umum yang berasal dari luar wilayah Yogyakarta, yang biasanya pada pola ini bisa melewati atau singgah pada simpul pemberhentian yang kemudian melanjutkan ke kota lain. Yogyakarta mempunyai jalan arteri yang mendukung pola ini, sehingga Yogyakarta memperoleh kemudahan transportasi dari luar ke luar via Yogyakarta, walaupun hanya dilewati, sehingga pengunjung yang berlibur dapat mudah mencapai pusat perbelanjaan kerajinan.

¹¹ Moh. Munif, hal. 24.

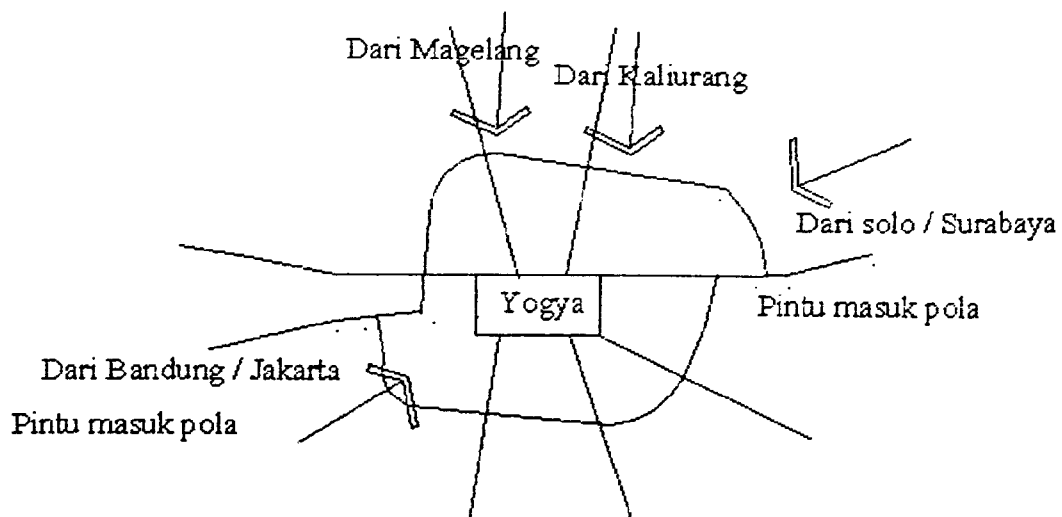


Gambar II.2. Pola transportasi eksternal-eksternal

Sumber : Moch. Munif, hal. 24.

b. Pola eksternal internal

Pola ini merupakan pola aktifitas kendaraan dari luar menuju Yogyakarta sebagai tujuan. Terminal memegang peranan penting dalam pola ini, karena terminal terletak di kota Yogyakarta yang termasuk bagian tengah, maka keberadaan pengunjung pusat perbelanjaan kerajinan ini akan dapat dikunjungi oleh masyarakat. Pola ini dilayani oleh angkutan jenis antar kota antar propinsi dan antar kota dalam propinsi.

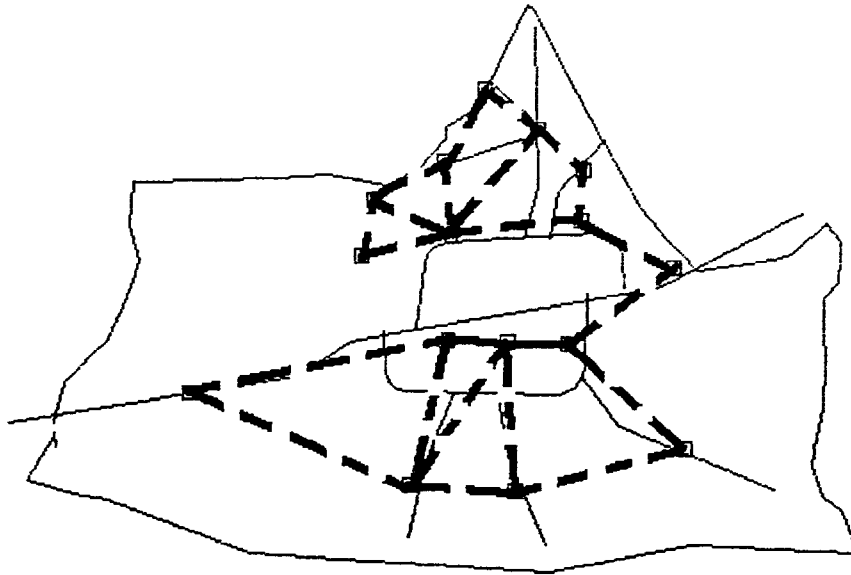


Gambar II.3. Pola transportasi eksternal internal

Sumber : Moch. Munif, hal. 25.

c. Internal internal

Pola aktifitas kendaraan umum ini melayani lingkup wilayah Yogyakarta karena berawal dan berakhir di wilayah Yogyakarta. Pola aktifitas internal internal ini dilakukan dengan pola pulang pergi karena untuk memberikan efisiensi dan efektif dalam menjangkau wilayah Yogyakarta. Dengan pola ini keberadaan pusat perbelanjaan kerajinan akan dikunjungi oleh masyarakat karena dapat dijangkau dari segala arah.



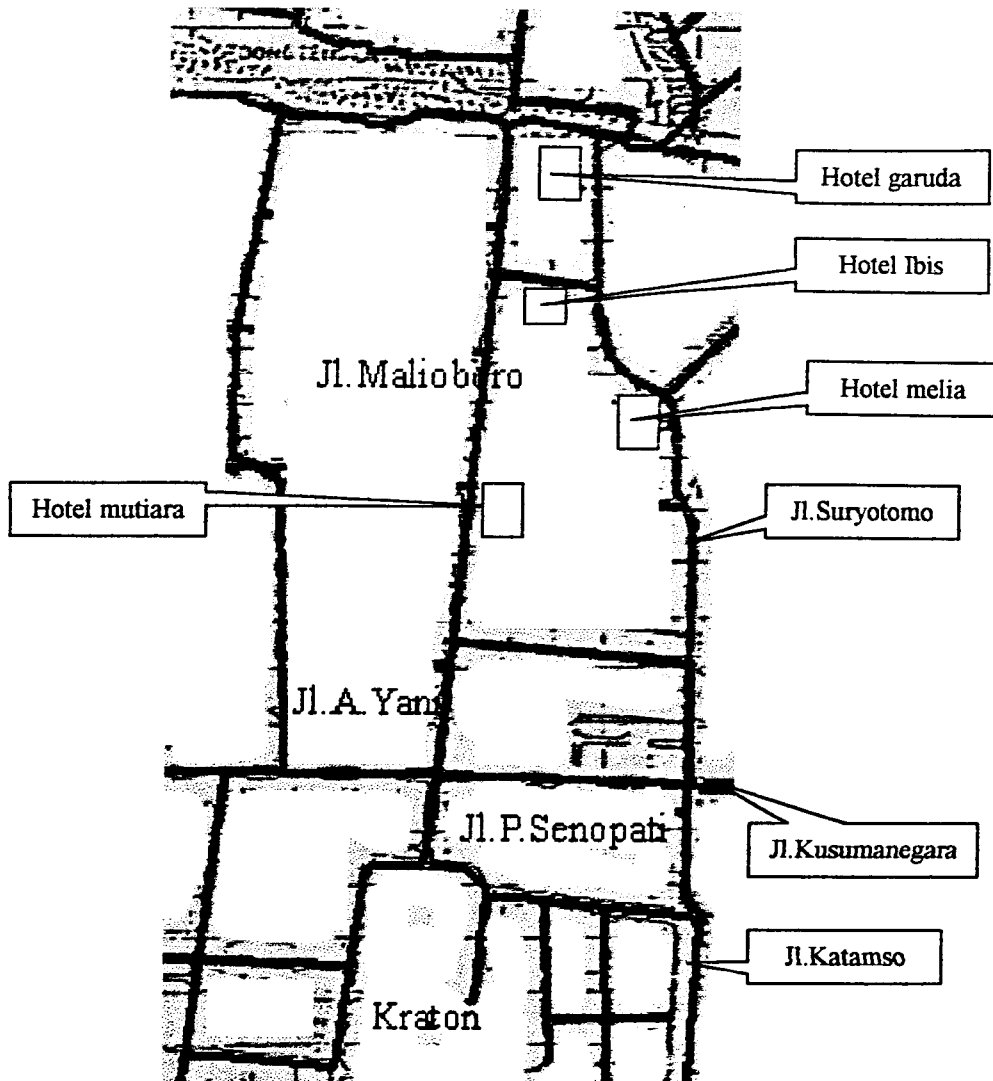
Gambar II.4. Pola internal internal

Sumber : Moh. Munif, hal. 27.

Berdasarkan pola transportasi yang ada tersebut, posisi kota Yogyakarta sangat strategis karena dilalui oleh berbagai moda transportasi. Sehingga keberadaan transportasi bagi masyarakat yang mengunjungi pusat perbelanjaan kerajinan ini akan mudah mencapainya.

2.4.3. Banyaknya Fasilitas Akomodasi

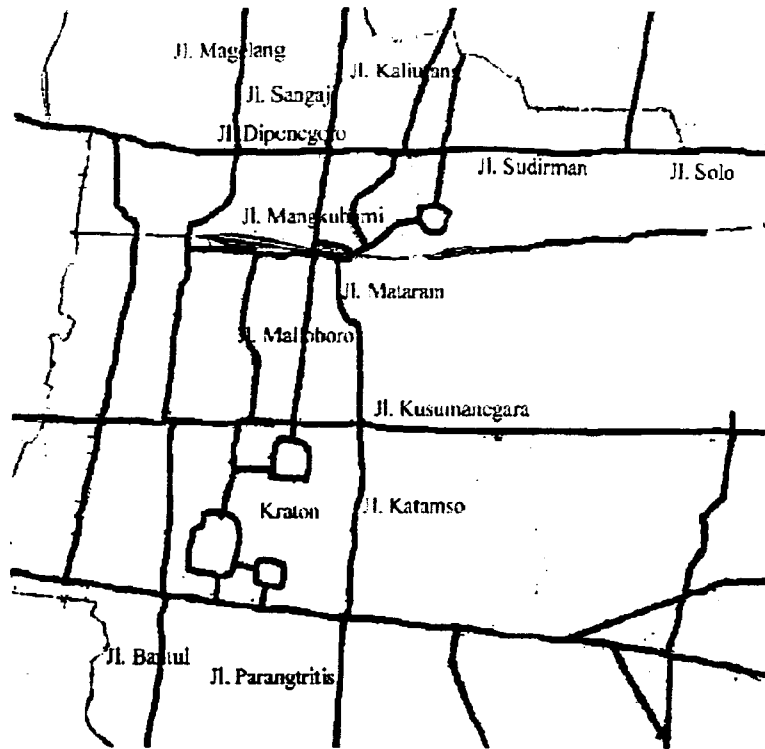
Secara umum, fasilitas akomodasi terbagi menjadi hotel berbintang dan non bintang. Hotel berbintang di Yogyakarta umumnya terletak di utara dan timur Kraton Yogyakarta, sedangkan non bintang umumnya terletak di sekitar obyek wisata itu berada. Keberadaan fasilitas akomodasi ini sebenarnya mengacu kepada daerah strategis seperti pusat pemerintahan DI Yogyakarta dan pusat perdagangan atau terdapat pada jalur-jalur jalan raya yang menuju kepada daerah strategis tersebut. Sehingga lokasi pusat perbelanjaan kerajinan ditinjau dari banyaknya fasilitas akomodasi tersebut terletak di sekitar pusat pemerintahan dan perdagangan. Daerah yang termasuk pusat pemerintahan dan perdagangan adalah bagian tengah Yogyakarta.



Gambar II.5. Letak fasilitas akomodasi di Yogyakarta

Sumber : RDTRK Kodya Yogyakarta

Oleh karena itu, berdasarkan keseluruhan kriteria tersebut, lokasi pusat perbelanjaan kerajinan terletak di bagian tengah Yogyakarta. Hal ini karena pada bagian tengah dilalui oleh jalur-jalur wisata, akses yang mudah ke pusat perbelanjaan kerajinan karena kemudahan memperoleh fasilitas transportasi, serta banyaknya fasilitas akomodasi baik itu hotel berbintang maupun non bintang.



Gambar II.6. Peta bagian tengah Yogyakarta.

Sumber : RDTRK Kodya Yogyakarta

2.5. Karakteristik Pusat Perbelanjaan Kerajinan di Yogyakarta

Berdasarkan uraian diatas, maka karakteristik pusat perbelanjaan kerajinan di Yogyakarta adalah sebagai berikut :

1. Klasifikasi berdasarkan pelayanannya pusat perbelanjaan kerajinan adalah melayani lingkup regional. Hal tersebut sesuai dengan tujuan pusat perbelanjaan kerajinan yang melayani wisatawan nusantara dan mancanegara. Sedangkan sistem pelayanan yang digunakan oleh pusat perbelanjaan kerajinan adalah self selection yang didampingi oleh pramuniaga, yang mana pramuniaga tersebut selain berfungsi sebagai sales juga sebagai guide bagi wisatawan dalam membeli produk kerajinan.
2. Pusat perbelanjaan kerajinan ini mewadahi kegiatan wisata dan kegiatan komersial. Kegiatan wisata yaitu kegiatan menampilkan dan mengikutsertakan pengunjung dalam proses pembuatan kerajinan. Hal tersebut, bertujuan bahwa

pusat perbelanjaan kerajinan bukan hanya sebagai tempat penjualan produk kerajinan saja tetapi juga sebagai obyek wisata. Kegiatan menampilkan dan mengikutsertakan pengunjung dalam proses pembuatan kerajinan, hanya pada tahap teknik proses pembuatan dan teknik pendekorasian atau finishing. Hal ini mengingat terbatasnya waktu wisatawan dalam berkunjung ke Yogyakarta. Pada fungsi komersialnya sendiri, dengan melihat kegiatan wisata yang ada maka rasio antara area penjualan dengan area service adalah 80 % : 20 % sampai dengan 90 % : 10 %. Sedangkan sistem jual beli yang ada adalah sistem eceran dan bentuk kegiatan promosi pada fungsi komersial ini adalah bentuk promosi aktif dan pasif. yaitu pameran di kios-kios penjualan dengan penyajian materi kerajinan semenarik mungkin dan menampilkan serta mengikutsertakan pengunjung dalam proses pembuatan. Hal tersebut agar wisatawan memperoleh kemudahan dalam mendapatkan produk-produk kerajinan dan dapat mempelajari pembuatan kerajinan, sehingga diharapkan wisatawan tetap mengunjungi pusat perbelanjaan kerajinan ini.

3. Lokasi pusat perbelanjaan kerajinan ini terletak di bagian tengah Yogyakarta, karena agar keberadaan pusat perbelanjaan kerajinan dikunjungi oleh wisatawan dengan keunggulan terletak pada jalur wisata, kemudahan dalam memperoleh transportasi, banyaknya fasilitas akomodasi di sekitar bangunan ini.

BAB III
INTEGRASI FUNGSI KOMERSIAL DENGAN FUNGSI WISATA
PADA TATA ATUR RUANG

3.1. Analisa Site

Analisa site pusat perbelanjaan kerajinan adalah memilih lokasi letak pusat perbelanjaan kerajinan yang dilanjutkan dengan memilih site di lokasi yang terpilih.

3.1.1. Analisa wilayah untuk Penetapan lokasi

Lokasi pusat perbelanjaan kerajinan terletak di bagian tengah Yogyakarta yang merupakan wilayah Kodya Yogyakarta. Untuk menentukan lokasi site di Kodya Yogyakarta tersebut harus memenuhi kriteria-kriteria, yaitu :

1. Terletak di sekitar obyek wisata, agar keberadaan pusat perbelanjaan kerajinan dapat dikunjungi oleh wisatawan.
2. Kemudahan akses ke bangunan, agar wisatawan dapat mudah mencapai ke pusat perbelanjaan kerajinan.
3. Ketersediaan fasilitas pendukung untuk pusat perbelanjaan kerajinan, seperti fasilitas parkir umum.

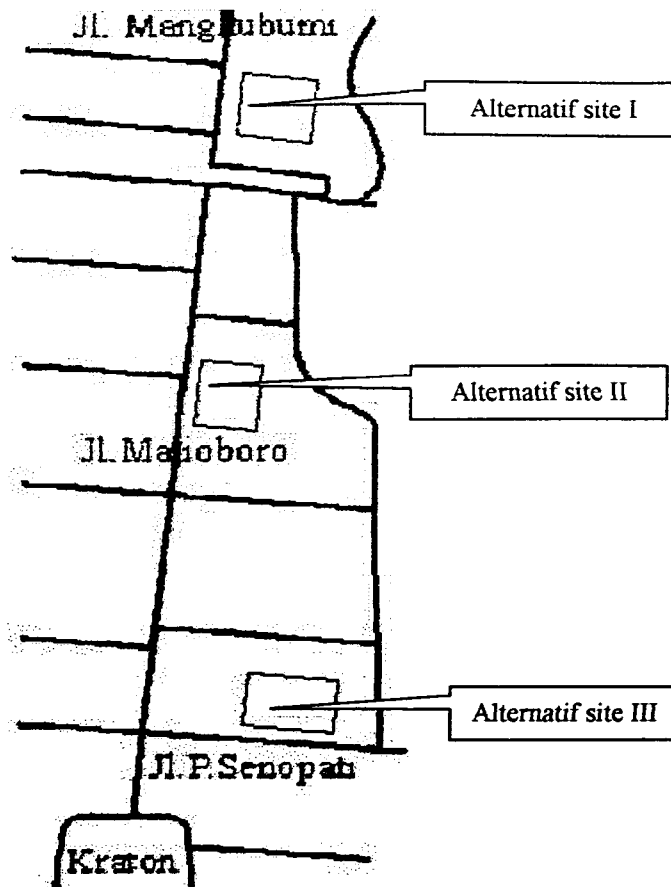
Dilihat dari banyaknya jumlah wisatawan di tiap obyek wisata yang ada di Kodya Yogyakarta, dari yang terbesar adalah Gambiraloka (513.193), Kraton (312.352), Taman Sari (62.751). Letak pusat perbelanjaan kerajinan agar dapat dikunjungi oleh wisatawan adalah di sekitar obyek wisata, sehingga alternatif lokasi pusat perbelanjaan kerajinan ini di sekitar Gambiraloka, Kraton Yogyakarta dan Taman Sari. Berdasarkan hal tersebut diatas, maka alternatif lokasi pertama di Kraton Yogyakarta, kedua di Gambiraloka, ketiga di Taman Sari.

jumlah wisatawan mancanegara terbesar kedua, jalur ke lokasi yang sulit dengan lebar jalan yang kecil serta mempunyai fasilitas parkir umum. Pemilihan wisatawan mancanegara sebagai acuan jenis wisatawan, karena pusat perbelanjaan kerajinan sebagai tempat penjualan kerajinan bagi wisatawan mancanegara dan nusantara. Sehingga lokasi pusat perbelanjaan kerajinan terletak di lokasi I yaitu sekitar Kraton Yogyakarta.

3.1.2. Analisa lokasi untuk penetapan site

Berdasarkan analisa di atas, lokasi pusat perbelanjaan di sekitar kraton dengan area dari Jl. Mangkubumi sampai dengan Jl. Malioboro. Area tersebut untuk menentukan site yang tepat bagi pusat perbelanjaan kerajinan. Alternatif site di area itu adalah pertama di Jl. Mangkubumi, kedua di Jl. Malioboro dan ketiga di Jl. P. Senopati. Ketiga alternatif site itu dipilih karena terdapat dalam wilayah perdagangan dan pemerintahan, yang merupakan salah satu daya tarik bagi fungsi komersial. Kriteria dalam menentukan site di area itu adalah :

1. Luas lahan yang dapat menampung seluruh kerajinan yang ada di Yogyakarta pada satu bangunan.
2. Ketersediaan fasilitas bank di sekitar site untuk kelancaran transaksi pada pusat perbelanjaan kerajinan.
3. Kelancaran lalu lintas di sekitar site.



Gambar III.2. Alternatif site

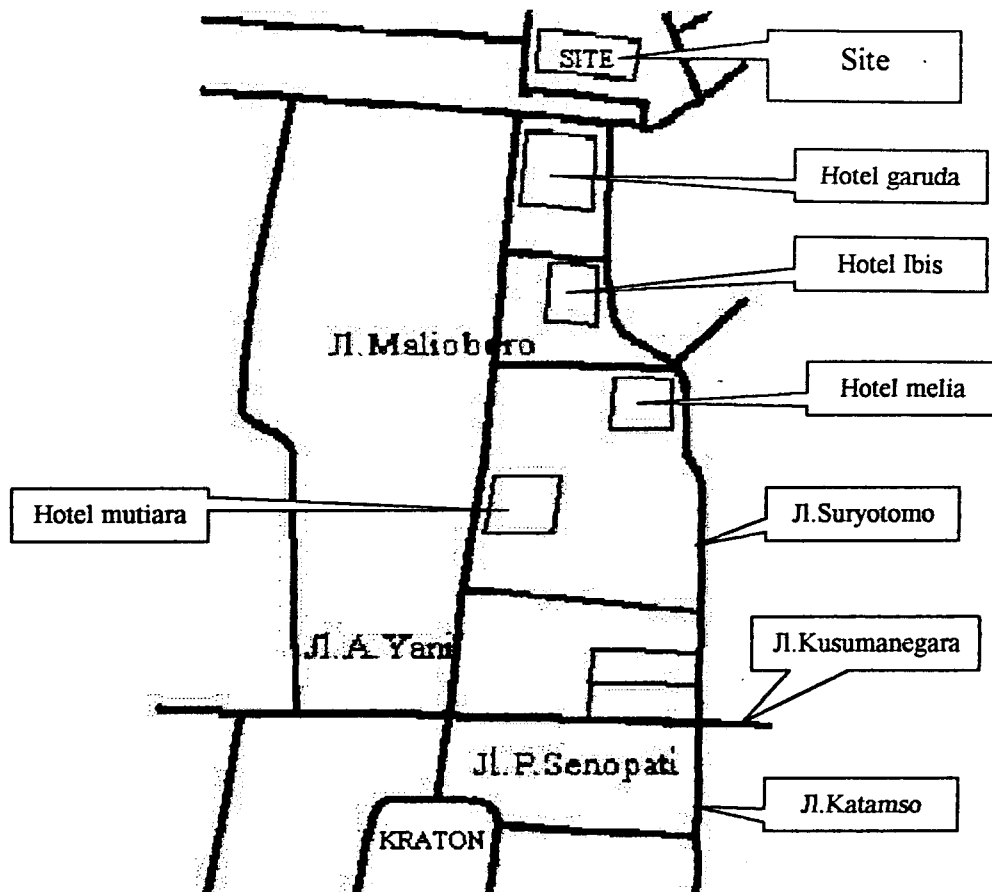
Sumber : RDTRK Kodya Yogyakarta

Tabel III.2. Kriteria lokasi untuk penetapan site

Lokasi site	Luas lahan	Bank	Lalu lintas	
			Jalur	Arus
Site I	Besar > 10.000 m ² .	BCA, Bali, Lippo, Bank Jakarta	Satu arah	Lancar
Site II	Sedang (5.000 m ² – 10.000 m ²)	Tidak ada	Satu arah	Macet
Site III	Kecil < 5.000 m ²	BRI	Dua arah	Lancar

Berdasarkan tabel di atas, diperoleh site yang terpilih adalah site I yang terletak di Jl. Mangkubumi, karena mempunyai luas lahan yang besar antara 10.000 m² – 15.000 m², site tersebut didukung dengan keberadaan bank-bank

yang nantinya akan memperlancar transaksi pada pusat perbelanjaan kerajinan yang mempunyai arus lalu lintas yang lancar dengan jalur lalu lintas searah.

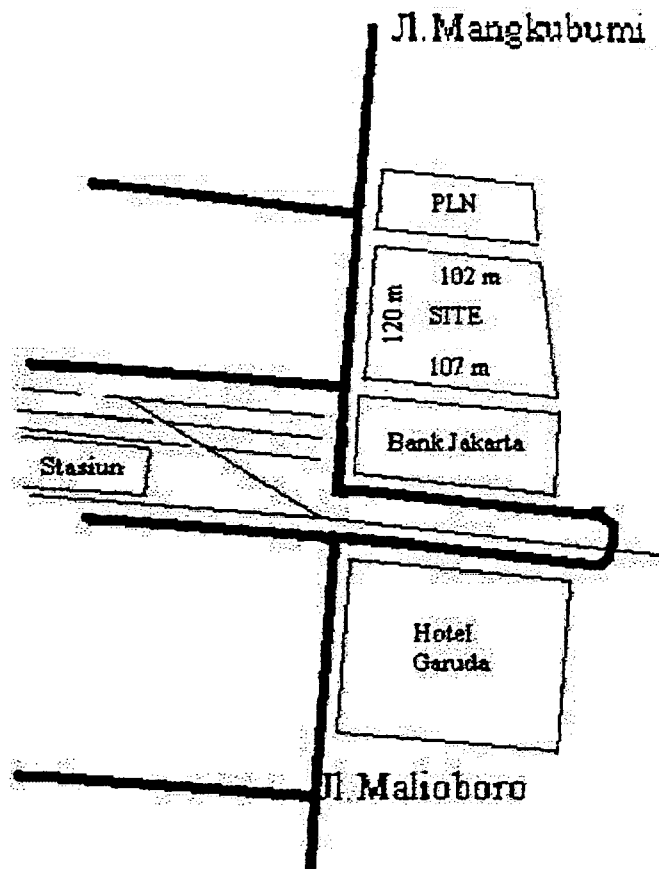


Gambar III.3. Letak Site terhadap Kondisi di Sekitar Kraton

Sumber : RDTRK Kodya Yogyakarta

Berdasarkan gambar III.3, keberadaan hotel banyak terdapat di sepanjang jalur yang menuju ke Kraton, dalam hal ini dari sekitar Tugu, Jl. Mangkubumi, Jl. Malioboro dan Jl. Mataram. Hotel tersebut diantaranya Hotel Garuda, Ibis, Phoenix, Santika, Melia Purosani dan mutiara. Keberadaan hotel di jalan tersebut mempunyai orientasi kepada Kraton dan Malioboro karena sebagai simbol Yogyakarta, terdapat pusat pemerintahan dan perdagangan. Keberadaan jalan yang terletak di jantung kota akan memudahkan pengunjung dalam mencapai ke bangunan. Selanjutnya, keberadaan fasilitas parkir umum abu bakar ali disamping

hotel Garuda menambah kemudahan pengunjung dalam mengunjungi pusat perbelanjaan kerajinan. Oleh karena itu, site pusat perbelanjaan kerajinan terletak di Jl. P. Mangkubumi.



Gambar III.4. Site terpilih.

Sumber : RDTRK Kodya Yogyakarta

Site tersebut berukuran 107 m x 120 m, dengan BC 60 %, FAR 1,5 serta tinggi bangunan maks 16 m dengan garis sempadan 4-22-4. Maka luas total site 12.650 m², sehingga luas lantai dasar dengan BC 60 %, adalah :

$$\text{Luas lantai dasar} = 60 \% \times 12.650 \text{ m}^2 = 7.590 \text{ m}^2.$$

Sedangkan luas lantai keseluruhan, jika FAR 1,5 adalah :

$$\text{Luas total lantai} = 1,5 \times 12.650 \text{ m}^2 = 18.975 \text{ m}^2.$$

Maka diperoleh jumlah lantai sebanyak :

$$\text{Jumlah lantai} = 18.975 / 7.590 = 2,5 \text{ Lantai} = 3 \text{ lantai}.$$

Jumlah lantai sebanyak 3 lantai tersebut dengan susunan lantai yaitu basemen, lantai dasar dan lantai atas. Hal ini disebabkan :

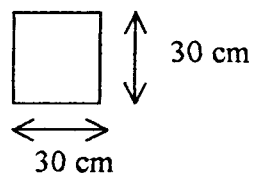
1. Luas lantai dasar yang diperbolehkan seluas 7.590 m² yang otomatis luas lantai atas maksimal seluas 7.590 m².
2. Jumlah luas lantai dasar dan lantai atas tersebut sebesar 15.180 m², yang kurang mencukupi untuk luas lantai keseluruhan sebesar 18.975 m².
3. Tinggi maksimal bangunan di daerah perencanaan adalah 16 m.

Sehingga dari hitungan tersebut di atas, diketahui luas lantai dasar sebesar 7.590 m², luas total lantai sebesar 18.975 m², dengan jumlah lantai sebanyak 3 lantai.

3.2. Sistem Aktifitas

Pusat perbelanjaan kerajinan ini mewadahi fungsi komersial dan fungsi wisata. Kedua fungsi tersebut terdapat di setiap modul, karena untuk menciptakan modul yang dapat meningkatkan penjualan kerajinan. Aktifitas yang dapat meningkatkan penjualan di setiap modul yang mewadahi kedua fungsi tersebut adalah aktifitas pembuatan kerajinan yang dilakukan oleh pengrajin dan pengunjung, aktifitas pameran yang menyajikan kerajinan semenarik mungkin di setiap modul, dan aktifitas jual beli antara pengunjung dengan penjual. Penjualan jenis-jenis kerajinan yang meliputi kerajinan bambu, batik, gerabah, kayu, kulit dan perak tersebut, memperhatikan ketiga aktifitas yang terdapat dalam modul penjualan.

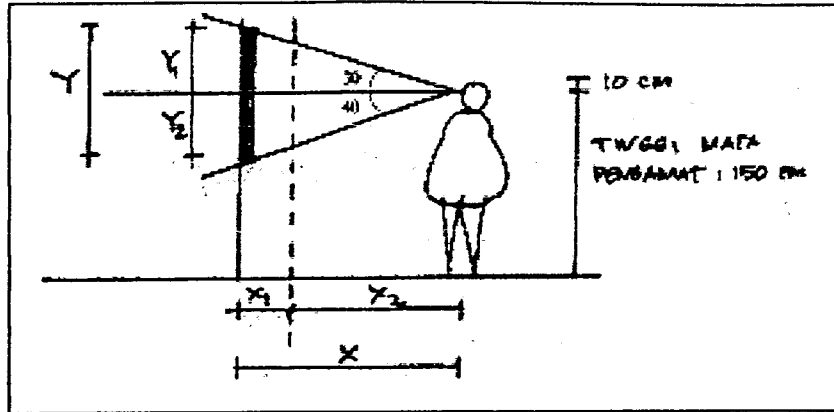
Ukuran yang terdapat dalam modul baik itu ukuran aktifitas pameran, pembuatan dan transaksi mengacu pada kenyamanan gerak terkecil, yaitu 0,3 m atau 30 cm¹, sehingga dalam menentukan ukuran selanjutnya merupakan kelipatan dari 30 cm.



Gambar III.5. Modul terkecil

¹ Neufert hal.12.

$$X = \frac{l}{\text{tg}30 + \text{tg}40}, \text{ dengan } t = \text{tinggi obyek, } x = \text{jarak pengamatan.}$$



Gambar III.6. Jarak pengamatan obyek skala vertikal

Sumber : Gunawan, hal. 87.

Keterangan :

Y = area pengamatan vertikal

Y1 = area pengamatan vertikal diatas garis normal (sudut 30)

Y2 = area pengamatan vertikal dibawah garis normal (sudut 40)

X = jarak obyek terhadap mata

X1 = jarak pengamatan detail

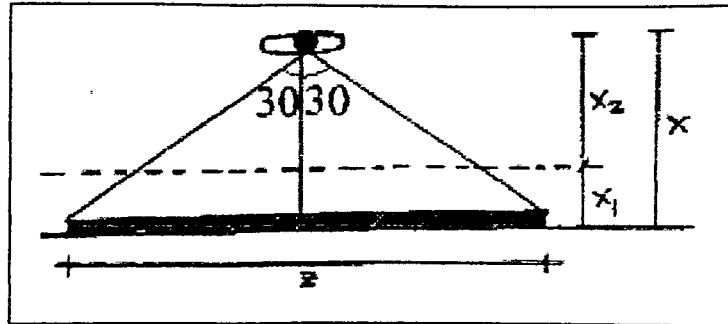
X2 = area gerak horisontal

ii. Skala horisontal

Pada skala horisontal ini menggunakan angka dari lebar obyek kerajinan.

$$X = \frac{l}{2\text{tg}30}, \text{ dengan } l \text{ sebagai lebar obyek dan } x \text{ jarak pengamatan}$$

ke obyek.



Keterangan :

Z = area pengamatan horisontal

Gambar III.7. Jarak pengamatan skala horisontal

Sumber : Gunawan, hal. 88.

Tinggi perletakkan obyek dihitung dengan menggunakan rumus :

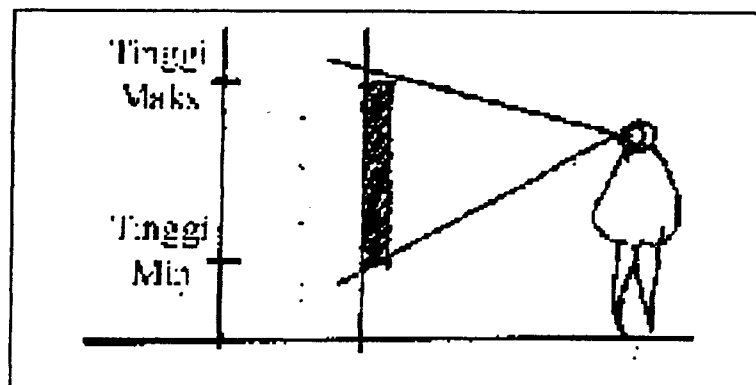
i. Ketinggian minimal obyek dari permukaan lantai

$$h = 150 - (x \operatorname{tg} 40)$$

ii. Ketinggian maksimal obyek dari permukaan lantai

$$h = 150 + (x \operatorname{tg} 40)$$

dengan h sebagai tinggi perletakkan, 150 sebagai ketinggian mata pengamat, x sebagai jarak pengamatan ke obyek.



Gambar III.8. Tinggi perletakkan obyek

Sumber : Gunawan, hal. 90

Berdasarkan rumus diatas, jarak pengamatan ke hasil kerajinan adalah :

a.1. Skala vertikal

Posisi obyek : $y = t = 150$ cm, maka

$$X = \frac{150}{\text{tg}30 + \text{tg}40} = \frac{150}{0,57 + 0,83} =$$

$$X = 105 \text{ cm} \dots \dots (1)$$

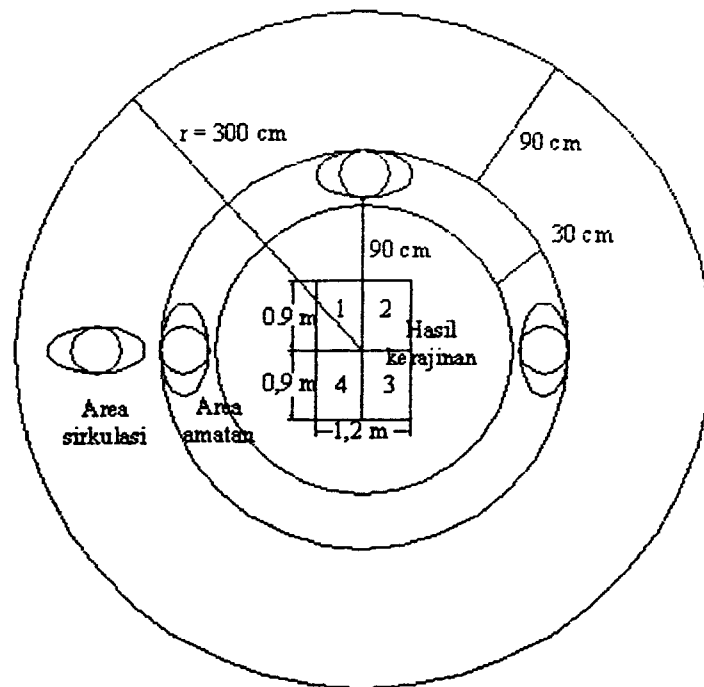
a.2. Skala Horisontal

Lebar obyek = 90 cm, maka

$$X = \frac{60}{2\text{tg}30} = \frac{60}{1,15} =$$

$$X = 52,17 \dots \dots (2)$$

Sebagai dasar perhitungan jarak pengamatan, maka diambil jarak pengamatan terbesar dari skala vertikal dan horisontal yaitu 105 cm, tetapi karena harus mengikuti kenyamanan gerak terkecil yang merupakan kelipatan dari 30 cm, dan kelebihan jarak tersebut kecil maka pembulatannya dibawah, sehingga jarak pengamatannya adalah 90 cm.



Gambar III.9. Jarak pengamatan ke kerajinan batik

Perhitungan tinggi perletakkannya adalah :

a.3. tinggi minimal

$$= 150 - (105 \operatorname{tg} 40)$$

$$= 150 - 87,15 = 62,85 \text{ cm}$$

a.4. tinggi maksimal

$$= 150 + (105 \operatorname{tg} 40)$$

$$= 150 + 87,15 = 237,15 \text{ cm}$$

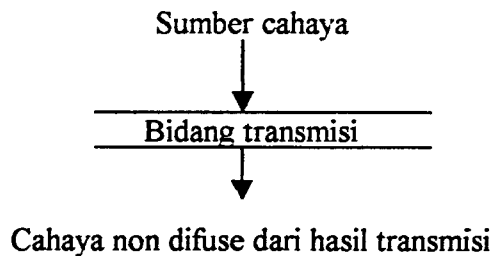
Jadi jarak pengamatan ke hasil kerajinan batik 90 cm, dengan tinggi min perletakkan 63 cm dengan tinggi mak 237 cm. Perhitungan di atas berlaku untuk semua hasil kerajinan di pusat perbelanjaan kerajinan.

d. Tuntutan kualitas pameran

d.1. Aktifitas pameran adalah melihat hasil kerajinan dengan nyaman.

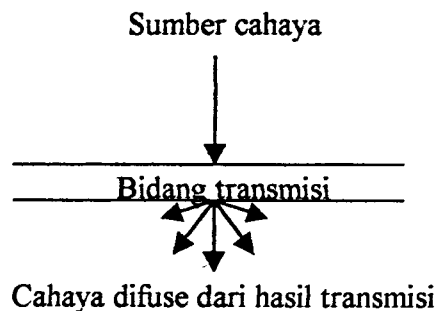
Kenyamanan dalam melihat hasil pameran tersebut adalah kenyamanan pencahayaan, yang diperoleh dari cara pencahayaan non difuse untuk memfokuskan pada pengamatan hasil kerajinan

tanpa terganggu oleh adanya kecermerlangan dan kontras yang menghasilkan kilau cahaya. Kilau cahaya tersebut berasal dari kilau langsung maupun pantulan. Kilau cahaya dapat diatasi dengan menambah kecermerlangan dan sekaligus mengurangi kecermerlangan permukaan yang langsung disekitarnya². Cara mengatasi dengan menambah kecermerlangan tersebut menggunakan transmisi difuse untuk memperoleh kecermerlangan permukaan. Cara yang demikian diperoleh dengan menggunakan pencahayaan buatan.



Gambar III.10. Cara pencahayaan hasil kerajinan di aktifitas pameran.

Sumber : Stein, Reynold, McGuinness, hal. 862.



Gambar III.11. Cara pencahayaan umum di ruang pameran

Sumber : Stein, Reynold, McGuinness, 862.

² Snyder & Catanese, hal. 435.

- d.2. Untuk memberikan kenyamanan dalam mengamati kerajinan, maka penghawaannya menggunakan penghawaan buatan.
- e. Luas ruang aktifitas pameran kerajinan batik

Luas aktifitas pameran diperoleh dari luas banyaknya hasil kerajinan yang dipamerkan dengan pengamat, luas gudang serta sirkulasi. Perhitungan luas aktifitas pameran kerajinan batik disusun dalam tabel dibawah ini.

Perletakkan kerajinan yang dalam satu titik terdapat 4 jenis kerajinan (seperti dalam gambar jarak pengamatan) karena merupakan 3 dimensi yang kelihatan disetiap sisinya. Dengan perletakkan 4 jenis kerajinan dalam satu titik dapat menampilkan sisi-sisi satu jenis kerajinan dengan tampilan yang berbeda sehingga dapat mengarahkan pengunjung untuk mengitarinya.

Tabel III.3. Luas ruang aktifitas pameran kerajinan batik

Jenis ruang	Banyaknya	Dari luas (m ²)	Jumlah (m ²)
Pameran	12 jenis kerajinan	36	108
Gudang			12,96
Sirkulasi	20 %	120,96	24,19
Total luas aktifitas pameran			145,15

Berdasarkan tabel di atas, luas ruang aktifitas pameran kerajinan batik sebesar 145,15 m² yang diperoleh dari luas ruang pameran, luas gudang dan luas sirkulasi.

3.2.1.2. Aktifitas pembuatan kerajinan batik

Aktifitas pembuatan merupakan aktifitas yang menampilkan dan mengikutsertakan pengunjung dalam pembuatan kerajinan. Aktifitas pembuatan merupakan salah satu daya tarik dari setiap kios di pusat perbelanjaan kerajinan. Aktifitas pembuatan di kios kerajinan ini dibedakan berdasarkan jenis-jenis kerajinannya. Untuk menentukan karakteristik aktifitas pembuatan di kios kerajinan batik, ditentukan dengan :

a. Pelaku dan bentuk aktifitas

Pelaku yang terlibat dalam aktifitas pembuatan adalah pengunjung, pengrajin dan penjual kerajinan.

a.1. Pengunjung

Aktifitas pengunjung adalah melihat proses pembuatan kerajinan, ikut serta dalam proses pembuatan kerajinan.

a.2. Pengrajin

Pengrajin pada proses pembuatan kerajinan ini adalah :

i. Pengrajin pembuat pola

Aktifitasnya adalah membuat pola desain kerajinan yang akan dibuat.

ii. Pengrajin pembuat kerajinan

Aktifitasnya adalah membuat kerajinan dari pola desain yang telah dibuat.

iii. Pengrajin pembimbing

Aktifitasnya adalah membimbing pengunjung yang ikut dalam proses pembuatan kerajinan.

a.3. Penjual

Aktifitas penjual adalah menjelaskan kepada pengunjung mengenai proses pembuatan yang dilakukan oleh pengrajin dan menawarkan kerajinan untuk dibeli oleh pengunjung

b. Tuntutan kualitas proses pembuatan

Tuntutan kualitas pembuatan batik mempertimbangkan faktor-faktor :

b.1. Penghawaan

b.1.1. Pembuatan batik adalah pengolesan malam pada bidang kain.

Malam tersebut dalam keadaan basah, sehingga untuk mempercepat pengeringan malam dalam pembuatan adalah dengan mengalirkan angin ke tempat pembuatan.

b.1.2. Malam dihasilkan dari campuran dengan obat lain yang dipanaskan bersama-sama. Pemanasan malam tersebut menghasilkan bau, yang cara untuk menghilangkan bau

tersebut dengan mengalirkan angin ke tempat pemolesan malam keatas kain.

b.1.3. Pemanasan malam yang dicampuri dengan obat lain memerlukan suhu yang cukup tinggi, sehingga mempengaruhi kenyamanan termal di ruangan. Cara mengatasi hal tersebut dengan memberikan penghawaan ke tempat pembuatan.

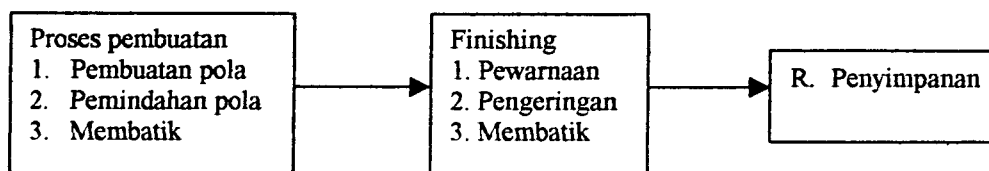
b.1.4. Batik yang telah dilukis, untuk menghasilkan warna yang diinginkan, direndam dalam cairan HCl. Cairan tersebut mempunyai sifat bau yang menyengat, sehingga perlu pengaliran udara ke tempat perendaman batik tersebut.

b.2. Pekerjaan melukis batik merupakan pekerjaan halus, yaitu pekerjaan yang memerlukan ketelitian dalam mengerjakan detail-detail kecil. Intensitas cahaya yang diperlukan dalam pekerjaan halus tersebut sebesar 300 lux³.

c. Lay out proses pembuatan

Pada penentuan lay out aktifitas pembuatan kerajinan batik ini, memperhatikan kenyamanan gerak dan visual pengunjung dalam mengamati pembuatan kerajinan. Kenyamanan gerak mengacu pada modul terkecil gerak manusia sebesar 30 cm atau kelipatannya, sedangkan kenyamanan visual ditentukan dari jarak amatan ke hasil kerajinan yang telah ditentukan pada aktifitas pameran sebesar maksimum 90 cm.

Proses pembuatan ditentukan dari tahapan kegiatan yang meliputi :



Gambar III.12 . Tahapan pembuatan kerajinan batik

³ Mangunwijaya, hal. 246.



Proses membatik yang menggunakan kompor untuk memanaskan obat batik, menghasilkan panas dari kompor dan menghasilkan bau dari memanaskan obat batik dan perendaman kain batik tersebut, selain itu setelah pewarnaan, malam tersebut dikerok untuk menghasilkan warna yang diinginkan.

e. Limbah yang dihasilkan

Proses pembuatan batik menghasilkan limbah cair dan padat. Limbah cair diperoleh dari pewarnaan batik yang dicelupkan pada bak yang berisi pewarna dengan campuran HCl, sedangkan limbah padat berasal dari pengerokan malam setelah malam mengering.

f. Luas aktifitas pembuatan

Luas aktifitas pembuatan kerajinan yang dilakukan oleh pengrajin adalah 100,8 m². Pada proses pembuatan ini juga turut melibatkan pengunjung dalam pembuatan kerajinan, sehingga besaran ruang pembuatan 2 kali lebih besar karena menampung pembuatan pengrajin dan pengunjung. Proses pembuatan ini hanya sebagai daya tarik saja, produk yang dihasilkan diolah kembali pada sentra kerajinan terlebih dahulu yang kemudian diperjualbelikan. Maka aktifitas pembuatan kerajinan batik mempunyai luas sebesar 201,6 m².

3.2.1.3. Aktifitas transaksi kerajinan batik

Aktifitas jual beli adalah aktifitas yang dilakukan pengunjung untuk membeli hasil kerajinan setelah pengunjung menyaksikan pembuatan kerajinan dan pameran serta merasakan pembuatan kerajinan. Transaksi ini dilakukan antara pengunjung dengan penjual, setelah pengunjung menemukan kecocokan harga dan jenis kerajinan yang dibeli.

1. Pelaku dan bentuk aktifitas

a. Pengunjung

Aktifitas pengunjung adalah menawar harga dan membeli hasil kerajinan dengan memilih sistem jual beli yang diinginkan.

b. Penjual

Aktifitas penjual adalah menawarkan hasil kerajinan dan melayani sistem jual beli yang diinginkan.

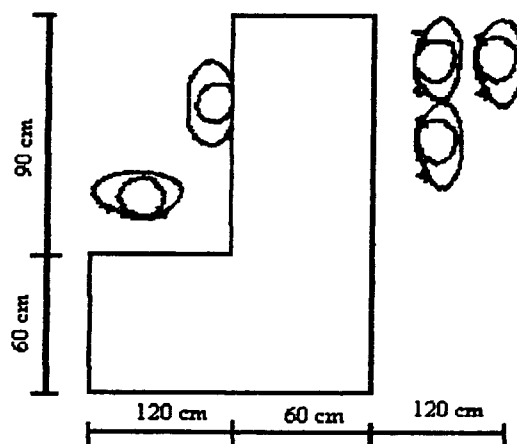
2. Tuntutan kualitas

Penghawaan yang diperlukan bagi aktifitas transaksi ini menggunakan penghawaan buatan, agar pengunjung memperoleh kenyamanan dalam melakukan transaksi, setelah pengunjung melakukan aktifitas pameran dan pembuatan.

Pencahayaan yang diperlukan bagi aktifitas transaksi adalah jenis pencahayaan difuse karena bukan merupakan pekerjaan yang membutuhkan ketelitian.

3. Lay out ruang transaksi

Transaksi adalah kesepakatan pengunjung untuk membeli kerajinan yang dilakukan dengan membayar di counter. Luas ruang transaksi adalah $150 \text{ cm} \times 300 \text{ cm} = 4,5 \text{ m}^2$.



Gambar III.14. Lay out ruang transaksi

Berdasarkan aktifitas yang ada di kerajinan batik, maka diperoleh luas modul untuk kerajinan batik. Luas modul tersebut dari aktifitas pameran sebesar $145,15 \text{ m}^2$, aktifitas pembuatan sebesar $201,6 \text{ m}^2$ dan aktifitas transaksi sebesar $4,5 \text{ m}^2$, yang jumlah seluruhnya sebesar $351,25 \text{ m}^2$.

3.2.2. Sistem Aktifitas Kerajinan Bambu

Sistem aktifitas di kerajinan bambu meliputi aktifitas pameran, aktifitas pembuatan dan aktifitas transaksi.

3.2.2.1. Aktifitas pameran kerajinan bambu

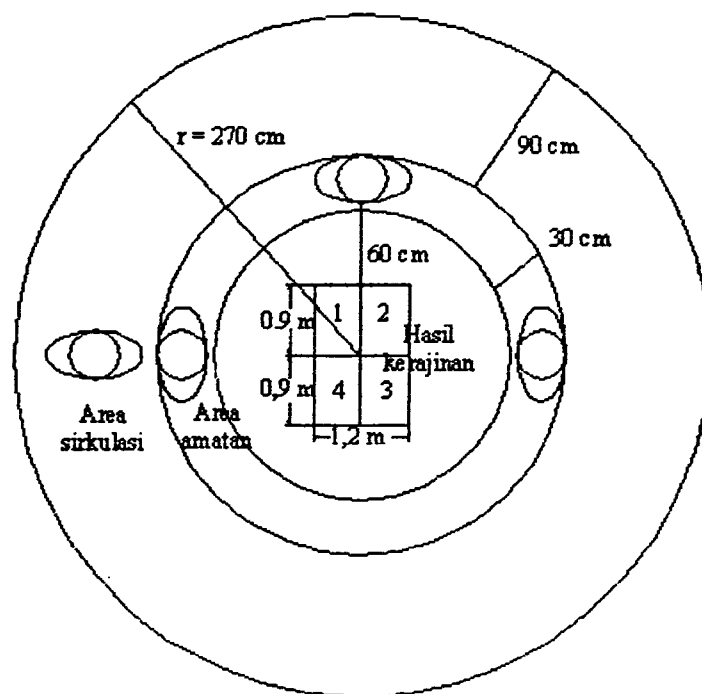
Menentukan aktifitas pameran di kerajinan bambu diperoleh dari :

a. Pelaku dan bentuk aktifitas

Sama dengan aktifitas pelaku dan bentuk aktifitas pameran kerajinan batik.

b. Hasil, dimensi dan jarak pengamatan hasil kerajinan

Jenis hasil kerajinan bambu adalah kap lampu, hiasan dinding, tempat buku, kipas, krei⁴. Dimensi terbesar hasil kerajinan bambu adalah 90 cm x 60 cm dengan tinggi 90 cm. Jarak pengamatan ke hasil kerajinan bambu adalah 65 cm atau 60 cm. Tinggi minimal perletakkan 96 cm dengan tinggi mak 204 cm.



Gambar III.15. Jarak pengamatan ke kerajinan bambu.

⁴ Gunawan, hal. 85.

c. Tuntutan kualitas pameran

Tuntutan kualitas pameran hasil kerajinan bambu sama dengan tuntutan kualitas hasil kerajinan batik.

d. Luas ruang pameran kerajinan bambu

Luas aktifitas ruang pameran kerajinan bambu diperoleh dari luas banyaknya jenis kerajinan dengan pengamat, luas gudang dan luas sirkulasi. Model perletakkan kerajinan bambu sama dengan model perletakkan kerajinan batik.

Tabel III.4. Luas ruang aktifitas pameran kerajinan bambu

Jenis ruang	Banyaknya	Dari luas (m ²)	Jumlah (m ²)
Pameran	12	29,16	87,48
Gudang			12,96
Sirkulasi	20 %	100,44	20,08
Luas total aktifitas pameran kerajinan bambu			120,52

Berdasarkan perhitungan di atas maka luas aktifitas pameran kerajinan bambu sebesar 120,52 m² yang diperoleh dari luas pengamat yang mengamati banyaknya kerajinan, luas gudang dan luas sirkulasi.

3.2.2.2. Aktifitas pembuatan kerajinan bambu

Untuk menentukan karakteristik aktifitas pembuatan kerajinan bambu, ditentukan dengan :

a. Pelaku dan bentuk aktifitas

Pelaku dan bentuk aktifitas pembuatan kerajinan bambu sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas pembuatan kerajinan batik.

b. Tuntutan kualitas pembuatan

Tuntutan kualitas pembuatan bambu mempertimbangkan faktor-faktor :

b.1. Pencahayaan

Pekerjaan membuat kerajinan bambu merupakan pekerjaan halus yang memerlukan intensitas cahaya sebanyak 300 lux.

b.2. Penghawaan

Proses pendekorasian bambu adalah dengan mewarna bambu menggunakan cairan yang umumnya cat. Cat tersebut mempunyai

sifat bau yang menyengat, sehingga perlu mengalirkan udara ke dalam tempat pendekorasian bambu.

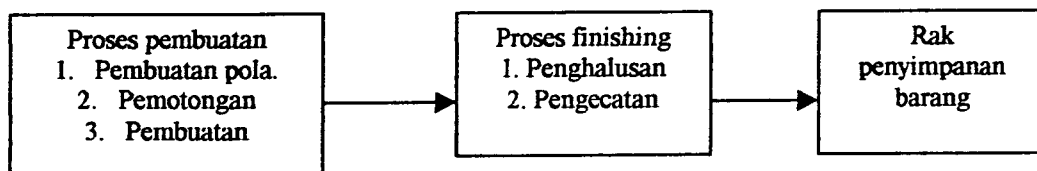
b.3. Akustik

Pengolahan bahan baku menjadi kerajinan pada kerajinan bambu adalah dengan memotong atau mentatah bagian-bagian bambu yang dibentuk sesuai dengan desain yang diinginkan. Kegiatan mentatah tersebut menghasilkan bunyi keras yang mengganggu aktifitas di sekitarnya, sehingga perlu adanya peredam pada ruangan pengolahan bahan baku menjadi kerajinan.

b.4. Lay out pembuatan kerajinan bambu

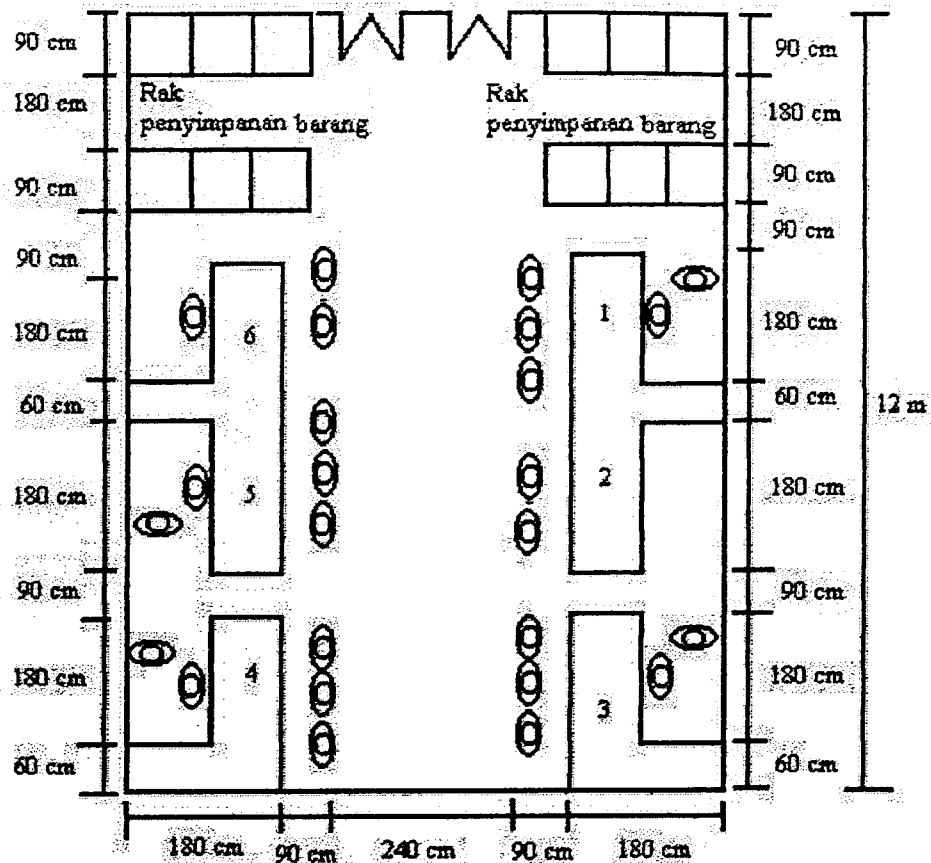
Pada aktifitas pembuatan kerajinan bambu ini kenyamanan gerak dan visualnya sama dengan kerajinan batik, yaitu kenyamanan gerak sesuai dengan kenyamanan gerak menurut neufert yang disesuaikan dengan luas pembuatan kerajinan. Kenyamanan visual pengunjung dalam melihat pembuatan mempunyai jarak pengamatan 60 cm dari mata pengamat ke area pembuatan yang dihasilkan dari jarak pengamatan ke hasil kerajinan.

Tahap pembuatan kerajinan bambu adalah :



Gambar III.16 . Tahapan pembuatan kerajinan bambu

Tahapan-tahapan proses pembuatan tersebut dalam lay out aktifitas pembuatan dilakukan dengan langkah-langkah : 1). pembuatan pola, 2). Pemotongan dengan gergaji, 3). Pemotongan dengan cara mengebor, 4). Pembuatan dengan ditatah, 5). Penghalusan hasil kerajinan, 6). Pengecatan.



Gambar III.17. Lay out pembuatan kerajinan bambu.

c. Dampak dari proses pembuatan

Pembuatan kerajinan bambu dilakukan dengan cara ditatah. Hal ini menyebabkan bunyi yang keras dan kotor dari banyaknya sisa-sisa bambu yang berupa serbuk atau potongan bambu dari hasil ditatah tadi.

d. Limbah yang dihasilkan

Limbah yang dihasilkan dari kerajinan bambu adalah limbah padat yang berupa serbuk atau serpihan bambu dari hasil ditatah.

e. Luas aktifitas pembuatan

Luas pembuatan yang berdasarkan lay out di atas adalah luas pembuatan bagi pengrajin. Maka luas aktifitas pembuatan bagi pengunjung adalah sama dengan luas aktifitas pembuatan yang

dilakukan pengrajin sebesar 93,6 m², sehingga jumlahnya sebesar 187,2 m²..

3.2.2.3, Aktifitas transaksi kerajinan bambu

Aktifitas transaksi pada kerajinan bambu adalah sama dengan aktifitas transaksi pada kerajinan batik sebesar 150 cm x 300 cm = 4,5 m².

Berdasarkan aktifitas-aktifitas yang ada di kerajinan bambu, diperoleh luas modul kerajinan bambu. Luas modul kerajinan bambu diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 120,52 m², aktifitas pembuatan sebesar 187,2 m² dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m², yang jumlah seluruhnya sebesar 312,22 m².

3.2.3. Sistem Aktifitas di Kerajinan Gerabah

Sistem aktifitas kerajinan gerabah meliputi aktifitas pameran, aktifitas pembuatan dan aktifitas transaksi.

3.2.3.1. Aktifitas pameran kerajinan gerabah

Menentukan aktifitas pameran kerajinan gerabah diperoleh dari aktifitas :

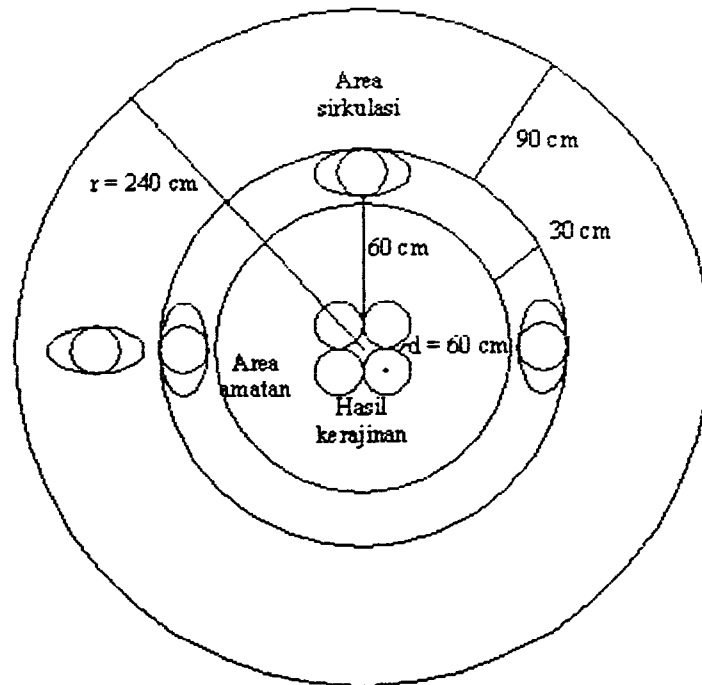
a. Pelaku dan bentuk aktifitas

Sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas kerajinan batik.

b. Hasil, dimensi dan jarak pengamatan hasil kerajinan.

Hasil kerajinan gerabah adalah kwali, kendi, gentong, patung⁵. Dimensi terbesar kerajinan gerabah adalah diameter 60 cm dengan tinggi 60 cm. Jarak pengamatan ke hasil kerajinan gerabah adalah 53 cm atau 60 cm. Tinggi min perletakkan 106 cm dengan tinggi mak 194 cm.

⁵ Gunawan, hal. 85.



Gambar III.18. Jarak pengamatan ke kerajinan gerabah

c. Tuntutan kualitas pameran

Tuntutan kualitas pameran hasil kerajinan gerabah sama dengan tuntutan kerajinan batik.

d. Luast ruang pameran kerajinan gerabah

Luas aktifitas pameran ditentukan dari luas pengamat dan jarak amatan dengan banyaknya jenis kerajinan yang dipamerkan, luas gudang dan luas sirkulasi. Perletakkan kerajinan sama dengan kerajinan batik, sehingga luas pameran 4 jenis kerajinan dalam satu titik hanya

Tabel III.5. Luas ruang aktifitas pameran kerajinan gerabah

Jenis ruang	Banyaknya	Dari luas (m ²)	Jumlah (m ²)
Pameran	12	23,04	69,12
Gudang			12,96
Sirkulasi	20 %	82,08	16,41
Luas total aktifitas pameran kerajinan gerabah			98,49

Berdasarkan tabel di atas, luas total aktifitas pameran kerajinan gerabah sebesar 98,49 m² yang diperoleh dari luas pengamat dengan jarak amatan terhadap banyaknya jenis kerajinan yang dipamerkan, luas gudang dan luas sirkulasi.

3.2.3.2. Aktifitas pembuatan kerajinan gerabah

Untuk menentukan karakteristik aktifitas pembuatan kerajinan gerabah, ditentukan dari :

a. Pelaku dan bentuk aktifitas

Pelaku dan bentuk aktifitas pembuatan gerabah, sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas pembuatan kerajinan batik.

b. Tuntutan kualitas pembuatan

Tuntutan kualitas pembuatan gerabah memperhatikan faktor-faktor :

b.1. Pencahayaan

b.1.1. Pembuatan gerabah merupakan pekerjaan halus yang memerlukan intensitas cahaya sebesar 300 lux.

b.1.2. Pembuatan gerabah memerlukan campuran pasir dengan tanah yang masih basah, sehingga mudah untuk dibentuk. Tanah yang masih basah tersebut diusahakan tidak boleh terkena sinar matahari langsung karena dapat mengeringkan tanah untuk pembuatan gerabah.

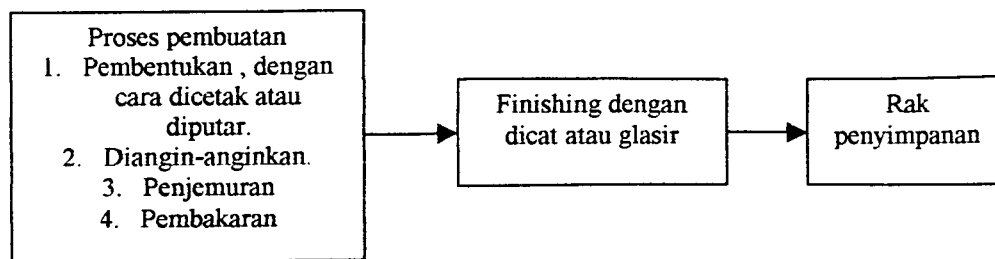
b.2. Penghawaan

Pendekorasi gerabah dilakukan ada yang menggunakan cat yang mempunyai bau menyengat, sehingga perlu adanya aliran udara di ruang pendekorasi.

b.3. Lay out kerajinan gerabah

Kenyamanan gerak dan visualnya sama dengan kerajinan bambu, yang jarak pengamatan ke area pembuatan sebesar 60 cm.

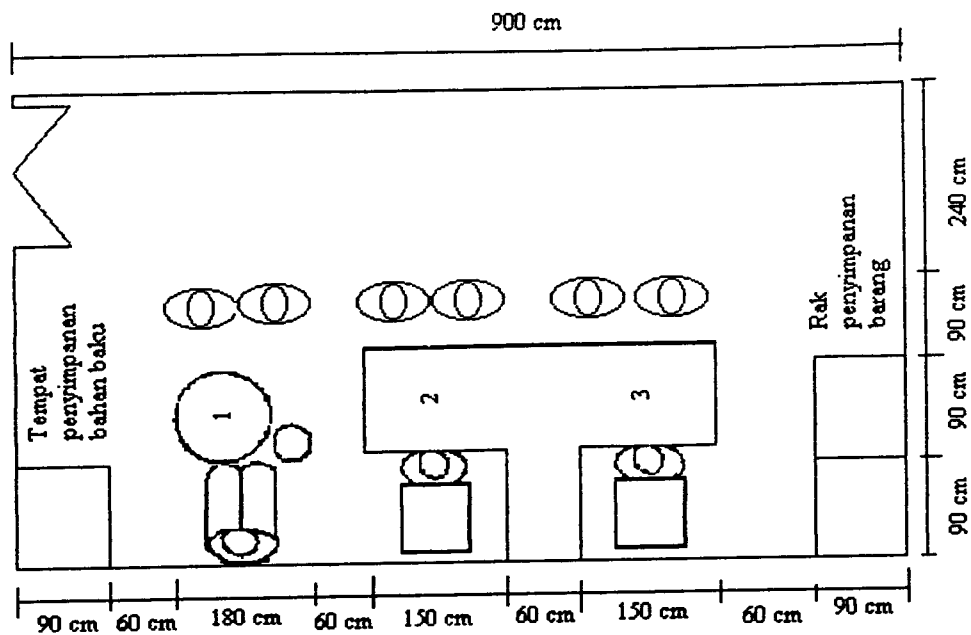
Tahapan pembuatan kerajinan gerabah pada umumnya meliputi :



Gambar III.19. Tahapan pembuatan gerabah

Tahapan pembuatan gerabah, seperti pada alur pembuatan gerabah di atas, gerabah mempunyai waktu pembuatan yang cukup lama sampai dengan tahap finishing. Oleh karena itu pembuatan gerabah pada proses pembuatan gerabah ini hanya pada tahap pembentukan dengan diputar atau dicetak yang dilanjutkan dengan tahap finishing, selain itu karena pembuatan kerajinan di pusat perbelanjaan kerajinan ini hanya sebagai daya tarik saja, bukan sebagai tempat produksi massal.

Tahapan pembuatan gerabah pada pusat perbelanjaan kerajinan ini meliputi : 1). Membuat gerabah, 2). Membuat pola finishing 3). Finishing.



Gambar III.20. Lay out pembuatan gerabah

c. Dampak dari proses pembuatan

Kerajinan gerabah dibentuk dari campuran tanah dan pasir yang telah direndam. Pembuatan menggunakan tanah yang direndam dan dalam pembuatannya menggunakan air untuk membentuk gerabah menyebabkan kotor dan basah.

d. Limbah yang dihasilkan

Limbah yang dihasilkan oleh gerabah adalah cair yang berupa air untuk melancarkan pembuatan gerabah, sedangkan tanah yang tersisa dapat digunakan kembali.

e. Luas aktifitas pembuatan

Luas aktifitas pembuatan kerajinan berdasarkan lay out di atas adalah 45,9 m². Lay out tersebut untuk pengrajin yang melakukan pembuatan kerajinan, sehingga bagi pengunjung yang melakukan pembuatan mempunyai luas 45,9 m² yang jumlah seluruhnya sebesar 91,8.

3.2.3.3. Aktifitas transaksi kerajinan gerabah

Aktifitas transaksi kerajinan gerabah sama dengan aktifitas transaksi kerajinan batik, sehingga luas aktifitas transaksi kerajinan gerabah adalah 4,5 m².

Berdasarkan aktifitas-aktifitas yang ada di kerajinan gerabah, diperoleh luas modul kerajinan gerabah. Luas modul kerajinan gerabah diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 98,49 m², aktifitas pembuatan sebesar 91,8 m² dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m², yang jumlah seluruhnya sebesar 194,79 m².

3.2.4. Sistem Aktifitas Kerajinan Kayu

Sistem aktifitas kerajinan kayu diperoleh dari aktifitas pameran, aktifitas pembuatan dan aktifitas transaksi.

3.2.4.1. Aktifitas pameran kerajinan kayu

Menentukan aktifitas pameran di kerajinan kayu di peroleh dari :

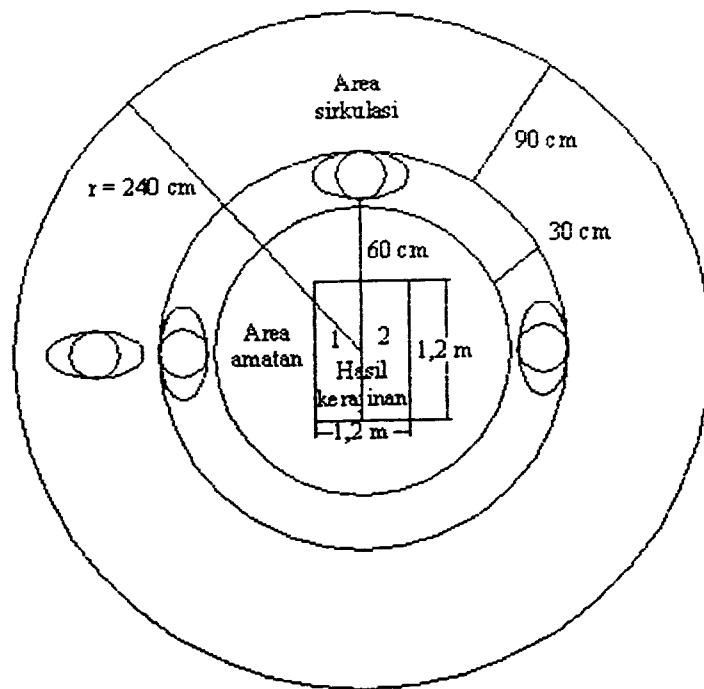
a. Pelaku dan bentuk aktifitas

Sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas pameran di kerajinan batik.

b. Hasil, dimensi dan jarak pengamatan ke hasil kerajinan

Jenis hasil kerajinan kayu adalah kap lampu, topeng, patung, hiasan dinding⁶. Dimensi terbesar hasil kerajinan kayu adalah 120 cm x 60 cm dengan tinggi 90 cm. Jarak pengamatan ke hasil kerajinan kayu adalah 65 cm atau 60 cm. Tinggi min perletakkan 96 cm dengan tinggi maksimum 204 cm.

⁶ Gunawan, hal 85.



Gambar III.21. Jarak pengamatan ke kerajinan kayu.

c. Tuntutan kualitas pameran

Tuntutan kualitas pameran hasil kerajinan kayu sama dengan tuntutan kualitas kerajinan batik.

d. Luas ruang pameran kerajinan kayu

Luas aktifitas pameran ditentukan dari luas pengamat dengan jarak amatan terhadap banyaknya jenis kerajinan, luas gudang dan luas sirkulasi. Perletakkan kerajinan kayu dalam satu titik terdapat 2 jenis kerajinan karena dimensi kerajinan kayu yang besar dibandingkan lainnya.

Tabel III.6. Luas ruang aktifitas pameran kerajinan kayu

Jenis ruang	Banyaknya	Dari luas (m ²)	Jumlah (m ²)
Pameran	8	23,04	85,37
Gudang			12,96
Sirkulasi	20 %	98,33	19,6
Luas total aktifitas pameran kerajinan kayu			117,9

Berdasarkan tabel di atas, luas aktifitas pameran kerajinan kayu adalah 117.9 m² yang diperoleh dari luas pengamat dengan jarak amatan terhadap banyaknya jenis kerajinan, luas gudang dan luas sirkulasi.

3.2.4.2. Aktifitas pembuatan kerajinan kayu

Untuk menentukan karakteristik aktifitas pembuatan kerajinan kayu diperoleh dari :

a. Pelaku dan bentuk aktifitas

Sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas pembuatan kerajinan batik.

b. Tuntutan kualitas pembuatan

Tuntutan kualitas pembuatan memperhatikan faktor-faktor :

b.1. Pencahayaan

Pembuatan kerajinan kayu merupakan pekerjaan halus yang memerlukan intensitas cahaya sebesar 300 lux.

b.2. Akustik

Pembuatan kerajinan kayu adalah dengan cara ditatah yang menghasilkan bunyi keras, sehingga perlu akustik di ruangan pembuatan tersebut.

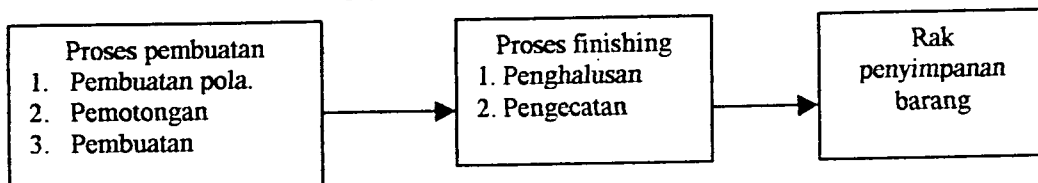
b.3. Penghawaan

Pendekorasian kerajinan kayu dilakukan dengan diwarnai memakai cat. Cat mempunyai sifat bau yang menyengat, sehingga perlu mengalirkan udara di ruang pendekorasian.

b.4. Lay out pembuatan kerajinan kayu

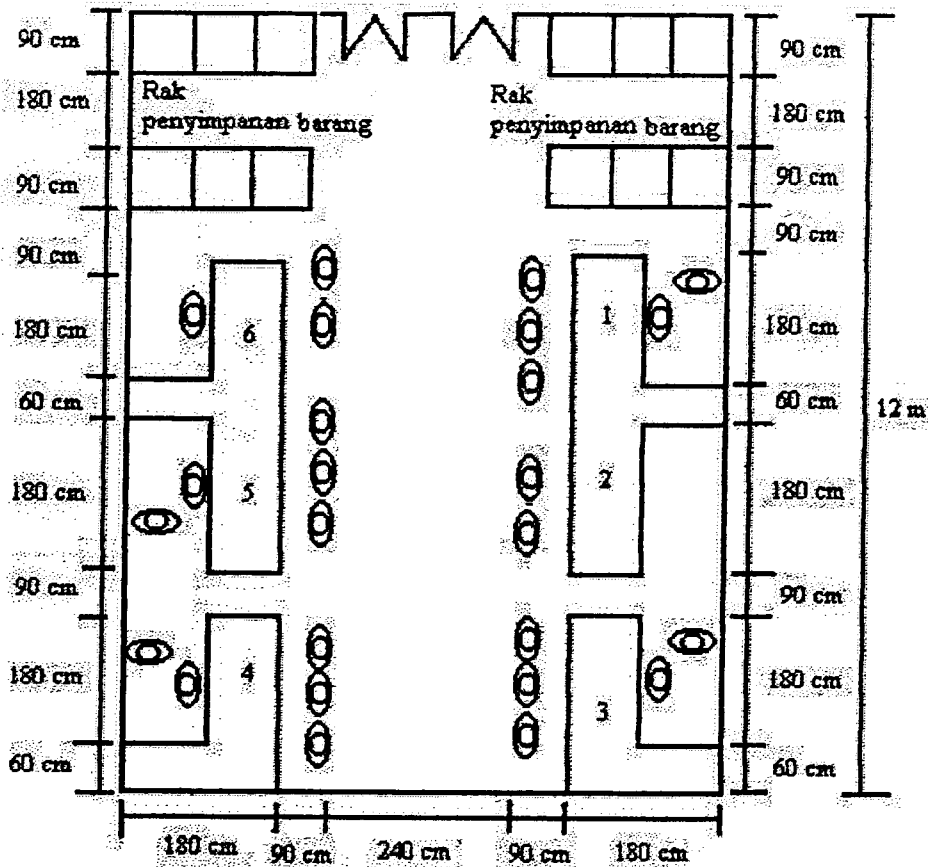
Kenyamanan gerak pembuatan diperoleh dari neufert, sedangkan jarak pengamatan ke area pembuatan sebesar 60 cm.

Tahap pembuatan kerajinan kayu adalah :



Gambar III.22 . Tahapan pembuatan kerajinan kayu

Tahapan-tahapan proses pembuatan tersebut dalam lay out aktifitas pembuatan dilakukan dengan langkah-langkah : 1). pembuatan pola, 2). Pemotongan dengan gergaji, 3). Pemotongan dengan cara mengebor, 4). Pembuatan dengan ditatah, 5). Penghalusan hasil kerajinan, 6). Pengecatan.



Gambar III.23. Lay out pembuatan kerajinan kayu.

c. Dampak yang ditimbulkan

Kerajinan kayu dibentuk dengan cara ditatah yang mengakibatkan bunyi yang keras dan kotor dari serbuk kayu.

d. Limbah yang dihasilkan

Limbah yang dihasilkan oleh kerajinan kayu adalah limbah padat yang berupa serpihan atau serbuk kayu dari hasil ditatah.

e. Luas aktifitas pembuatan

Berdasarkan lay out ruang aktifitas pembuatan di atas, diperoleh luas aktifitas pembuatan yang dilakukan pengrajin sebesar 93,6 m². Pengunjung yang ikut dalam pembuatan areanya sama dengan pembuatan pengrajin, maka luas ruang aktifitas pembuatan kerajinan kayu sebesar 187,2 m².

3.2.4.3. Aktifitas transaksi kerajinan kayu

Aktifitas transaksi kerajinan kayu ini sama dengan aktifitas transaksi kerajinan batik, sehingga luas aktifitas transaksi kerajinan kayu ini sebesar 4,5 m².

Berdasarkan aktifitas-aktifitas yang ada di kerajinan kayu, diperoleh luas modul kerajinan kayu. Luas modul kerajinan kayu diperoleh dari luas aktifitas pameran sebesar 117,9 m², aktifitas pembuatan sebesar 187,2 m² dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m², yang jumlah seluruhnya sebesar 309,6 m².

3.2.5. Sistem aktifitas kerajinan kulit

Sistem aktifitas kerajinan kulit diperoleh dari aktifitas pameran, aktifitas pembuatan dan aktifitas transaksi.

3.2.5.1. Aktifitas pameran kerajinan kulit

Menentukan aktifitas pameran di kerajinan kulit diperoleh dari :

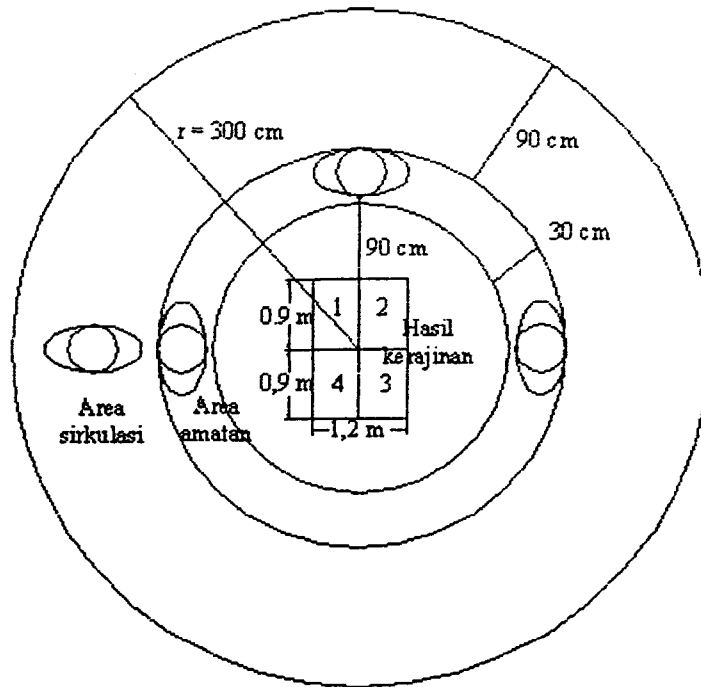
a. Pelaku dan bentuk aktifitas

Sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas di kerajinan batik.

b. Hasil, dimensi dan jarak pengamatan ke hasil kerajinan

Jenis hasil kerajinan kulit adalah wayang kulit, hiasan kulit, tas, dompet, sepatu, jaket⁷. Dimensi terbesar hasil kerajinan kulit adalah 60 cm x 90 cm dengan tinggi 60. jarak pengamatan ke hasil kerajinan adalah 79 cm yang dibulatkan menjadi 90 cm karena untuk menyesuaikan dengan modul terkecil dan kelebihan pembagian tersebut dibulatkan keatas karena sisanya besar. Tinggi min perletakkan 84, dengan tinggi mak 215 cm.

⁷ Rudy hermawan, hal. 68.



Gambar III.24. Jarak pengamatan ke kerajinan kulit.

c. Tuntutan kualitas pameran

Tuntutan kualitas pameran hasil kerajinan kulit sama dengan tuntutan kualitas kerajinan batik.

d. Luas ruang pameran kerajinan kulit

Luas aktifitas pameran ditentukan dari luas pengamat dengan jarak amatan terhadap banyaknya jenis kerajinan, luas gudang dan luas sirkulasi. Perletakkan kerajinan dalam satu titik pengamatan terdapat 4 jenis kerajinan.

Tabel III.7. Luas ruang aktifitas pameran kerajinan kulit

Jenis ruang	Banyaknya	Dari luas (m ²)	Jumlah (m ²)
Pameran	12	36	108
Gudang			12,96
Sirkulasi	20 %	120,96	24,19
Luas total aktifitas pameran kerajinan kulit			145,15

Berdasarkan tabel di atas, diperoleh luas total aktifitas pameran kerajinan kulit sebesar 145,15 m² yang diperoleh dari luas pengamat dengan jarak amatan terhadap banyaknya jenis kerajinan, luas dudang dan luas sirkulasi.

3.2.5.2. Aktifitas pembuatan kerajinan kulit

Untuk menentukan karakteristik aktifitas pembuatan kerajinan kulit, ditentukan dari :

a. Pelaku dan bentuk kegiatan

Sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas pembuatan kerajinan batik.

b. Tuntutan kualitas pembuatan

Tuntutan kualitas pembuatan memperhatikan faktor-faktor :

b.1. Pencahayaan

Pembuatan kerajinan kulit merupakan pekerjaan halus yang memerlukan intensitas cahaya sebesar 300 lux.

b.2. Akustik

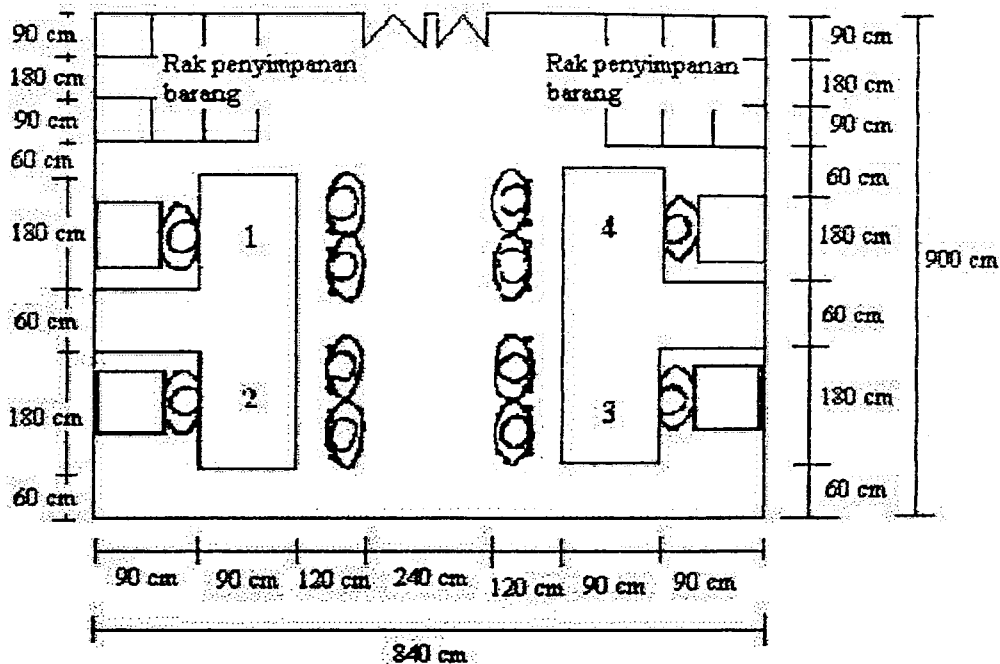
Pembuatan kerajinan kulit dilakukan dengan cara ditatah yang menghasilkan bunyi, sehingga perlu adanya akustik di ruang pembuatan.

b.3. Penghawaan

Pendekorasian kerajinan kulit dengan cara diwarnai yang menggunakan cat. Cat mempunyai bau yang menyengat, sehingga perlu mengalirkan udara ke ruang pendekorasian.

b.4. Lay out pembuatan kerajinan kulit

Kenyamanan gerak dan visualnya sama dengan kerajinan batik dan bambu, yang jarak pengamatan ke area pembuatan sebesar 90 cm. Tahapan pembuatan kerajinan kulit adalah 1). Membuat pola, 2). Memindahkan pola ke kulit, 3). Membuat kerajinan, 4). Finishing.



Gambar III.25. Lay out pembuatan kerajinan kulit

c. Dampak dari proses pembuatan

Pembuatan kerajinan kulit dilakukan dengan cara ditatah yang menghasilkan bunyi yang keras dan menghasilkan sisa-sisa potongan kulit dari tatahan tadi.

d. Limbah yang dihasilkan

Limbah yang dihasilkan adalah padat, berupa serpihan atau potongan kulit dari hasil ditatah.

e. Luas ruang aktifitas pembuatan kerajinan kulit

Berdasarkan lay out aktifitas pembuatan kerajinan kulit di atas, diperoleh luas aktifitas pembuatan bagi pengrajin sebesar 75,6 m². Sehingga bagi pengunjung yang melakukan pembuatan kerajinan sama dengan area pengrajin untuk pembuatan, maka luas aktifitas pembuatan kerajinan kulit sebesar 151,2 m².

3.2.5.3. Aktifitas transaksi kerajinan kulit

Aktifitas transaksi kerajinan kulit sama dengan aktifitas transaksi kerajinan batik, sehingga luas aktifitas kerajinan kulit sebesar 4,5 m².

Berdasarkan aktifitas-aktifitas yang ada di kerajinan kulit, maka diperoleh luas modul kerajinan kulit. Luas modul kerajinan kulit diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 145,15 m², aktifitas pembuatan sebesar 151,2 m² dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m², yang jumlah seluruhnya sebesar 300,85 m².

3.2.6. Sistem Aktifitas Kerajinan Perak

Sistem aktifitas kerajinan perak diperoleh dari aktifitas pameran, aktifitas pembuatan dan aktifitas transaksi.

3.2.6.1. Aktifitas pameran kerajinan perak

Menentukan aktifitas pameran di kerajinan perak diperoleh dari :

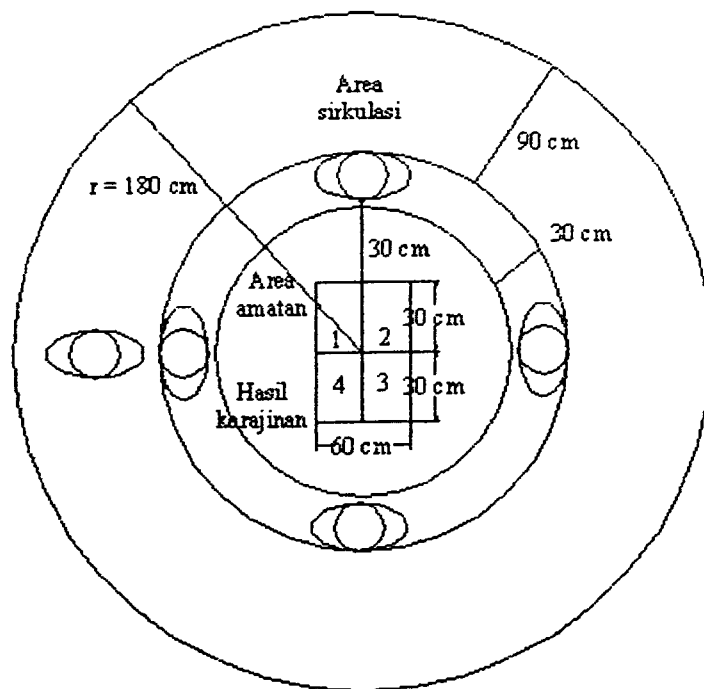
a. Pelaku dan bentuk aktifitas

Sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas pameran di kerajinan batik.

b. Hasil, dimensi dan jarak pengamatan ke hasil kerajinan

Hasil kerajinan perak adalah miniatur candi, mobil, becak, andong, piring, gelas, cincin, gelang, kalung⁸. Dimensi terbesar hasil kerajinan perak adalah 30 cm x 30 cm dengan tinggi 10 cm. Jarak pengamatan ke hasil kerajinan perak adalah 26 cm atau 60 cm. Tinggi min perletakkan 128 cm dengan tinggi mak 171 cm.

⁸ Rudy hermawan, hal. 70.



Gambar III.26. Jarak pengamatan ke kerajinan perak.

c. Tuntutan kualitas pameran

Tuntutan kualitas pameran hasil kerajinan perak sama dengan tuntutan pada kerajinan batik.

d. Luas ruang pameran kerajinan perak

Luas aktifitas pameran kerajinan perak ditentukan dari luas pengamat dengan jarak amatan terhadap banyaknya jenis kerajinan, luas gudang dan luas sirkulasi. Perletakkan kerajinan pada ruang pameran ini terdapat 4 jenis hasil kerajinan pada satu titik perletakkan, disebabkan agar pengunjung bergerak melihat hasil kerajinan dari satu ke yang lainnya dan dengan perletakkan ini bisa menghemat besaran ruang.

Tabel III.8. Luas ruang aktifitas pameran kerajinan perak

Jenis ruang	Banyaknya	Dari luas (m ²)	Jumlah (m ²)
Pameran	20	12,96	64,8
Gudang			12,96
Sirkulasi	20 %	77,76	15,55
Luas total aktifitas pameran kerajinan perak			93,31

Berdasarkan tabel di atas, luas aktifitas pameran kerajinan sebesar 93,31 m² yang diperoleh dari luas pengamat dengan jarak amatan terhadap banyaknya jenis kerajinan, luas gudang dan luas sirkulasi.

3.2.6.2. Aktifitas pembuatan kerajinan perak

Karakteristik aktifitas pembuatan kerajinan perak, dapat ditentukan dari :

a. Pelaku dan bentuk aktifitas

Sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas pembuatan kerajinan batik.

b. Tuntutan kualitas pembuatan

b.1. Pencahayaan

Pembuatan kerajinan perak merupakan pekerjaan halus yang memerlukan intensitas cahaya sebesar 300 lux.

b.2. Akustik

Pembuatan kerajinan perak setelah dicetak kemudian ditatah untuk menghasilkan bentuk yang diinginkan. Proses pada waktu perak ditatah tersebut menghasilkan bunyi yang keras, sehingga perlu akustik di ruang pembuatan tersebut.

b.3. Penghawaan

Pendekorasian perak dilakukan dengan disemir yang disemprotkan atau dioleskan ke perak tadi. Penyemiran perak tersebut menggunakan cat yang mempunyai bau, sehingga perlu adanya aliran udara di ruang pendekorasian. Selain itu, pembuatan perak dilakukan dengan memanaskan dan mentatah perak tersebut, sehingga memerlukan adanya aliran udara.

b.4. Lay out kerajinan perak

pengunjung yang melakukan pembuatan kerajinan areanya sama dengan pengrajin, maka luas aktifitas pembuatan sebesar 35,64 m².

3.2.6.3. Aktifitas transaksi kerajinan perak

Aktifitas transaksi kerajinan perak sama dengan aktifitas transaksi kerajinan batik, sehingga luas aktifitas transaksi adalah 4,5 m².

Berdasarkan aktifitas-aktifitas yang ada kerajinan perak, maka diperoleh luas modul kerajinan perak. Luas modul kerajinan perak diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 93,31 m², aktifitas pembuatan sebesar 71,28 m² dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m² yang jumlah seluruhnya sebesar 169,09 m².

Berdasarkan sistem aktifitas tersebut di atas, maka karakteristik pusat perbelanjaan kerajinan dilihat dari sistem aktifitas adalah :

1. Hasil kerajinan yang dipamerkan adalah contoh dari barang yang ada, sehingga barang yang mau dibeli diambil dari gudang terlebih dahulu yang sesuai dengan contoh barangnya.
2. Perletakkan hasil kerajinan yang dalam satu titik terdapat beberapa jenis kerajinan, agar pengunjung bergerak terus melihat hasil kerajinan yang diharapkan tidak terjadi penumpukan orang.
3. Jarak pengamatan ke hasil kerajinan tersebut merupakan jarak terjauh dalam mengamati hasil kerajinan, sehingga jarak pengamatan tersebut dapat berubah, sesuai dengan kenyamanan gerak minimal yang berukuran 30 cm, maka jarak minimal adalah 30 cm..
4. Luas area pengamatan adalah luas barang dan jarak pengamatannya dengan ukuran orang yang mengamati tersebut.
5. Ukuran kerja pada pembuatan kerajinan mengacu pada dimensi terbesar hasil kerajinan dan kenyamanan gerak pengrajin serta penjual sesuai dengan modul terkecil. Kenyamanan visual pada pembuatan sama dengan pengamatan pada pameran, karena ukuran area kerja sesuai dengan dimensi hasil kerajinan yang mempertimbangkan kenyamanan gerak sesuai dengan modul terkecil dan faktor dimensi hasil kerajinan.

Tabel III.9. Aktifitas pameran pusat perbelanjaan kerajinan

Kerajinan	Pelaku	Bentuk	Hasil	Tuntutan	Ukuran ruang(m)	Jarak amatan dan Letak obyek (cm)
Batik	Pengunjung	Melihat kerajinan dan menanyakan hasil kerajinan	Kain, Kemeja, kebaya.	Pencahayaannya difuse dan non difuse. Penghawaan buatan.	145,15	Jarak = 90, Tinggi min = 63, tinggi mak = 237
	Penjual	Menjelaskan hasil kerajinan dan menawarkan kerajinan				
Bambu	Idem	Idem	Kap lampu, hiasan dinding, tempat buku.	Idem	120,52	Jarak = 60, tinggi min = 96, tinggi mak = 204.
Gerabah	Idem	Idem	Kwali, kendi, gentong, patung.	Idem	98,49	Jarak = 60, tinggi min = 106, tinggi mak = 194.
Kayu	Idem	Idem	Kap lampu, topeng, patung	Idem	117,9	Jarak = 60, tinggi min = 96, tinggi mak = 204
Kulit	Idem	Idem	Alat musik, wayang, tas, dompet.	Idem	145,15	Jarak = 90, tinggi min = 84, tinggi mak = 215.
Perak	Idem	Idem	Miniatur, cincin, gelang, kalung	Idem	93,31	Jarak = 30, tinggi min = 128,2 tinggi mak = 171.

Sumber : Analisa

Berdasarkan tabel di atas, yang membedakan antara kerajinan dengan kerajinan lainnya di pameran adalah ukuran ruang, jarak pengamatan dan letak obyek. Ukuran ruang terbesar di kayu dan kulit sedangkan terkecil kerajinan perak. Jarak pengamatan terbesar di kerajinan batik, letak min terkecil batik, letak min terbesar perak, letak mak terkecil perak, letak maks terbesar batik. Letak min dan letak mak itu adalah area letak obyek diantara kedua aspek tersebut.

Tabel III.10. Aktifitas Pembuatan kerajinan

Kerajinan	Pelaku	Bentuk	Tuntutan	Luas lay out	Dampak	Limbah
Batik	Pengunjung	Melihat pembuatan dan ikut dalam pembuatan	<ul style="list-style-type: none"> • Penghawaan alami • Cahaya 300 lux 	201,6 m ²	Panas, bau dan kotor.	Cair dan padat
	Pengrajin pola	Membuat pola desain				
	Pengrajin pembuat	Membuat kerajinan				
	Pengrajin pembimbing	Membimbing pengunjung membuat kerajinan				
Bambu	Idem	Idem	<ul style="list-style-type: none"> • Cahaya 300 lux • Penghawaan alami • Adanya perlakuan akustik 	187,2 m ²	Bunyi dan kotor	Padat
Gerabah	Idem	Idem	<ul style="list-style-type: none"> • Cahaya 300 lux • Tdk boleh cahaya matahari • Penghawaan alami 	91,8 m ²	Kotor dan basah	Cair dan padat
Kayu	Idem	Idem	<ul style="list-style-type: none"> • Cahaya 300 lux • Adanya perlakuan akustik • Penghawaan alami 	187,2 m ²	Bunyi dan kotor	Padat
Kulit	Idem	Idem	<ul style="list-style-type: none"> • Cahaya 300 lux • Adanya perlakuan akustik • Penghawaan alami 	151,2 m ²	Bunyi dan kotor	Padat
Perak	Idem	Idem	<ul style="list-style-type: none"> • Cahaya 300 lux • Adanya perlakuan akustik • Penghawaan alami 	71,28 m ²	Bunyi, panas dan bau	Padat

Berdasarkan tabel di atas, tuntutan kualitas intensitas cahaya sebesar 300 lux karena merupakan pekerjaan halus. Penghawaan pada pembuatan kerajinan ini penghawaan alami karena menghasilkan bau. Akustik diperlukan karena pembuatan kerajinan menggunakan cara dengan ditatah. Dampak yang dihasilkan dari pembuatan kerajinan ini umumnya bunyi dan kotor karena pembuatannya ditatah yang menyisakan kotoran dari mentatah kerajinan tersebut. Limbah yang dihasilkan umumnya padat.

3.3. Pengelompokan Aktifitas

Pengelompokan aktifitas ditentukan dengan melihat sistem aktifitas yang ada, dampak yang dihasilkan dari pembuatan kerajinan, tuntutan kualitas pembuatan kerajinan dan limbah yang dihasilkan dari pembuatan kerajinan.

3.3.1. Pengelompokan berdasarkan sistem aktifitas

Pengelompokan berdasarkan sistem aktifitas ini dibedakan atas :

1. Aktifitas pameran

Adalah pengelompokan aktifitas yang aktifitasnya memamerkan hasil kerajinan, melihat hasil kerajinan dan menanyakan hasil kerajinan.

2. Aktifitas pembuatan

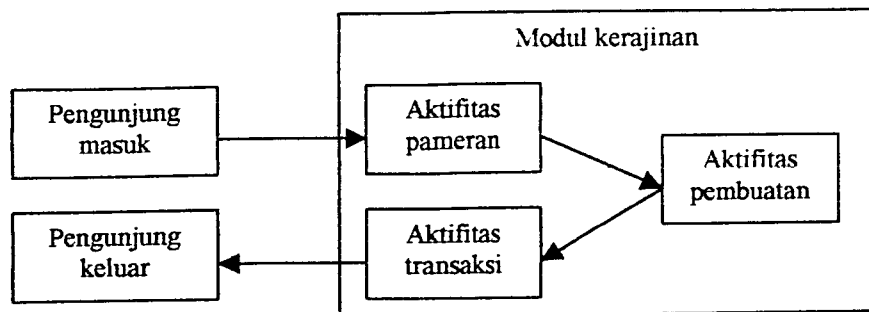
Adalah aktifitas pembuatan kerajinan yang dilakukan oleh pengrajin dan pengunjung yang tertarik pada pembuatan kerajinan.

3. Aktifitas jual beli

Adalah aktifitas transaksi antara penjual dan pengunjung, yang pengunjung tertarik setelah melihat pameran dan pembuatan kerajinan.

Modul kerajinan di pusat perbelanjaan kerajinan ini agar memperoleh kesamaan mendapatkan pengunjung salah satunya melalui keatraktifan setiap modul. Atraktif di setiap modul tersebut dengan menampilkan pembuatan kerajinan. Selain itu, penyajian semenarik mungkin di modul kerajinan seperti yang sudah ada selama ini tetap dipertahankan, sehingga letak aktifitas pameran di pinggir dalam modul, aktifitas pembuatan di pinggir luar modul dan aktifitas transaksi di pinggir dalam modul karena setelah melakukan aktifitas pameran dan

pembuatan, pengunjung melakukan transaksi setelah terjadi kecocokan mengenai barang kerajinan yang ditawarkan.

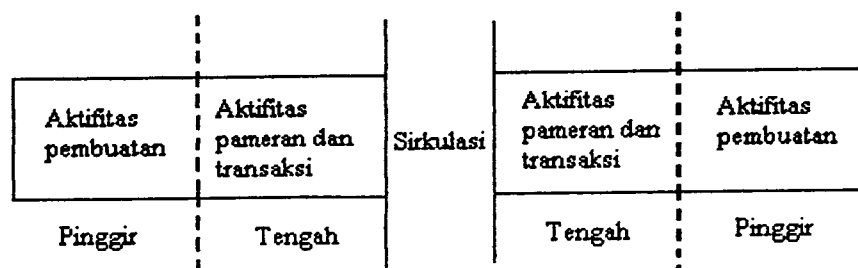


Gambar III.28. Pengelompokan berdasarkan sistem aktifitas

3.3.2. Pengelompokan aktifitas berdasarkan penghawaan

Aktifitas pada pusat perbelanjaan kerajinan yaitu aktifitas pameran, aktifitas pembuatan dan aktifitas transaksi. Untuk menentukan perletakkan aktifitas pada unit modul kerajinan, maka digunakan pengelompokan berdasarkan penghawaan. Penghawaan pada unit modul pada pusat perbelanjaan kerajinan ini menggunakan penghawaan alami dan buatan.

Penghawaan alami perletakkannya harus di pinggir yang berhubungan dengan lingkungan, agar mudah memperoleh aliran udara. Sedangkan penghawaan buatan dapat diletakkan ditengah karena aliran udara alami tidak mutlak diperlukan, sehingga aktifitas pameran dan transaksi diletakkan ditengah dan aktifitas pembuatan diletakkan di pinggir.



Gambar III.29. Pengelompokan aktifitas berdasarkan penghawaan

3.3.3. Pengelompokan berdasarkan dampak yang dihasilkan

Pengelompokan berdasarkan dampak yang dihasilkan ini dibedakan atas :

1. Bunyi

Adalah pengelompokan jenis kerajinan yang dalam pembuatannya menghasilkan dampak bunyi yang keras, yang dalam pembuatannya menggunakan cara dengan ditatah, yaitu kerajinan bambu, kayu, kulit dan perak.

Dampak bunyi memerlukan perlakuan peredaman, yang dilakukan dengan isolasi pada sumber bunyi, isolasi pada jalan yang dilalui bunyi, serta isolasi pada ruang yang dilindungi dari gangguan bunyi⁹. Karena aktifitas pembuatan dengan aktifitas pameran dan transaksi merupakan kesatuan yang utuh, maka isolasi yang dilakukan hanya pada isolasi jalan yang dilalui bunyi. Isolasi pada jalan yang dilalui bunyi ini melalui peredaman pada dinding atau struktur yang dilalui oleh bunyi langsung atau pantulan¹⁰.

Isolasi yang dilakukan adalah solasi pada jalan yang dilalui bunyi yang dilakukan dengan peredaman dinding atau struktur, maka letak kerajinan bambu dan kayu terletak di basemen, karena :

- a. Struktur pada basemen sifatnya kaku, sehingga sesuai untuk peredaman bunyi.
- b. Bunyi yang dihasilkan dari kerajinan kayu dan bambu lebih keras dari bunyi yang dihasilkan kerajinan kulit dan perak karena sifat bahan yang keras dari bambu dan kayu walaupun sifat bahan dari perak juga keras, tetapi ukuran dari hasil kerajinan perak adalah kecil.

Peredaman bunyi ini juga bisa dilakukan secara alami, yaitu dengan mengarahkan bunyi ke luar ruangan. Hal tersebut karena bunyi langsung maupun pantulan yang melewati jendela terbuka, bunyi tersebut akan

⁹ Mangunwijaya, hal. 168.

¹⁰ Ibid, hal.168.

hilang¹¹. Sehingga kerajinan yang menghasilkan bunyi tidak terlalu keras seperti kerajinan perak dan kulit terletak di pinggir.

2. Bau

Adalah pengelompokan jenis kerajinan yang dalam pembuatannya menghasilkan bau akibat pemanasan bahan untuk pembuatan kerajinan dan akibat proses pendekorasiannya. Jenis kerajinannya meliputi seluruh kerajinan khususnya kerajinan batik karena proses pembuatan dan pendekorasiannya menghasilkan bau sedangkan lainnya pada proses pendekorasiannya saja.

Dampak bau dapat dihilangkan dengan mengalirkan udara kotor ke udara terbuka dengan cara memasukan udara bersih ke dalam ruangan untuk menggantikan udara yang telah terpakai¹². Karena udara mengalir dari tekanan tinggi (dingin) ke tekanan rendah (panas)¹³, agar udara bersih yang masuk ke dalam ruangan secara maksimal maka letak kerajinan yang menghasilkan dampak bau di letakkan pada pinggir.

3. Panas

Adalah pengelompokan jenis kerajinan yang dalam pembuatannya menghasilkan panas. Jenis kerajinan yang menghasilkan panas ini adalah kerajinan batik dan perak.

Dampak panas yang dihasilkan ini perlakuannya sama dengan dampak yang menghasilkan bau, yaitu mengalirkan udara ke dalam ruangan untuk menghilangkan panas tersebut supaya memperoleh kenyamanan thermal.. Karena udara mengalir dari tekanan tinggi (dingin) ke tekanan rendah (panas)¹⁴, sehingga untuk mempercepat panas tersebut hilang, maka kerajinan yang menghasilkan dampak panas diletakkan di pinggir .

4. Kotor

Adalah pengelompokan jenis kerajinan yang dalam pembuatannya menghasilkan kotor, seperti semua kerajinan. Kotor yang dihasilkan dari

¹¹ Ibid, hal. 170.

¹² Neufert, Jilid I, hal. 15.

¹³ Mangunwijaya, hal.144.

¹⁴ Ibid, hasl. 144.

aktifitas pembuatan tersebut merupakan sisa-sisa bahan baku pembuatan kerajinan.

Kotor dari sisa pembuatan kerajinan bambu dan kayu adalah berupa serbuk-serbuk yang mudah berterbangan jika terkena hembusan angin. Untuk menghindari dampak tersebut, maka letaknya di basemen.

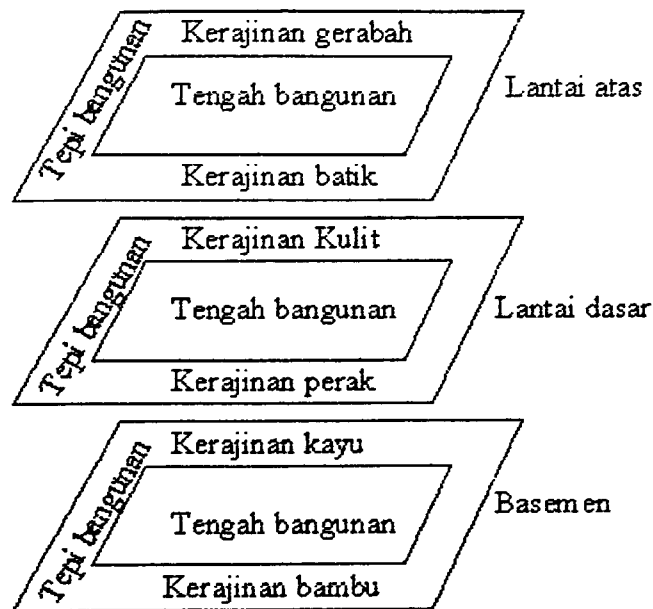
Kotor dari gerabah, batik, kulit dan perak adalah kotor yang tidak menyebar berbeda dengan kerajinan bambu dan kayu, tetapi bisa menyebar jika diinjak oleh manusia, maka untuk meminimalkan kotor dari kerajinan tersebut, letak kerajinan gerabah, batik, kulit dan perak di pinggir.

5. Basah

Adalah pengelompokan jenis kerajinan yang dalam pembuatannya menghasilkan basah. Kerajinan ini adalah kerajinan gerabah. Dampak basah yang dihasilkan ini, untuk mengatasinya jika dilakukan secara alami dengan mempercepat pengeringan di ruang pembuatan, dengan cara memasukkan sinar matahari dan udara sebanyak mungkin ke ruang pembuatan. Karena gerabah tidak boleh terkena sinar matahari maka upaya yang dilakukan adalah mengalirkan udara ke tempat pembuatan, sehingga letak kerajinan yang berdampak basah diletakkan pada pinggir.

Berdasarkan uraian di atas, bahwa dampak bunyi dari kerajinan bambu dan kayu diletakkan di basemen dan kerajinan perak serta kulit diletakkan pada pinggir di lantai dasar untuk mendekatkan dengan kerajinan bambu dan kayu yang sama-sama menghasilkan dampak bunyi walupun bunyi yang dihasilkan kerajinann kulit dan perak tidak keras tanpa mengganggu kerajinan lainnya. Dampak bau diletakkan dipinggir, dampak panas diletakkan pada pinggir untuk mendapatkan aliran udara secara maksimal.

Dampak kotor dari bambu dan kayu diletakkan di basemen dan lainnya diletakkan pada pinggir. Dampak basah diletakkan pada pinggir dengan aliran udara yang lancar karena adanya tuntutan yang mengharuskan tidak boleh terkena sinar langsung maka letaknya di utara atau selatan untuk mendapatkan aliran udara saja.



Gambar III.30. Pengelompokan berdasarkan dampak yang dihasilkan

3.3.4. Pengelompokan berdasarkan tuntutan kualitas

Pengelompokan berdasarkan tuntutan kualitas dibedakan atas :

1. Pencahayaan

Adalah pengelompokan tuntutan kualitas yang memerlukan pencahayaan. Pencahayaan yang diperlukan adalah pencahayaan non difuse bagi aktifitas pengamatan kerajinan di pameran dan aktifitas pembuatan kerajinan dengan intensitas cahaya sebesar 300 lux. Sedangkan pencahayaan difuse di gunakan bagi kegiatan transaksi dan kegiatan sirkulasi dengan intensitas cahaya < 200 lux. Pencahayaan ini diperlukan oleh semua kerajinan, sehingga pencahayaannya menggunakan pencahayaan buatan dan alami.

2. Penghawaan alami

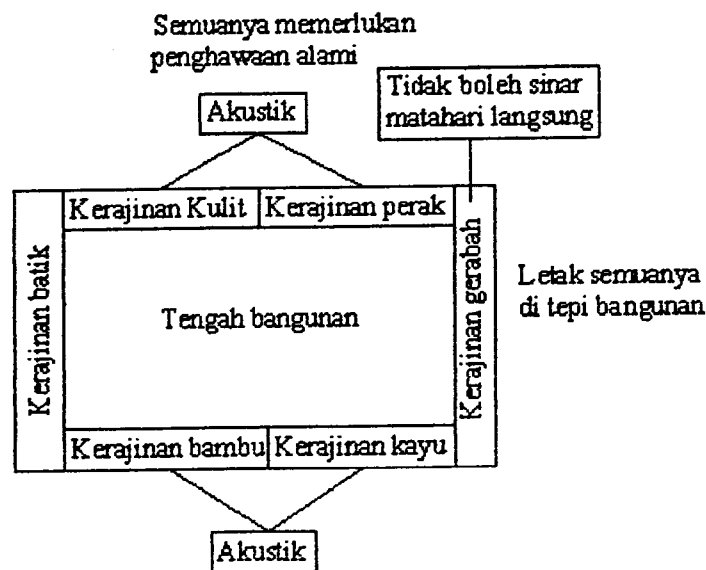
Adalah pengelompokan tuntutan kualitas yang memerlukan penghawaan, karena proses pembuatan dan pendekorasian. Kerajinan yang memerlukan tuntutan penghawaan ini adalah semua jenis kerajinan. Seperti telah di sebutkan bahwa untuk mendapatkan aliran udara secara maksimal, maka yang memerlukan penghawaan alami di letakkan di pinggir.

3. Akustik

Adalah pengelompokan tuntutan kualitas yang memerlukan akustik di ruang pembuatan karena menghasilkan bunyi. Kelompok kerajinan ini adalah bambu, kayu, kulit, perak. Berdasarkan pada perlakuan terhadap dampak bunyi yang dijelaskan seperti yang di atas, maka kerajinan yang memerlukan perlakuan akustik diletakkan di pinggir.

4. Tidak boleh terkena sinar matahari langsung

Adalah pengelompokan tuntutan kualitas yang dalam pembuatan kerajinan tidak boleh terkena sinar matahari langsung. Kelompok kerajinan ini adalah kerajinan gerabah. Untuk menghindari sinar matahari langsung, dapat dilakukan dengan meletakkannya di tengah atau di bagian pinggir utara atau selatan, karena arah sinar matahari dari barat ke timur. Karena kerajinan gerabah memerlukan penghawaan alami, maka letak kerajinan gerabah di pinggir selatan.



Gambar III.31. Pengelompokan berdasarkan tuntutan kualitas pembuatan

3.3.5. Pengelompokan berdasarkan limbah yang dihasilkan

Pengelompokan berdasarkan limbah yang dihasilkan, dibedakan atas :

1. Cair

Adalah pengelompokan berdasarkan limbah yang dihasilkan berupa limbah cair. Kelompok kerajinan ini adalah batik dan gerabah.

2. Padat

Adalah pengelompokan berdasarkan limbah yang dihasilkan berupa limbah padat. Kelompok kerajinan ini adalah semua kerajinan yaitu batik, bambu, kayu, kulit dan perak.

Limbah cair memerlukan saluran untuk membuang limbah tersebut dari ruang pembuatan. Limbah cair dihasilkan dari 2 jenis kerajinan yaitu batik dan gerabah. Kerajinan yang menghasilkan limbah cair ini diletakkan pada lantai dasar dengan pertimbangan :

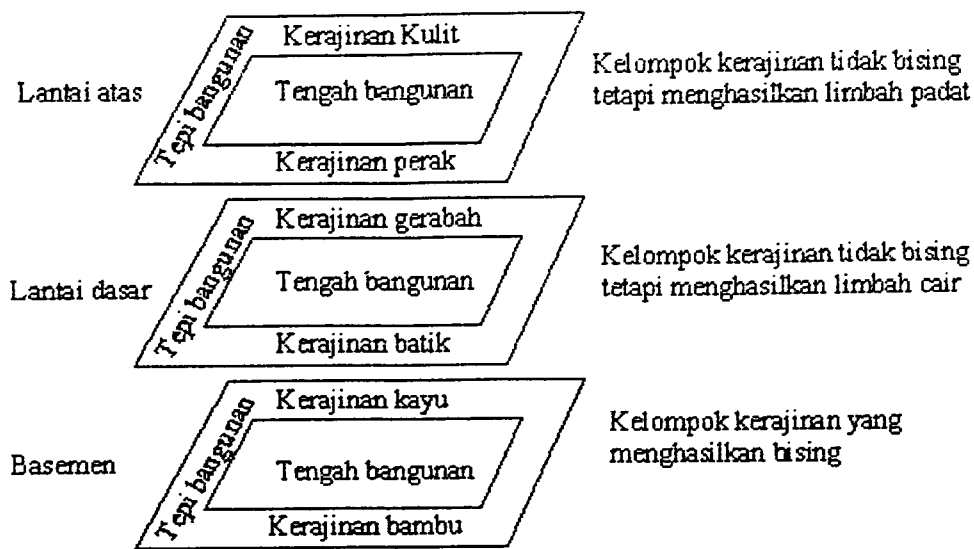
1. Jika diletakkan pada lantai atas akan memerlukan pipa saluran yang lebih panjang jika dibandingkan letaknya pada lantai dasar.
2. Jika diletakkan pada basemen, akan menyulitkan untuk memeriksa saluran limbah karena harus ada daerah bebas untuk memperbaiki saluran tersebut sewaktu-waktu.

Limbah padat yang dihasilkan dari pembuatan kerajinan adalah kotoran sisa pembuatan kerajinan. Limbah padat bambu dan kayu dominan adalah serbuk yang mudah beterbangan jika terkena hembusan angin, sehingga letaknya di basemen. Kerajinan kulit dan perak diletakkan di lantai atas karena kerajinan bambu dan kayu terletak pada basemen dan kerajinan batik dan gerabah terletak pada lantai dasar.



Gambar III.32. Pengelompokan berdasarkan limbah yang dihasilkan

Berdasarkan pengelompokan-pengelompokan di atas, maka dapat ditentukan pengelompokan vertikal dan horisontal bagi kerajinan. Pengelompokan vertikal menggunakan cara pengelompokan berdasarkan dampak bunyi dan limbah yang dihasilkan. Berdasarkan dampak bunyi yang dibedakan atas dasar bising dan tidak bising. Kerajinan yang menghasilkan bising terletak pada basemen untuk mengisolasi bunyi yang dihasilkan melalui isolasi pada jalan yang dilalui bunyi, sehingga kerajinan yang menghasilkan bising seperti kerajinan bambu dan kayu terletak pada basemen walaupun kerajinan kulit dan perak juga menghasilkan bunyi tetapi bunyi yang dihasilkan tidak keras. Pengelompokan kerajinan yang tidak menghasilkan bising terletak pada lantai dasar dan atas. Pengelompokan kerajinan yang tidak bising pada lantai dasar dan atas ini berdasarkan pada limbah yang dihasilkan, yaitu cair dan padat, sehingga kerajinan batik dan gerabah terletak pada lantai dasar sedangkan kerajinan kulit dan perak pada lantai atas. Pengelompokan horisontal pada basemen, lantai dasar dan atas semua kerajinan terletak pada pinggir.



Gambar III.33. Pengelompokan kerajinan

3.4. Sirkulasi

Sirkulasi pada pusat perbelanjaan kerajinan ini terdiri dari sirkulasi pengunjung, sirkulasi penjual dan pengrajin serta sirkulasi barang.

3.4.1. Sirkulasi pengunjung

Sirkulasi pengunjung pusat perbelanjaan kerajinan ditentukan dengan melihat keinginan disetiap modul kerajinan sebagai berikut :

1. Pengunjung disebarkan untuk mengunjungi setiap unit kerajinan.
2. Penyebaran pengunjung ke setiap unit kerajinan tersebut untuk mendapatkan kesamaan pengunjung.
3. Mendapatkan kesamaan pengunjung salah satunya dicapai melalui kesamaan akses disetiap unit kerajinan.

Untuk mendapatkan sirkulasi pengunjung yang sesuai dengan kriteria berdasarkan keinginan tersebut, ditentukan dengan melihat keuntungan dan kerugian konfigurasi alur gerak. Jenis konfigurasi alur gerak tersebut adalah :

1. Konfigurasi linear

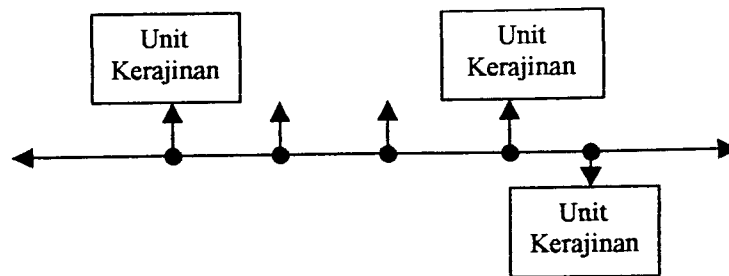
Adalah konfigurasi alur gerak yang diorganisir oleh jalan untuk deretan ruang ruang yang berawal dari titik pertama ke titik kedua.

a. Keuntungan

Keuntungannya adalah memberikan efisiensi ruang sirkulasi dan pengunjung langsung mengunjungi unit kerajinan.

b. Kerugian

Kerugiannya adalah tidak meratanya pengunjung di setiap unit kerajinan, karena modul kerajinan yang dekat dengan pintu masuk akan mendapatkan banyak pengunjung.



Gambar III.34. Konfigurasi alur gerak linear

Sumber : DK Ching Francis, hal. 271.

2. Konfigurasi radial

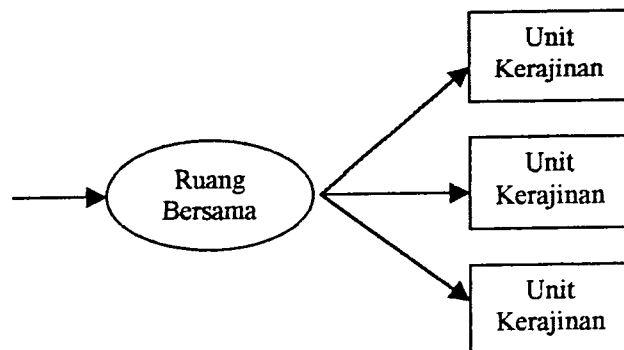
Adalah konfigurasi alur gerak yang berkembang dari atau berhenti pada sebuah pusat titik bersama.

a. Keuntungan

Keuntungannya adalah pengunjung dapat tersebar ke unit kerajinan, memudahkan dan mengarahkan pengunjung ke unit kerajinan.

b. Kerugian

Kerugiannya adalah membutuhkan area ruang bersama dan sirkulasi yang besar untuk mendistribusikan pengunjung tersebut.



Gambar III.35. Konfigurasi alur gerak radial

Sumber : DK Ching Francis, hal. 271.

3. Konfigurasi grid

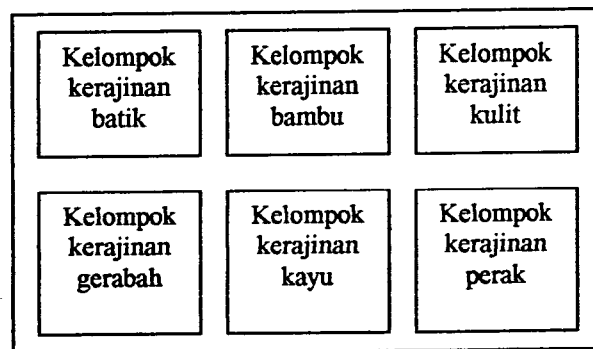
Adalah konfigurasi alur gerak yang berbentuk grid terdiri dari dua set jalan jalan sejajar yang saling berpotongan pada jarak yang sama dan menciptakan kawasan ruang segiempat.

a. Keuntungan

Keuntungannya adalah kawasan ruang segiempat yang tercipta tersebut dapat digunakan untuk pengelompokan Unit kerajinan sesuai dengan jenis kerajinannya yang memudahkan pengunjung untuk mengetahui jenis kerajinan pada kelompok tersebut.

b. Kerugian

Kerugiannya adalah tidak menyebarkan pengunjung, karena unit kerajinan yang dekat dengan pintu masuk akan banyak dikunjungi pengunjung, selain itu menyulitkan pengunjung untuk mencari jenis kerajinan yang dituju.



Gambar III.36. Konfigurasi alur gerak grid

Sumber : DK Ching Francis, hal. 271.

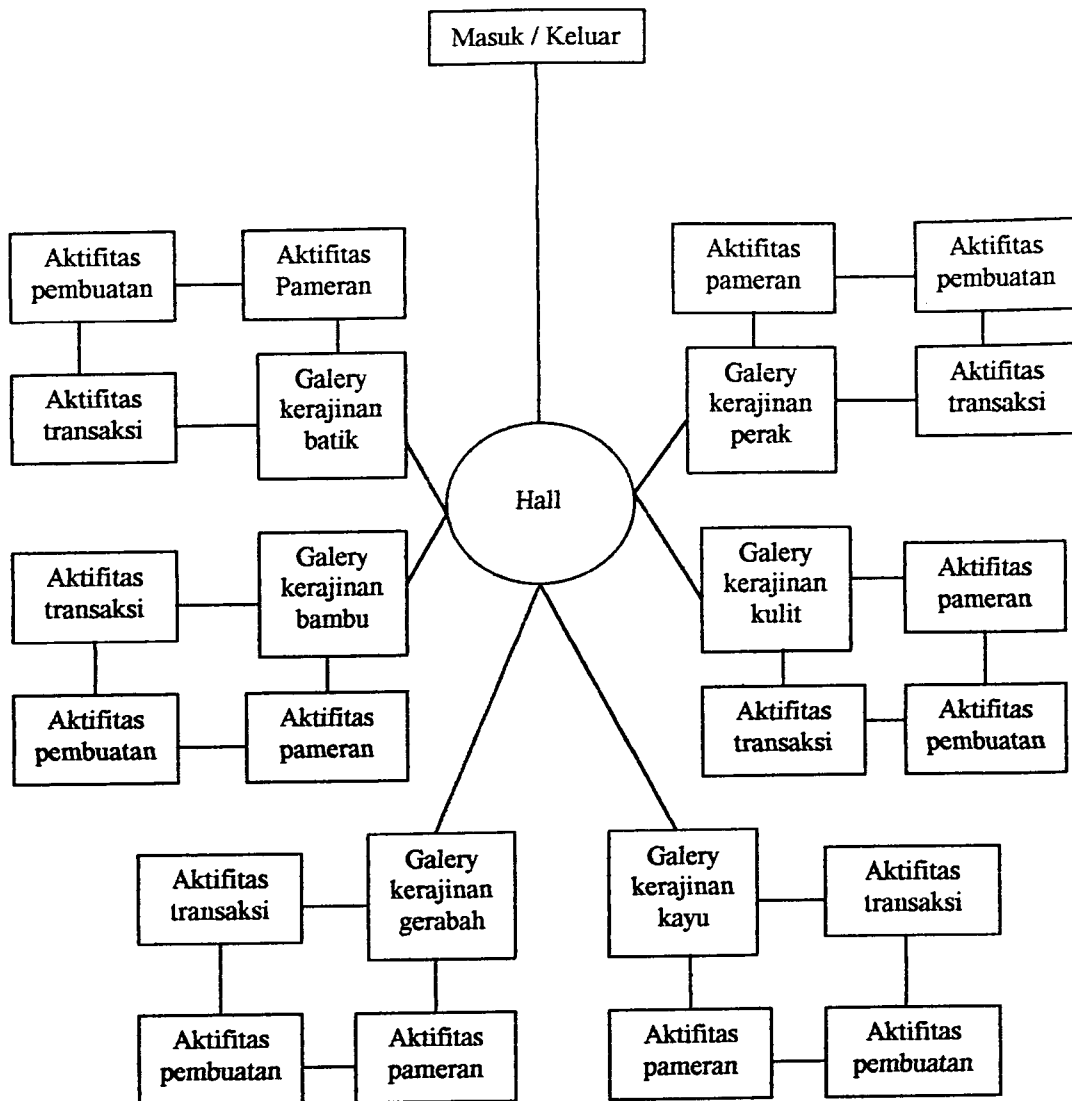
Berdasarkan konfigurasi alur gerak di atas, maka dapat ditentukan konfigurasi alur gerak untuk penentuan pola sirkulasi pengunjung dari pusat perbelanjaan kerajinan. Konfigurasi alur gerak untuk penentuan pola sirkulasi pengunjung yang sesuai dengan kriteria sirkulasi pengunjung ke modul kerajinan adalah konfigurasi alur gerak radial yaitu alur gerak yang berkembang dan berakhir pada sebuah titik bersama, yang berarti pola sirkulasi pengunjung pusat perbelanjaan kerajinan adalah pola sirkulasi radial.

Pusat perbelanjaan kerajinan menampung 6 jenis kerajinan yang mempunyai karakteristik yang berbeda. Untuk menentukan pola sirkulasi radial yang jelas tanpa menghilangkan karakteristik pusat perbelanjaan kerajinan adalah dengan perwujudan ruang publik yang derajat kepublikannya berjenjang. Derajat ruang publik yang berjenjang dicapai melalui¹⁵ :

1. Penentuan ruang publik pusat perbelanjaan kerajinan, yang perwujudannya berupa hall.
2. Penentuan ruang publik kerajinan, yang perwujudannya berupa galery.

Berdasarkan penentuan ruang publik yang berjenjang tersebut, maka hall sebagai ruang publik pusat perbelanjaan kerajinan berfungsi mengarahkan pengunjung ke galery, dan tersebut mengarahkan pengunjung ke masing-masing unit kerajinan.

¹⁵ Marti manuel Jr. Jilid I, hal.69.

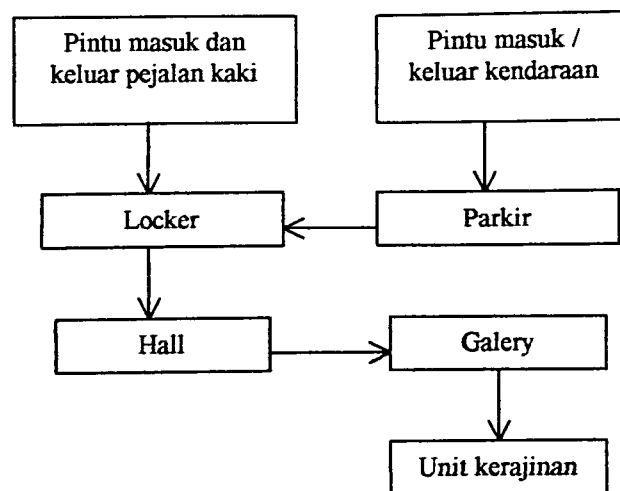


Gambar III.37. Pola sirkulasi pengunjung pusat perbelanjaan kerajinan

3.4.2. Sirkulasi penjual dan pengrajin

Penjual dan pengrajin adalah pengelola di setiap modul kerajinan. Waktu kedatangan dari penjual dan pengrajin ini adalah sebelum pengunjung datang dan waktu pulang setelah pengunjung pulang, agar memperoleh efisiensi dari kebutuhan sirkulasi, maka sirkulasi penjual dan pengrajin menggunakan sirkulasi pengunjung. Tetapi pintu masuk dan keluar bangunan bagi pengrajin serta penjual ini berbeda dengan pengunjung.

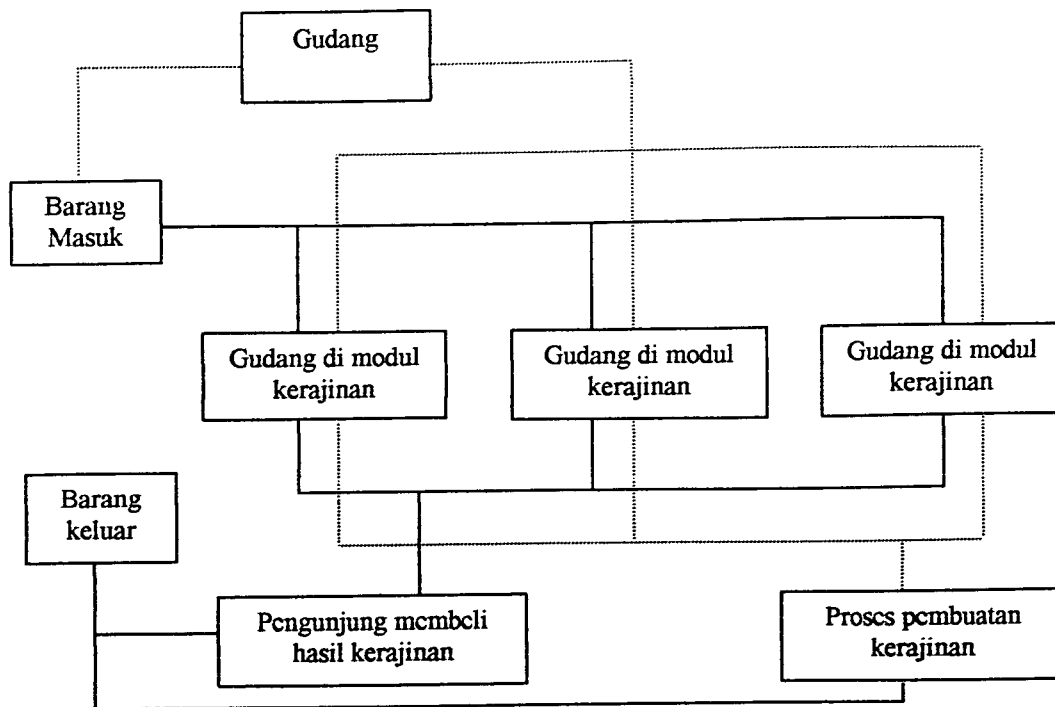
Pintu masuk dan keluar bangunan bagi pengrajin dan penjual ini berbeda dengan pengunjung ini didasarkan atas aktifitas penjual dan pengrajin yang terutama pengrajin, aktifitasnya adalah membuat dan membimbing pembuatan kerajinan sebagai peragaan. Aktifitas pembuatan tersebut menghasilkan kotor, sehingga pengrajin yang akan membuat kerajinan terlebih dahulu pakaiannya diganti dengan pakaian kerja.



Gambar III.38. Pola sirkulasi penjual dan pengrajin

3.4.3. Sirkulasi barang

Jenis barang pada pusat perbelanjaan kerajinan adalah bahan baku yang diolah jadi barang kerajinan dan barang hasil kerajinan. Barang yang berupa bahan baku yang diolah jadi kerajinan terlebih dahulu di simpan dalam gudang yang kemudian didistribusikan ke gudang pada modul kerajinan untuk dilakukan pembuatan kerajinan. Hasil dari pembuatan tersebut disalurkan kembali ke sentra kerajinan untuk diolah lebih lanjut. Barang yang berupa hasil kerajinan langsung ditempatkan pada gudang modul kerajinan yang selanjutnya di beli oleh pengunjung. Jalur yang digunakan untuk sirkulasi barang ini menggunakan sirkulasi pengunjung, karena untuk menghemat area sirkulasi. Konsekuensi yang digunakan untuk sirkulasi barang ini yaitu sebelum pengunjung datang dan setelah pengunjung pergi, tetapi untuk sirkulasi vertikalnya menggunakan lift barang.



Keterangan :

- _____ : Barang berupa bahan baku yang diolah jadi produk kerajinan.
- _____ : Barang jadi hasil kerajinan.

Gambar III.39. Pola sirkulasi barang

BAB IV

PENDEKATAN KONSEP

4.1. Penentuan Modul

Penentuan modul adalah untuk memudahkan penyusunan ruang pada pusat perbelanjaan kerajinan. Penentuan modul ini dilanjutkan dengan penentuan modul terkecil berdasarkan pada penentuan modul –modul kerajinan.

4.1.1. Modul kerajinan batik

Penentuan modul kerajinan ini ditentukan dari sistem aktifitas dan pengelompokan aktifitas berdasarkan penghawaan di tiap unit kerajinan. Unit kerajinan batik mempunyai luas 351,25 m², yang diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 145,15 m², aktifitas pembuatan sebesar 201,6 m² dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m².

Penentuan modul unit kerajinan ini mempertimbangkan aspek-aspek berikut ini :

1. Penyesuaian kembali luas modul kerajinan batik sebesar 351,25 jika dikaitkan dengan keterbatasan luas lantai fungsional dengan mempertimbangkan dimensi terbesar hasil kerajinan dan jarak pengamatan pada aktifitas pameran dan pembuatan.
2. Penyesuaian kembali ukuran area pembuatan dengan mempertimbangkan dimensi hasil kerajinan batik terbesar yaitu berukuran 60 cm x 90 cm.
3. Penyesuaian kembali jarak pengamatan ke hasil kerajinan sebesar 90 cm, karena jarak pengamatan ke hasil kerajinan batik adalah 30 cm samapai 90 cm. Jarak pengamatan antara 30 cm sampai 90 cm tersebut merupakan jarak pengamatan yang mempertimbangkan kenyamanan gerak dan kenyamanan visual pengamat.
4. Penggabungan beberapa tahapan pembuatan kerajinan menjadi satu tahapan pembuatan kerajinan dalam mengatasi keterbatasan lahan. Misalnya tahapan pembuatan pola dan tahapan pemindahan pola ke kain yang memerlukan 2 pengrajin, cukup diselesaikan oleh satu pengrajin,

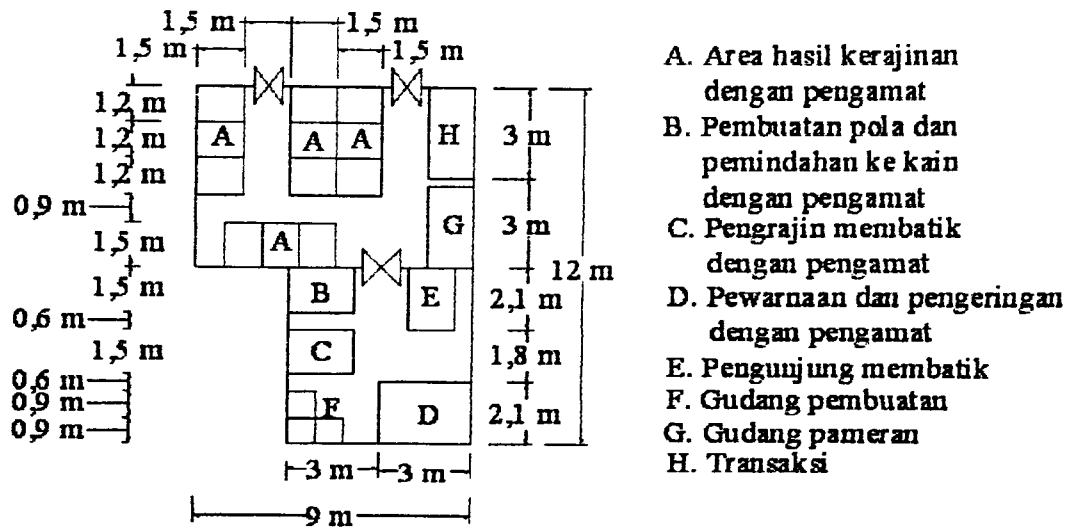
demikian juga dengan membatik sebelum pewarnaan dengan membatik setelah pewarnaan dapat digabungkan yang dilakukan oleh 1 pengrajin.

5. Pembatasan tahapan pembuatan kerajinan yang dilakukan oleh pengunjung. Pembatasan tahapan pembuatan kerajinan untuk pengunjung ini dengan melihat terbatasnya waktu pengunjung dalam mengunjungi obyek wisata di Yogyakarta serta terbatasnya luas lantai fungsional.

Tabel IV.1. Penyesuaian luas modul kerajinan batik

Jenis aktifitas	Macam aktifitas	Penyesuaian pada aktifitas	Setelah penyesuaian
Aktifitas pameran	Pengamatan hasil kerajinan dengan pengamat dan jarak antar kerajinan	4 kerajinan dalam satu titik dengan pengamatan memutar yg luasnya 36 m ²	Disejajarkan dengan ukuran tiap hasil kerajinan dengan pengamat berukuran 150 cm x 120 cm
Aktifitas pembuatan	Area kerja dengan perabot	180 cm x 180 cm	150 cm x 150 cm
	Jarak pengamatan ke pembuatan	90 cm	30 cm
	Penggabungan tahapan pembuatan	1. Pembuatan pola 2. Pemindahan pola ke kain 3. Membatik 4. Pewarnaan dan pengeringan. 5. Membatik	1. Pembuatan pola 2. Membatik 3. Pewarnaan
	Pembuatan oleh pengunjung	Seluruh tahapan pembuatan	Pada tahap membatik
Luas modul		351,25 m ²	90 m ²

Berdasarkan tabel di atas, luas modul kerajinan batik menjadi 90 m². Penyesuaian ukuran modul kerajinan batik ini mempertimbangkan keterbatasan lahan dengan melihat dimensi hasil kerajinan terbesar yang berukuran 60 cm x 90 cm dan jarak pengamatan antara 30 cm – 90 cm.



Gambar IV.1. Modul kerajinan batik

Sehingga berdasarkan modul di atas, luas modul unit kerajinan batik sebesar 90 m² yang mempunyai ukuran 6 m x 6 m dan 6 m x 9 m. Modul unit kerajinan ini menampung 12 jenis hasil kerajinan untuk aktifitas pameran, sedangkan aktifitas pembuatan tahapan kerjanya mulai dari pembuatan pola, membuat, pewarnaan dan membuat bagi pengujung.

4.1.2. Modul kerajinan bambu

Penentuan modul kerajinan ini ditentukan dari sistem aktifitas dan pengelompokan aktifitas berdasarkan penghawaan di tiap unit kerajinan. Unit kerajinan bambu mempunyai luas 312,22 m², yang diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 120,52 m², aktifitas pembuatan sebesar 187,2 m² dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m².

Penentuan modul unit kerajinan bambu mempertimbangkan aspek-aspek berikut ini :

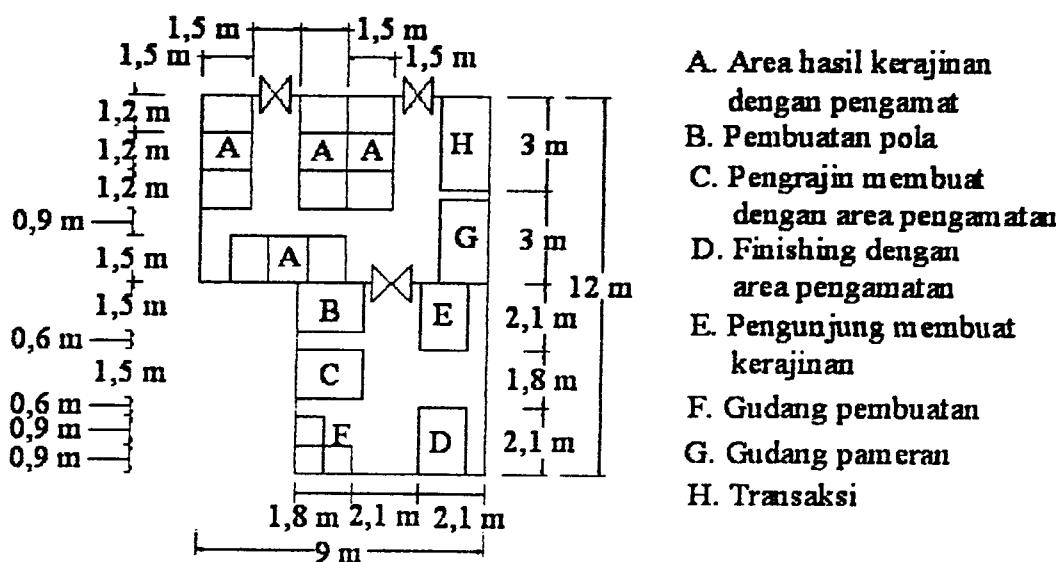
1. Penyesuaian kembali luas modul kerajinan bambu sebesar 312,22 m² jika dikaitkan dengan keterbatasan luas lantai fungsional, yang penyesuaian tersebut mempertimbangkan dimensi terbesar hasil kerajinan dan jarak pengamatan pada aktifitas pameran dan pembuatan.

2. Penyesuaian kembali ukuran area pembuatan dengan mempertimbangkan dimensi hasil kerajinan terbesar yang berukuran 60 cm x 90 cm.
3. Penyesuaian kembali jarak pengamatan ke hasil kerajinan sebesar 60 cm, karena jarak pengamatan ke hasil kerajinan bambu adalah 30 cm – 60 cm. jarak pengamatan 30 cm – 60 cm tersebut merupakan jarak pengamatan yang mempertimbangkan kenyamanan gerak dan kenyamanan visual pengamat.
4. Penggabungan beberapa tahapan pembuatan kerajinan menjadi satu tahapan pembuatan kerajinan dalam mengatasi keterbatasan lahan. Misalnya tahapan pemotongan dengan gergaji, pemotongan dengan bor dan pembuatan dengan ditatah yang dilakukan oleh 3 pengrajin dapat dilakukan dalam satu tahapan pembuatan dengan 1 pengrajin. Demikian juga tahapan penghalusan hasil kerajinan dengan tahapan finishing yang memerlukan 2 pengrajin dapat dilakukan oleh 1 pengrajin dengan tahapan finishing.
5. Pembatasan tahapan pembuatan oleh pengunjung yang ikut serta dalam pembuatan kerajinan dengan melihat keterbatasan lahan dan waktu pengunjung. Pengunjung dalam melakukan tahapan pembuatan pada finishing

Tabel IV.2. Penyesuaian luas modul kerajinan bambu

Jenis aktifitas	Macam aktifitas	Penyesuaian pada aktifitas	Setelah penyesuaian
Aktifitas pameran	Area pengamatan dengan jarak pengamatan, pengamat serta jarak antar kerajinan	Perletakkan 4 kerajinan dalam 1 titik dengan pengamatan memutar yg luasnya 29,16 m ² .	Perletakkan dan cara pengamatan berjajar yang ukuran tiap kerajinan dengan pengamat 120 cm x 150 cm.
Aktifitas	Area kerja dengan perabot	180 cm x 180 cm	150 cm x 150 cm
	Jarak pengamatan ke pembuatan	60 cm	30 cm
	Tahapan pembuatan	1. Pembuatan pola 2. Pemotongan dengan gergaji 3. Pemotongan dengan bor 4. Pembutan dengan ditatah 5. Penghalusan 6. Pengecatan	1. Pembuatan pola 2. Pembuatan 3. Finishing dengan cat
	Pembuatan oleh pengunjung	Seluruh tahapan pembuatan	Tahapan pembuatan
Luas modul		312,22 m ²	90 m ²

Berdasarkan tabel di atas, luas modul kerajinan bambu menjadi 90 m². penyesuaian luas modul kerajinan bambu ini tetap mempertimbangkan dimensi hasil kerajinan bambu yang berukuran 60 cm x 90 cm dan jarak pengamatan dari 30 cm – 90 cm. Penyesuaian luas modul kerajinan bambu ini akibat dari keterbatasan lahan.



Gambar IV.2. Modul kerajinan bambu

Berdasarkan gambar diatas, diperoleh luas modul kerajinan bambu sebesar 90 m² dengan ukuran modul 6 m x 9 m dan 6 m x 6 m. Unit modul kerajinan ini menampung 12 jenis hasil kerajinan untuk dipamerkan sedangkan tahapan pembuatannya adalah pembuatan pola, pembentukan kerajinan dengan cara ditatah yang dilanjutkan dengan finishing, sedangkan pengunjung yang ikutserta hanya pada pembuatan finishing.

4.1.3. Modul kerajinan gerabah

Penentuan modul kerajinan ini ditentukan dari sistem aktifitas dan pengelompokan aktifitas berdasarkan penghawaan di tiap unit kerajinan. Unit kerajinan gerabah mempunyai luas 194,79 m², yang diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 98,49 m², aktifitas pembuatan sebesar 91,8 m² dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m².

Penentuan modul unit kerajinan ini mempertimbangkan aspek-aspek berikut ini :

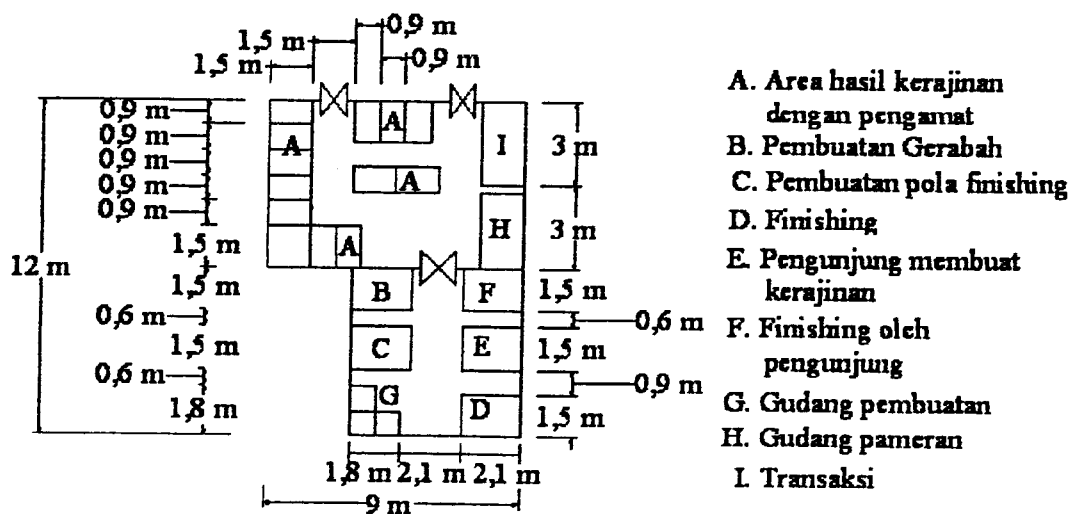
1. Penyesuaian kembali luas modul kerajinan gerabah sebesar 194,79 m² jika dikaitkan dengan keterbatasan luas lantai fungsional dengan mempertimbangkan dimensi terbesar hasil kerajinan dan jarak pengamatan pada aktifitas pameran dan pembuatan.
2. Penyesuaian kembali ukuran area pembuatan dengan mempertimbangkan dimensi hasil kerajinan gerabah terbesar yaitu berukuran 60 cm x 60 cm.
3. Penyesuaian kembali jarak pengamatan ke hasil kerajinan sebesar 60 cm, karena jarak pengamatan ke hasil kerajinan gerabah adalah 30 cm sampai 60 cm. Jarak pengamatan antara 30 cm sampai 60 cm tersebut merupakan jarak pengamatan yang mempertimbangkan kenyamanan gerak dan kenyamanan visual pengamat.
4. Pembatasan tahapan pembuatan kerajinan yang dilakukan oleh pengunjung. Pembatasan tahapan pembuatan kerajinan untuk pengunjung ini dengan melihat terbatasnya waktu pengunjung dalam

mengunjungi obyek wisata di Yogyakarta serta terbatasnya luas lantai fungsional.

Tabel IV.3. Penyesuaian luas modul kerajinan gerabah

Jenis aktifitas	Macam aktifitas	Penyesuaian pada aktifitas	Setelah penyesuaian
Aktifitas pameran	Pengamatan hasil kerajinan dengan pengamat dan jarak antar kerajinan	4 kerajinan dalam satu titik dengan pengamatan memutar yg luasnya 23,04 m ²	Disejajarkan dengan ukuran tiap hasil kerajinan berukuran 150 cm x 90 cm
Aktifitas pembuatan	Area kerja dengan perabot	180 cm x 180 cm	150 cm x 150 cm
	Jarak pengamatan ke pembuatan	90 cm	30 cm
	Pembuatan oleh pengunjung	Seluruh tahapan pembuatan	1. Pembuatan 2. Finishing
Luas modul		194,79 m ²	90 m ²

Berdasarkan tabel di atas, luas modul kerajinan gerabah menjadi 90 m². Penyesuaian ukuran modul kerajinan gerabah ini mempertimbangkan keterbatasan lahan dengan melihat dimensi hasil kerajinan terbesar yang berdiameter 60 cm dan jarak pengamatan antara 30 cm – 60 cm.



Gambar IV.3. Modul kerajinan gerabah

Berdasarkan gambar di atas, luas modul kerajinan gerabah mempunyai luas 90 m² dengan ukuran 6 m x 6 m dan 6 m x 9 m. Unit modul kerajinan gerabah ini mempunyai hasil kerajinan yang dipamerkan sebanyak 12 jenis hasil kerajinan

dengan aktifitas pembuatan yang dilakukan pada tahap pembuatan gerabah, pembuatan pola finishing serta finishing. Sedangkan pembuatan yang dilakukan oleh pengunjung pada tahapan pembuatan dan finishing.

4.1.4. Modul kerajinan kayu

Penentuan modul kerajinan ini ditentukan dari sistem aktifitas dan pengelompokan aktifitas berdasarkan penghawaan di tiap unit kerajinan. Unit kerajinan kayu mempunyai luas 309,6 m², yang diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 117,9 m², aktifitas pembuatan sebesar 187,2 m² dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m².

Penentuan modul unit kerajinan ini mempertimbangkan aspek-aspek berikut ini :

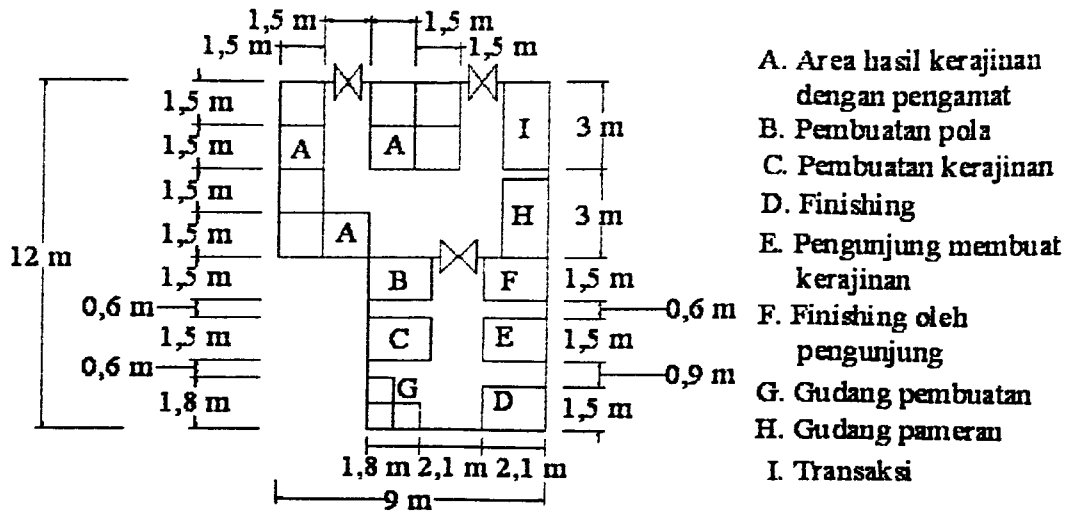
1. Penyesuaian kembali luas modul kerajinan kayu sebesar 309,6 jika dikaitkan dengan keterbatasan luas lantai fungsional dengan mempertimbangkan dimensi terbesar hasil kerajinan dan jarak pengamatan pada aktifitas pameran dan pembuatan.
2. Penyesuaian kembali ukuran area pembuatan dengan mempertimbangkan dimensi hasil kerajinan kayu terbesar yaitu berukuran 60 cm x 120 cm.
3. Penyesuaian kembali jarak pengamatan ke hasil kerajinan sebesar 60 cm, karena jarak pengamatan ke hasil kerajinan kayu adalah 30 cm sampai 60 cm. Jarak pengamatan antara 30 cm sampai 60 cm tersebut merupakan jarak pengamatan yang mempertimbangkan kenyamanan gerak dan kenyamanan visual pengamat.
4. Penggabungan beberapa tahapan pembuatan kerajinan menjadi satu tahapan pembuatan kerajinan dalam mengatasi keterbatasan lahan. Misalnya tahapan pemotongan dengan gergaji, pemotongan dengan bor dan pembuatan yang dilakukan oleh 3 pengrajin dapat dilakukan oleh 1 pengrajin dengan tahapan kerja pembuatan. Tahapan kerja penghalusan dan finishing digabungkan menjadi tahap finishing yang dilakukan oleh 1 pengrajin.

5. Pembatasan tahapan pembuatan kerajinan yang dilakukan oleh pengunjung. Pembatasan tahapan pembuatan kerajinan untuk pengunjung ini dengan melihat terbatasnya waktu pengunjung dalam mengunjungi obyek wisata di Yogyakarta serta terbatasnya luas lantai fungsional.

Tabel IV.4. Penyesuaian luas modul kerajinan kayu

Jenis aktifitas	Macam aktifitas	Penyesuaian pada aktifitas	Setelah penyesuaian
Aktifitas pameran	Pengamatan hasil kerajinan dengan pengamat dan jarak antar kerajinan	4 kerajinan dalam satu titik dengan pengamatan memutar yg luasnya 23,04 m ²	Disejajarkan dengan ukuran tiap hasil kerajinan dengan pengamat berukuran 150 cm x 150 cm
Aktifitas pembuatan	Area kerja dengan perabot	180 cm x 180 cm	150 cm x 150 cm
	Jarak pengamatan ke pembuatan	60 cm	30 cm
	Penggabungan tahapan pembuatan	1. Pembuatan pola 2. pemotongan dengan gergaji 3. pemotongan dengan bor 4. pembuatan dengan ditatah 5. penghalusan 6. pengecatan	1. Pembuatan pola 2. Pembuatan kerajinan 3. Pengecatan
	Pembuatan oleh pengunjung	Seluruh tahapan pembuatan	1. Pembuatan 2. Pengecatan
Luas modul		309,6 m ²	90 m ²

Berdasarkan tabel di atas, luas modul kerajinan batik menjadi 90 m². Penyesuaian ukuran modul kerajinan batik ini mempertimbangkan keterbatasan lahan dengan melihat dimensi hasil kerajinan terbesar yang berukuran 60 cm x 120 cm dan jarak pengamatan antara 30 cm – 60 cm.



Gambar IV.4. Modul kerajinan kayu

Berdasarkan gambar diatas, diperoleh luas modul kerajinan kayu sebesar 90 m² dengan ukuran modul 6 m x 12 m dan 6 m x 6 m. Unit modul kerajinan ini menampung 8 jenis hasil kerajinan untuk dipamerkan sedangkan tahapan pembuatannya adalah pembuatan pola, pembentukan kerajinan dengan cara ditatah yang dilanjutkan dengan finishing, sedangkan pengunjung yang ikut serta pada pembuatan dan finishing.

4.1.5. Modul kerajinan kulit

Penentuan modul kerajinan ini ditentukan dari sistem aktifitas dan pengelompokan aktifitas berdasarkan penghawaan di tiap unit kerajinan. Unit kerajinan kulit mempunyai luas 300,85 m², yang diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 145,15 m², aktifitas pembuatan sebesar 151,2 m² dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m².

Penentuan modul unit kerajinan ini mempertimbangkan aspek-aspek berikut ini :

1. Penyesuaian kembali luas modul kerajinan kulit sebesar 300,85 m² jika dikaitkan dengan keterbatasan luas lantai fungsional dengan

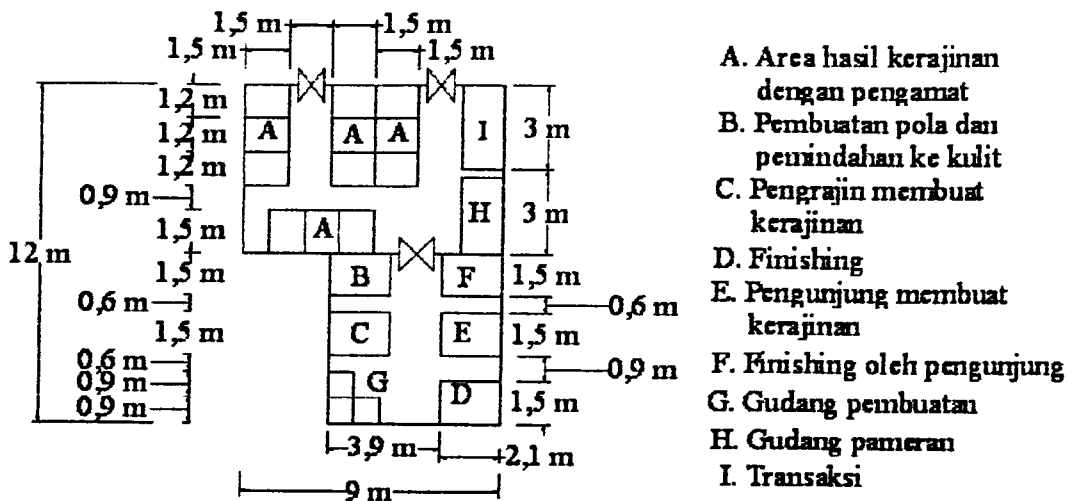
mempertimbangkan dimensi terbesar hasil kerajinan dan jarak pengamatan pada aktifitas pameran dan pembuatan.

2. Penyesuaian kembali ukuran area pembuatan dengan mempertimbangkan dimensi hasil kerajinan kulit terbesar yaitu berukuran 60 cm x 90 cm.
3. Penyesuaian kembali jarak pengamatan ke hasil kerajinan sebesar 90 cm, karena jarak pengamatan ke hasil kerajinan kulit adalah 30 cm sampai 90 cm. Jarak pengamatan antara 30 cm sampai 90 cm tersebut merupakan jarak pengamatan yang mempertimbangkan kenyamanan gerak dan kenyamanan visual pengamat.
4. Penggabungan beberapa tahapan pembuatan kerajinan menjadi satu tahapan pembuatan kerajinan dalam mengatasi keterbatasan lahan. Misalnya tahapan pembuatan pola dan tahapan pemindahan pola ke kulit yang memerlukan 2 pengrajin, cukup diselesaikan oleh satu pengrajin dengan tahapan pembuatan pola.
5. Pembatasan tahapan pembuatan kerajinan yang dilakukan oleh pengunjung. Pembatasan tahapan pembuatan kerajinan untuk pengunjung ini dengan melihat terbatasnya waktu pengunjung dalam mengunjungi obyek wisata di Yogyakarta serta terbatasnya luas lantai fungsional.

Tabel IV.5. Penyesuaian luas modul kerajinan kulit

Jenis aktifitas	Macam aktifitas	Penyesuaian pada aktifitas	Setelah penyesuaian
Aktifitas pameran	Pengamatan hasil kerajinan dengan pengamat dan jarak antar kerajinan	4 kerajinan dalam satu titik dengan pengamatan memutar yg luasnya 36 m ²	Disejajarkan dengan ukuran tiap hasil kerajinan dengan pengamat berukuran 150 cm x 120 cm
Aktifitas pembuatan	Area kerja dengan perabot	180 cm x 180 cm	150 cm x 150 cm
	Jarak pengamatan ke pembuatan	90 cm	30 cm
	Penggabungan tahapan pembuatan	1. Pembuatan pola 2. Pemindahan pola ke kulit 3. Membuat kerajinan 4. Finishing	1. Pembuatan pola 2. Pembuatan 3. Finishing
	Pembuatan oleh pengunjung	Seluruh tahapan pembuatan	1. Pembuatan 2. Finishing
Luas modul		300,85 m ²	90 m ²

Berdasarkan tabel di atas, luas modul kerajinan kulit menjadi 90 m². Penyesuaian ukuran modul kerajinan kulit ini mempertimbangkan keterbatasan lahan dengan melihat dimensi hasil kerajinan terbesar yang berukuran 60 cm x 90 cm dan jarak pengamatan antara 30 cm – 90 cm.



Gambar IV.5. Modul kerajinan kulit

Sehingga berdasarkan modul di atas, luas modul unit kerajinan kulit sebesar 90 m² yang mempunyai ukuran 12 m x 6 m dan 6 m x 6 m. Modul unit kerajinan ini menampung 12 jenis hasil kerajinan untuk aktifitas pameran, sedangkan aktifitas pembuatan tahapan kerjanya mulai dari pembuatan pola, membentuk, pewarnaan. Sedangkan bagi pengunjung pada tahap membentuk dan finishing.

4.1.6. Modul kerajinan perak

Penentuan modul kerajinan ini ditentukan dari sistem aktifitas dan pengelompokan aktifitas berdasarkan penghawaan di tiap unit kerajinan. Unit kerajinan perak mempunyai luas 169,09 m², yang diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 93,31 m², aktifitas pembuatan sebesar 71,28 m² dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m².

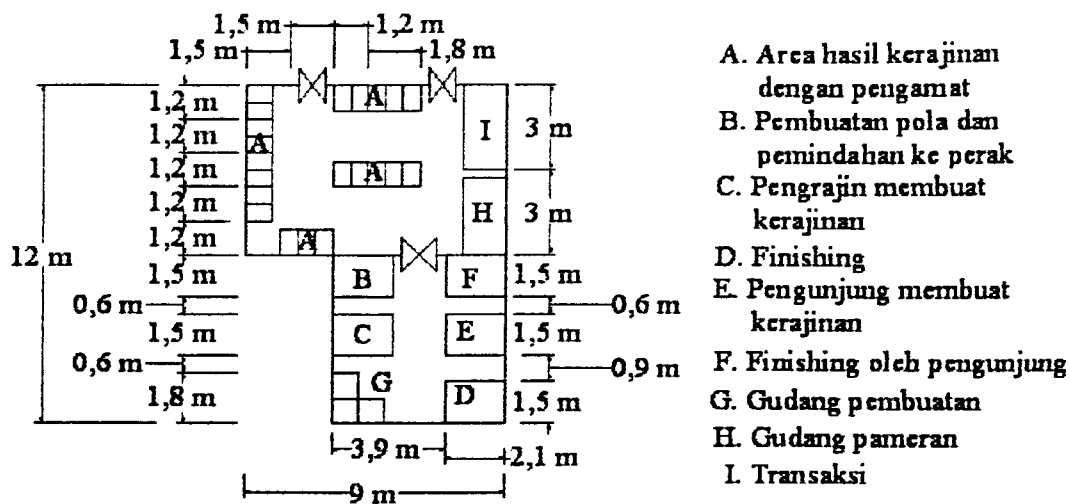
Penentuan modul unit kerajinan ini mempertimbangkan aspek-aspek berikut ini :

1. Penyesuaian kembali luas modul kerajinan perak sebesar 169,09 m² jika dikaitkan dengan keterbatasan luas lantai fungsional dengan mempertimbangkan dimensi terbesar hasil kerajinan dan jarak pengamatan pada aktifitas pameran dan pembuatan.
2. Penyesuaian kembali ukuran area pembuatan dengan mempertimbangkan dimensi hasil kerajinan perak terbesar yaitu berukuran 30 cm x 30 cm.
3. Pembatasan tahapan pembuatan kerajinan yang dilakukan oleh pengunjung. Pembatasan tahapan pembuatan kerajinan untuk pengunjung ini dengan melihat terbatasnya waktu pengunjung dalam mengunjungi obyek wisata di Yogyakarta serta terbatasnya luas lantai fungsional.

Tabel IV.6. Penyesuaian luas modul kerajinan perak

Jenis aktifitas	Macam aktifitas	Penyesuaian pada aktifitas	Setelah penyesuaian
Aktifitas pameran	Pengamatan hasil kerajinan dengan pengamat dan jarak antar kerajinan	4 kerajinan dalam satu titik dengan pengamatan memutar yg luasnya 12,96 m ²	Disejajarkan dengan ukuran tiap hasil kerajinan dengan pengamat berukuran 90 cm x 60 cm
Aktifitas pembuatan	Area kerja dengan perabot	180 cm x 180 cm	150 cm x 150 cm
	Pembuatan oleh pengunjung	Seluruh tahapan pembuatan 169,09 m ²	1. Membuat kerajinan 2. Finishing
Luas modul		351,25 m ²	90 m ²

Berdasarkan tabel di atas, luas modul kerajinan perak menjadi 90 m². Penyesuaian ukuran modul kerajinan perak ini mempertimbangkan keterbatasan lahan dengan melihat dimensi hasil kerajinan terbesar yang berukuran 30 cm x 30 cm dan jarak pengamatan 30 cm.



Gambar IV.6. Modul kerajinan perak

Berdasarkan gambar di atas, diperoleh luas modul kerajinan perak sebesar 90 m² yang berukuran 6 m x 12 m dan 6 m x 6 m. Unit kerajinan perak ini mewadahi 20 jenis hasil kerajinan yang dipamerkan dan tahapan pembuatan kerajinannya meliputi pembuatan pola, pembentukan kerajinan serta finishing. Pengunjung yang ikut serta dalam pembuatan ini pada tahap pembuatan kerajinan dan finishing.

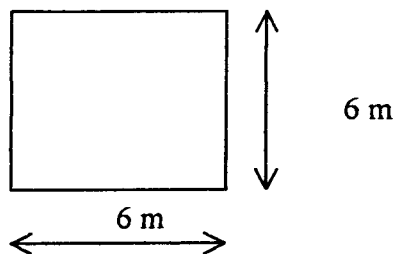
4.1.7. Penentuan modul terkecil

Penentuan modul terkecil adalah penentuan modul yang terkecil dari berbagai modul kerajinan. Penentuan modul terkecil kerajinan ini agar memudahkan penyusunan ruang. Penentuan modul terkecil ini mempertimbangkan :

1. Modul terkecil merupakan kelipatan dari modul-modul kerajinan. Berdasarkan aktifitas-aktifitas yang ada di setiap modul, modul kerajinan mempunyai ukuran 6 m x 9 m dan 6 m x 6 m, sehingga kelipatan dari modul kerajinan adalah 3 x 3, 3 x 6, 3 x 9, 6 x 6, dan 6 x 9.
2. Pemilihan modul terkecil dari kelipatan modul kerajinan tersebut mempertimbangkan jarak dan bentang struktur yang efisien untuk

mewadahi aktifitas dalam bangunan. Pusat perbelanjaan kerajinan mewadahi unit-unit kerajinan yang terbagi dalam 3 lantai, sehingga jarak dan bentang struktur yang efisien dari kelipatan modul kerajinan adalah pada modul 6 m x 6 m.

Berdasarkan pertimbangan-pertimbangan tersebut diatas, diperoleh modul terkecil kerajinan sebesar 6 m x 6 m. hal ini agar memudahkan penyusunan ruang-ruang yang menampung beberapa aktifitas pada modul kerajinan dan jarak serta bentang struktur yang efisien dalam mewadahi modul kerajinan.



Gambar IV.7. Modul terkecil kerajinan.

4.2. Program Ruang

Program ruang pada pusat perbelanjaan kerajinan ini meliputi besaran ruang, hubungan ruang dan organisasi ruang. Besaran ruang diperoleh dari kebutuhan ruang pada pusat perbelanjaan kerajinan yang memperhatikan batasan luas lantai fungsional. Luas lantai fungsional ini dibedakan atas luas lantai kerajinan dan luas area service yang sesuai dengan rasio yang ditentukan.

4.2.1. Luas lantai Pada Pusat Perbelanjaan Kerajinan

Luas lantai pada pusat perbelanjaan kerajinan untuk memperoleh efisiensi ditentukan dari rasio antara luas kerajinan dengan luas area service. Rasio yang ideal antara 80 % - 90 % untuk luas kerajinan dengan 10 % - 20 % untuk luas area service. Pada pusat perbelanjaan kerajinan rasio yang digunakan adalah 90 % : 10 %, karena menampung sentra-sentra kerajinan yang ada di Yogyakarta.

Luas lantai kerajinan pada pusat perbelanjaan kerajinan ini ditentukan dari besaran ruang berdasarkan kebutuhan ruang. Kebutuhan ruang dari pusat

perbelanjaan kerajinan yang meliputi luas kerajinan dan luas area service adalah sebagai berikut :

Tabel IV. 7. Kebutuhan ruang pusat perbelanjaan kerajinan

Jenis ruang	Macam ruang
Kerajinan	Unit kerajinan batik
	Unit kerajinan bambu
	Unit kerajinan gerabah
	Unit kerajinan kayu
	Unit kerajinan kulit
	Unit kerajinan perak
	Sirkulasi
	Hall
	Galery
Service	Gudang bahan baku kerajinan
	R.keamanan
	R.pengelola
	Musholla
	Kedai kopi
	Lavatory
	Locker
	Bongkar muat barang

4.2.1.1. Luas lantai fungsional

Luas lantai fungsional adalah untuk menentukan luas lantai kerajinan dengan sirkulasinya dan ruang publik yang berupa atrium dan galeri. Luas lantai kerajinan adalah 90 % dari luas lantai fungsional yang diperoleh dari faktor keterbatasan lahan. Luas lantai fungsional dari keterbatasan lahan diperoleh sebesar 18.975 m². Sehingga luas lantai fungsional bagi kerajinan adalah :

$$= 90 \% \times 18975 \text{ m}^2$$

$$= 17.077 \text{ m}^2.$$

4.2.1.2. Luas lantai kerajinan

Luas lantai kerajinan adalah luas area penjualan yang terdiri dari :

1. Luas seluruh modul kerajinan pada pusat perbelanjaan kerajinan.
2. Luas sirkulasi luar modul kerajinan, yaitu luas sirkulasi dari ruang publik ke modul kerajinan.
3. Luas ruang publik yang mendistribusikan pengunjung ke modul kerajinan.

Luas seluruh modul kerajinan diperoleh dari banyaknya unit kerajinan yang dikalikan dengan luas modul kerajinan. Sentra kerajinan yang ada di Yogyakarta sebanyak 268 unit dengan perincian kerajinan batik sebanyak 40 unit, kerajinan bambu sebanyak 24 unit, kerajinan gerabah sebanyak 6 unit, kerajinan kayu sebanyak 62 unit, kerajinan kulit sebanyak 54 unit dan kerajinan perak sebanyak 82 unit¹.

Tabel IV.8. Luas unit kerajinan di pusat perbelanjaan kerajinan

Kerajinan	Luas modul (m2)	Jml Unit (100 %)	Luas (m2)	Jml unit (50 %)	Luas (m2)
Batik	90	40	3600	20	1800
Bambu	90	24	2160	12	1080
Gerabah	90	6	540	3	270
Kayu	90	62	5580	31	2790
Kulit	90	54	4860	27	2430
Perak	90	82	7380	41	3690
Total		268	24120	134	12060

Berdasarkan jumlah unit 100 % tersebut maka kerajinan luas totalnya sebesar 24120 m². Jumlah 24120 m² tersebut tidak mencukupi, karena luas lantai fungsional dari efisiensi sebesar 17.077 m², sehingga alternatif yang digunakan dengan adanya keterbatasan luas lantai fungsional tersebut dengan menampung 50 % dari jumlah total kerajinan karena sudah dapat menampung wakil dari sentra kerajinan di Yogyakarta, karena adanya keterbatasan lahan dan menampung ruang publik yang berupa hall dan galery serta sirkulasi.

¹ Rudy Hermawan, Pusat Kerajinan Yogyakarta Sebagai Tempat Promosi dan Pemasaran Barang Kerajinan, 1999. hal. lamp.a.

Berdasarkan tabel di atas, jika seluruh jumlah unit kerajinan di Yogyakarta ditampung pada pusat perbelanjaan yang mempunyai luas total lantai sebesar 25632 m², maka tidak akan mencukupi karena luas lantai fungsional yang diperbolehkan adalah 17.077 m². Sehingga jumlah unit kerajinan yang ditampung pada pusat perbelanjaan kerajinan ini hanya 50 % dari seluruh unit kerajinan, yang mempunyai luas total lantai sebesar 12060 m².

Tabel IV.9. Besaran ruang lantai kerajinan

Jenis ruang	Besaran ruang
Unit kerajinan	12060 m ²
Sirkulasi (20 %)	2412 m ²
Hall	648 m ²
Galery	1809 m ²
Luas total lantai kerajinan	16929 m ²

Berdasarkan tabel di atas, besaran ruang luas lantai kerajinan sebesar 16.929 m² dapat tercukupi, karena luas lantai fungsional sebesar 17.077 m², yang pada lantai kerajinan ini terdapat ruang unit kerajinan, sirkulasi, hall dan galery.

4.2.1.3. Luas area service

Luas area service pada pusat perbelanjaan kerajinan ini adalah sebesar 10 % dari luas lantai fungsional, yaitu sebesar 1898 m². Area service ini adalah gudang kerajinan dan sirkulasi barangnya, lavatory, ruang pengelola pusat perbelanjaan kerajinan, ruang keamanan. Luasan masing-masing ruang disusun dalam tabel berikut ini.

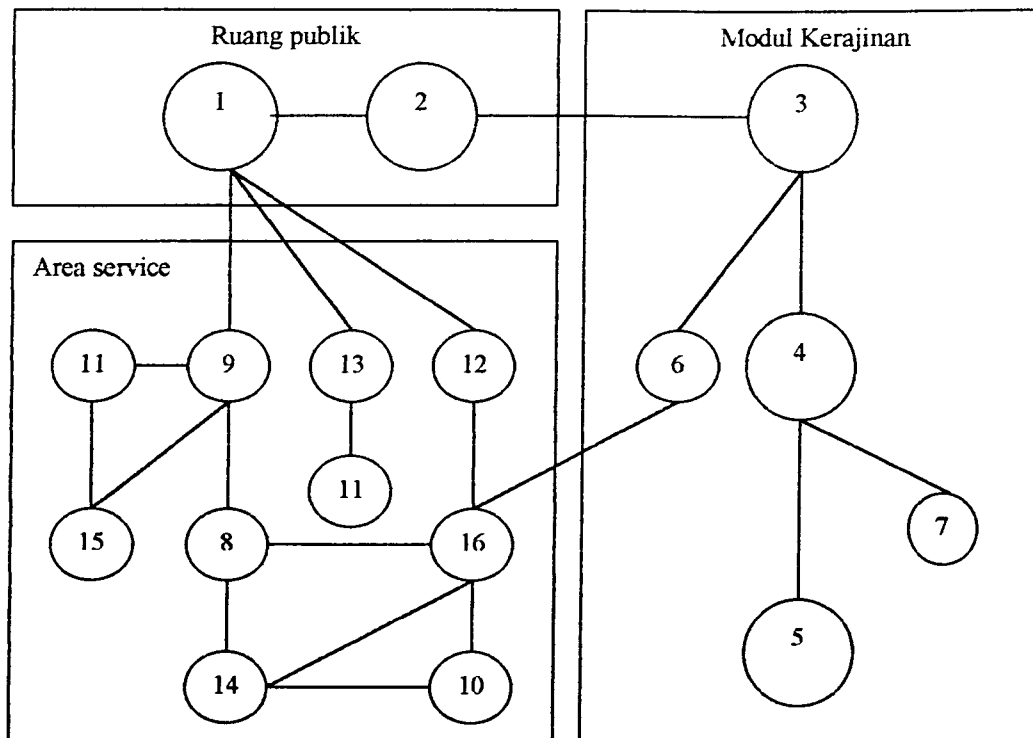
Tabel IV.10. Luas area service

Jenis ruang	Kebutuhan	Besaran ruang
Gudang bahan baku kerajinan	Lebar kemasan 0,9 cm x 1,2 cm	324 m ²
Lavatory	30 orang @ 1,68 m ²	50,4 m ²
Ruang pengelola	Pimpinan dan wakil, sekretaris, kepala seksi, ruang seksi dan r.rapat.	138 m ²
Ruang keamanan	6 orang @ 4 m ² + sirkulasi	27,6 m ²
Kedai kopi	30 pengunjung	148 m ²
Musholla + lavatory	40 orang @ 0,82 m ² + 5 lavatory	40 m ²
Bongkar muat barang		668 m ²
Lift barang	3 x 9 m ²	27 m ²
Locker + lavatory	2948 pengrajin	476 m ²
	Total luas area service	1898 m ²

Berdasarkan tabel di atas, luas area service adalah 1898 m², sehingga area service yang ditentukan untuk efisiensi pusat perbelanjaan kerajinan sebesar 1898 m² dapat tercukupi.

4.2.2. Hubungan ruang

Hubungan ruang pusat perbelanjaan kerajinan ditentukan dari hubungan antar elemen dalam komponen kerajinan dan area service. Komponen kerajinan mempunyai elemen hall, galeri, aktifitas pembuatan, aktifitas pameran, aktifitas transaksi, gudang bahan baku dalam modul, gudang barang jadi. Komponen area service mempunyai elemen ruang keamanan, ruang pengelola, gudang bahan baku, kedai kopi, musholla, lavatory, bongkar muat. Elemen-elemen disetiap komponen tersebut ditentukan hubungannya satu sama lain. Ruang publik yang termasuk sebagai ruang kerajinan, menghubungkan antara modul kerajinan dengan area service.



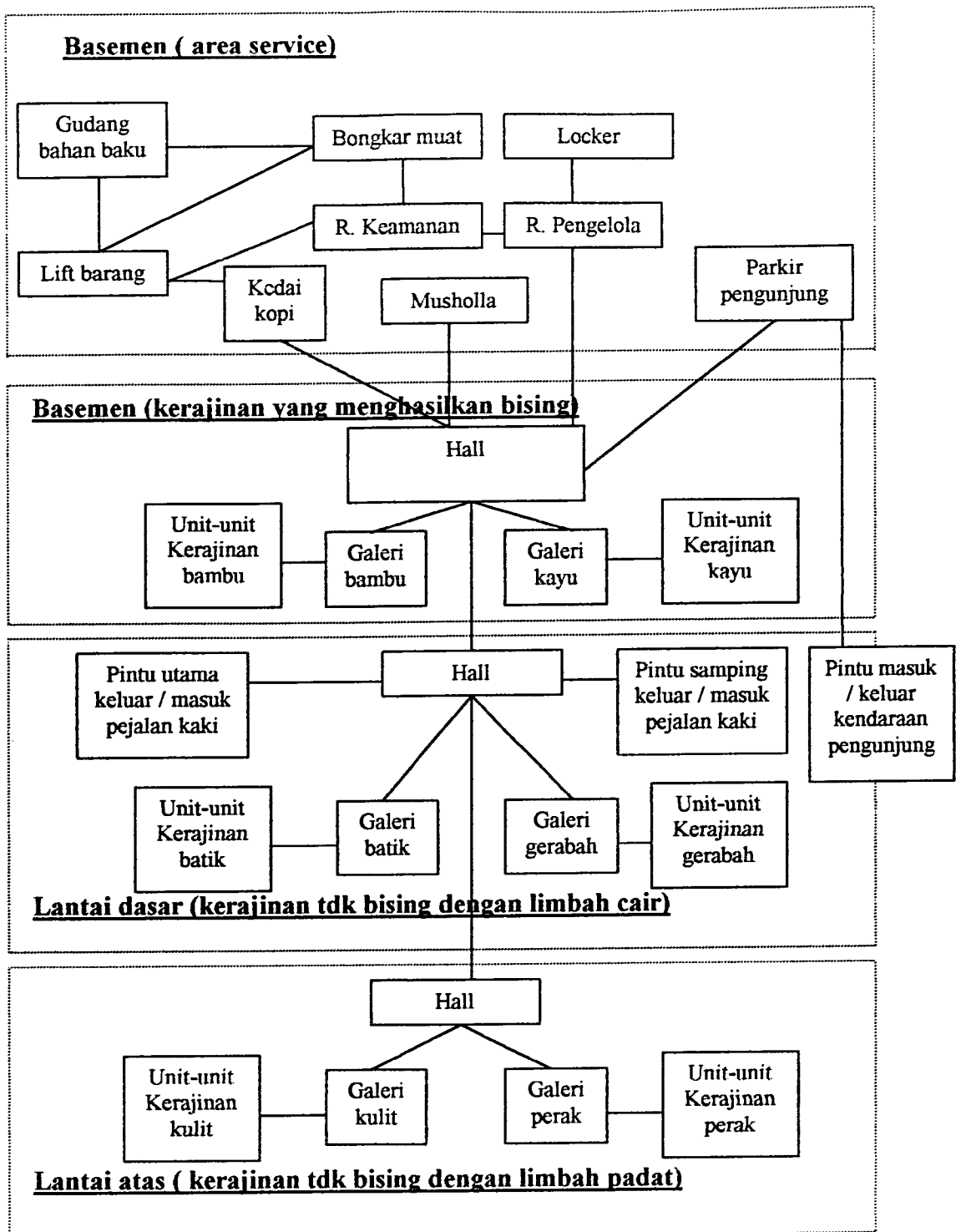
Gambar IV.8. Hubungan ruang

Keterangan :

- | | | |
|-------------------------------|-----------------------|-----------------|
| 1. Hall | 8. Ruang keamanan | 15. Locker |
| 2. Galeri | 9. Ruang pengelola | 16. Lift barang |
| 3. Aktifitas pembuatan | 10. Gudang bahan baku | |
| 4. Aktifitas pameran | 11. Lavatory | |
| 5. Aktifitas transaksi | 12. Kedai kopi | |
| 6. Gudang bahan baku di modul | 13. Musholla | |
| 7. Gudang bahan jadi | 14. Bongkar | |

4.2.3. Organisasi ruang

Organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan ini untuk menentukan tata ruang dalam dari pusat perbelanjaan kerajinan. Organisasi ruang ini diperoleh dari pengelompokan kerajinan dan sirkulasi yang mempertimbangkan dimensi modul. Organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan ini menyebarkan pengunjung ke



Gambar IV.10. Organisasi ruang berdasarkan pengelompokan kerajinan

Selain organisasi ruang yang berdasarkan jenis ruang dan pengelompokan kerajinan, organisasi ruang berdasarkan jumlah unit kerajinan di setiap lantainya juga sangat menentukan dalam penyusunan organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan. Penentuan organisasi ruang berdasarkan jumlah unit modul ini untuk memperoleh kesamaan jumlah unit kerajinan di setiap lantai dengan jumlah unit kerajinan pusat perbelanjaan kerajinan ini sebesar 134 unit.

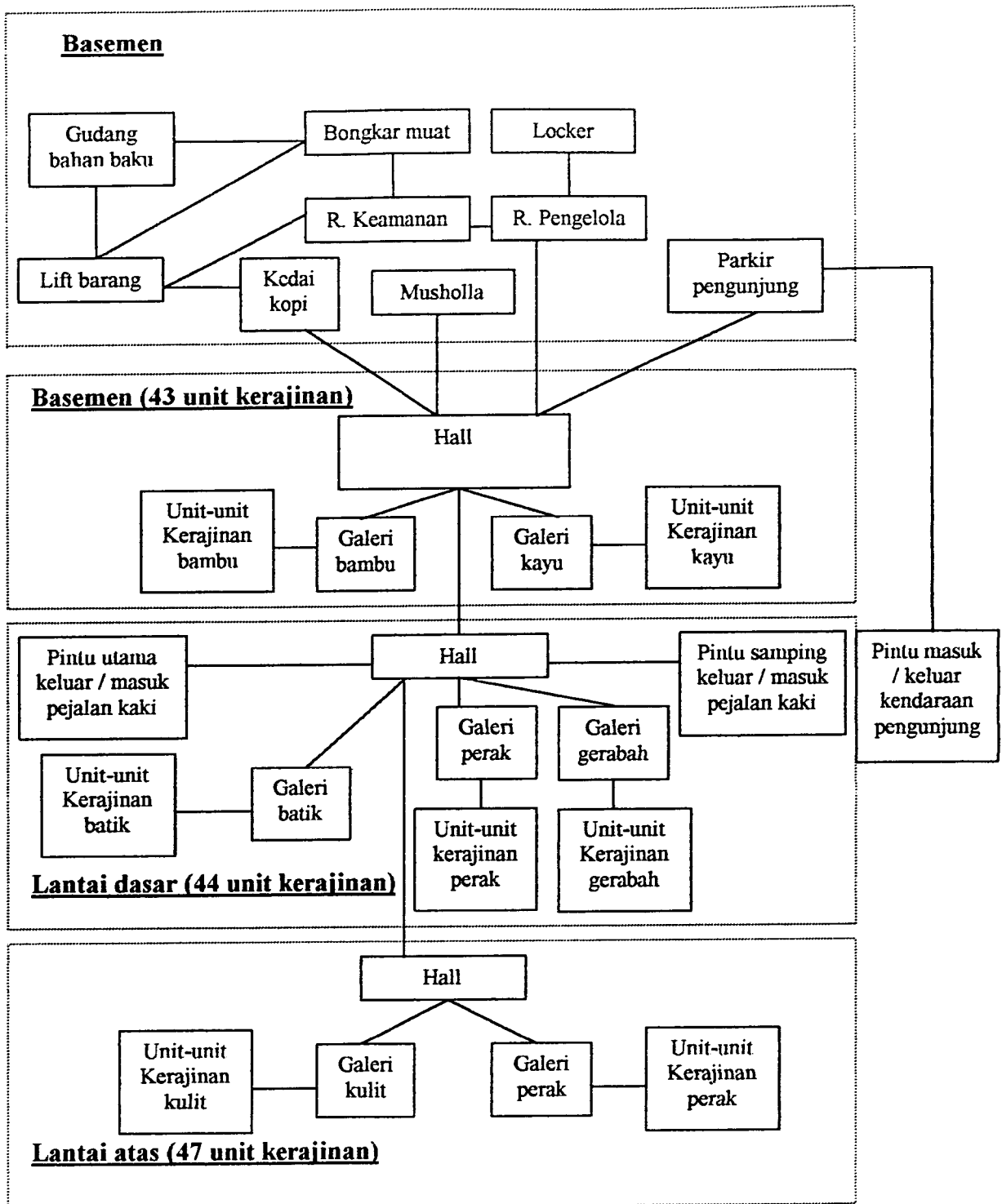
Dalam menentukan organisasi ruang berdasarkan jumlah unit kerajinannya disetiap lantai, letak kerajinan di setiap lantai tersebut diperoleh berdasarkan pengelompokan kerajinan dan organisasi ruang berdasarkan pengelompokan kerajinan. Berdasarkan pengelompokan kerajinan, jumlah unit kerajinan di setiap lantai adalah :

1. Lantai basemen, terdapat kerajinan bambu sebanyak 12 unit dan kerajinan kayu sebanyak 31 unit yang jumlah seluruhnya sebanyak 43 unit kerajinan.
2. Lantai dasar, terdapat kerajinan batik sebanyak 20 unit dan kerajinan gerabah sebanyak 3 unit yang jumlah seluruhnya sebanyak 23 unit.
3. Lantai atas, terdapat kerajinan perak sebanyak 41 unit dan kerajinan kulit sebanyak 27 unit yang jumlah seluruhnya sebanyak 68 unit.

Berdasarkan pengelompokan kerajinan, jumlah unit kerajinan di setiap lantainya tidak seimbang. Maka harus ada setengah dari jumlah unit kerajinan perak atau kulit yang terletak pada lantai dasar agar jumlah unit kerajinan di setiap lantainya seimbang.

Untuk memberikan keseimbangan jumlah unit kerajinan di setiap lantainya, maka setengah jumlah unit kerajinan dari kerajinan kulit atau perak ini terletak pada lantai dasar. Maka setengah unit kerajinan perak terletak di lantai dasar, dengan pertimbangan :

1. Mempunyai kesamaan dampak yang dihasilkan dengan kerajinan batik yang terletak pada lantai dasar, yaitu menghasilkan panas dalam pembuatannya.
2. Mempunyai keseimbangan jumlah unit kerajinan di setiap lantai dengan adanya penambahan setengah unit kerajinan perak di lantai dasar.



Gambar IV.11. Organisasi ruang berdasarkan jumlah unit kerajinan

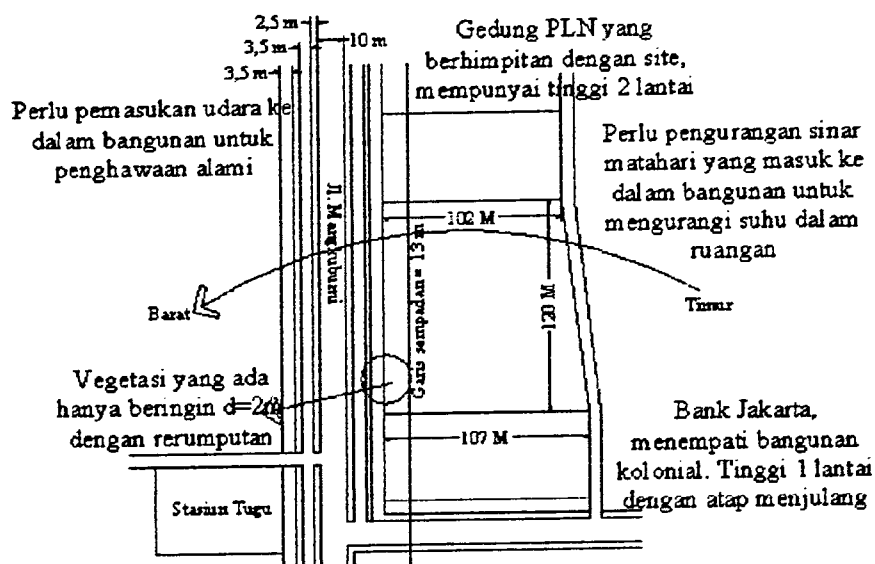
Untuk menentukan perletakkan unit kerajinan di setiap lantai, dilakukan berdasarkan pada pengelompokan aktifitas menurut penghawaan. Setiap unit kerajinan mempunyai aktifitas pameran, pembuatan dan transaksi, yang ketiga aktifitas tersebut mempunyai keterkaitan satu sama lain sebagai akibat dari integrasi fungsi pusat perbelanjaan kerajinan.

Aktifitas pembuatan pada unit kerajinan mempunyai letak di pinggir, karena menggunakan penghawaan alami yang menurut pengelompokan aktifitas berdasarkan penghawaan letaknya di pinggir. Sehingga semua unit kerajinan letaknya di pinggir karena mempunyai aktifitas pembuatan.

4.3. Pengolahan Site

Pengolahan site pada pusat perbelanjaan kerajinan ini untuk mendukung keberadaan pusat perbelanjaan kerajinan sebagai tempat yang mewadahi fungsi komersial dan wisata. Faktor yang menentukan pengolahan site untuk mendukung bangunan sebagai fungsi komersial dan wisata adalah :

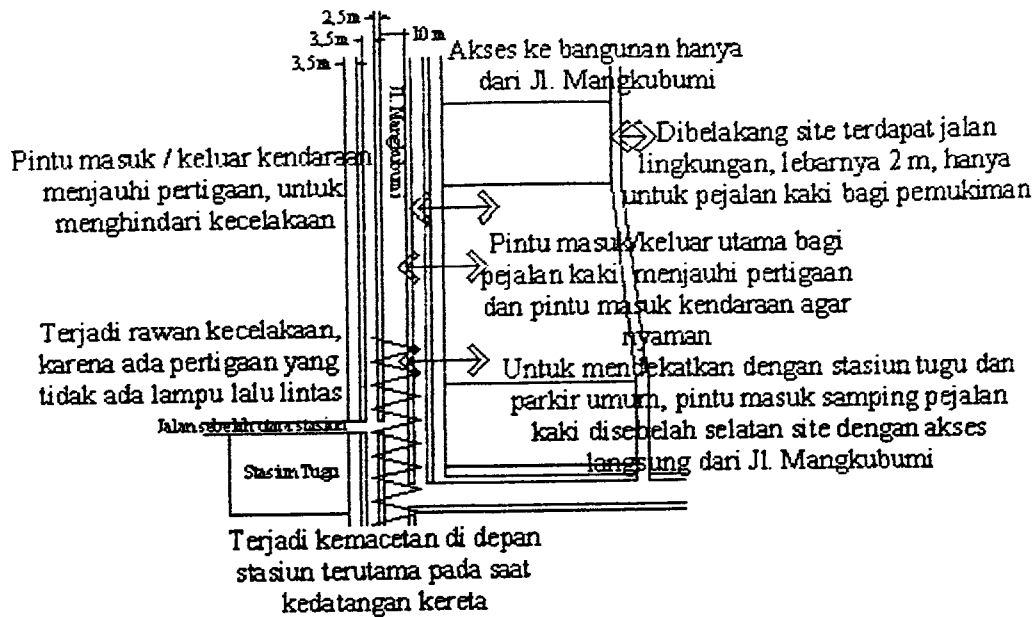
1. Akses ke site yang meliputi pencapaian ke bangunan oleh kendaraan dan pejalan kaki yang ditentukan dari lalu lintas di luar site ke dalam site.
2. Atraktif, sehingga masyarakat mengunjungi pusat perbelanjaan kerajinan yang ditentukan oleh view ke bangunan, jenis vegetasi di dalam site.
3. Kenyamanan, kenyamanan pengunjung dalam mengunjungi pusat perbelanjaan kerajinan tanpa terganggu oleh aktifitas di luar bangunan yang ditentukan oleh kebisingan, sinar matahari dan aliran udara.



Gambar IV.13. Kondisi eksisting site

4.3.1. Akses ke bangunan

Akses ke bangunan dibagi menjadi 2 bagian yaitu, akses ke bangunan bagi kendaraan dan akses ke bangunan bagi pejalan kaki. Akses ke bangunan ini mempertimbangkan lalu lintas dan jalan di sekitar site.



Gambar IV.14. Akses ke bangunan bagi kendaraan dan pejalan kaki

Akses ke bangunan bagi kendaraan dari Jl. Mangkubumi serta menjauhi pertigaan dan stasiun yang rawan kecelakaan dan kemacetan, agar pengunjung yang memakai kendaraan dapat mudah dan nyaman mengunjungi pusat perbelanjaan.

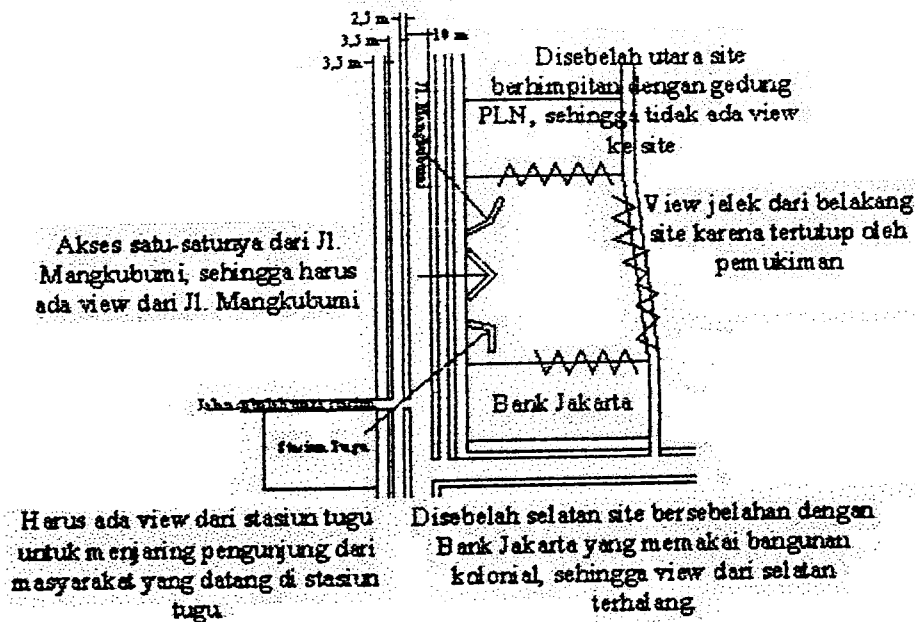
Bagi pejalan kaki, aksesnya terpisah dari akses kendaraan agar dalam aksesnya tidak terganggu akses kendaraan sehingga menciptakan kenyamanan pencapaian ke bangunan bagi pejalan kaki. Pintu masuk utama terletak di tengah site karena menjauhi akses oleh kendaraan dan pertigaan yang rawan kecelakaan, sementara itu pintu masuk samping tetap dari Jl. Mangkubumi tetapi letaknya di sebelah selatan site yang lokasinya dekat dengan pertigaan. Akses dari samping ini agar pengunjung yang dari parkir umum abu bakar ali dan stasiun dapat mengunjungi bangunan ini dengan pintu masuk yang dekat keduanya.

4.3.2. Atraktif

Atraktif pada site pusat perbelanjaan kerajinan agar masyarakat mengetahui keberadaan pusat perbelanjaan kerajinan sehingga masyarakat mengunjungi pusat perbelanjaan kerajinan ini.

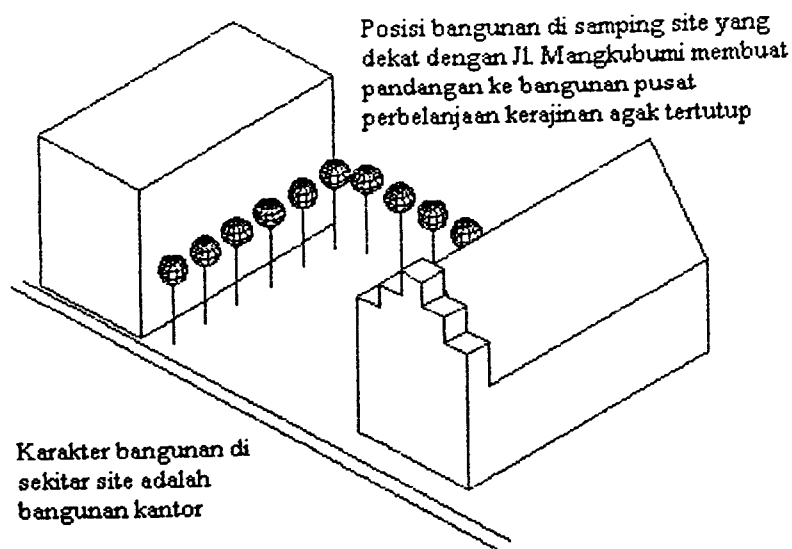
Agar bangunan pusat perbelanjaan kerajinan pada site ini berkesan atraktif, maka perlu pertimbangan :

1. Kemudahan pandangan ke arah bangunan.
2. Posisi dan karakter bangunan sekitar.



Gambar IV.15. Pandangan ke bangunan pusat perbelanjaan kerajinan

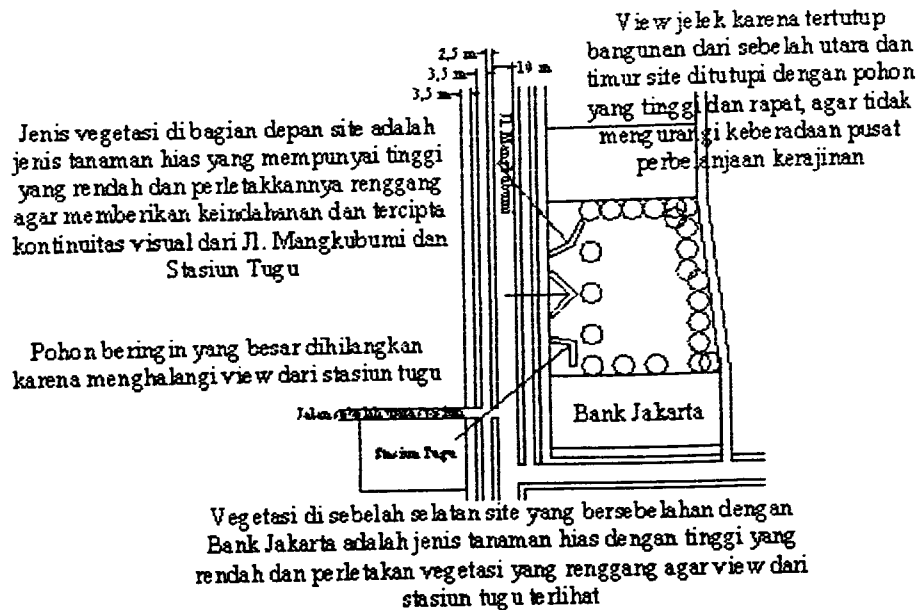
Pandangan ke arah bangunan pusat perbelanjaan kerajinan diperoleh dari Jl. Mangkubumi dan stasiun Tugu. Hal ini karena pandangan dari sebelah kiri, kanan dan belakang site terhalang oleh bangunan. Sehingga wajah bangunan menghadap ke arah Jl. Mangkubumi.



Gambar IV.16. Posisi dan karakter bangunan di sekitar site

Posisi bangunan di sekitar site dekat dengan Jl. Mangkubumi, sedangkan bangunan pusat perbelanjaan kerajinan akibat garis sempadan letaknya jauh ke belakang dibandingkan bangunan disekitarnya. Hal tersebut mengakibatkan pandangan ke bangunan tertutup. Agar pandangan ke bangunan pusat perbelanjaan kerajinan tidak tertutup dapat dilakukan dengan meninggikan lantai dasar bangunan pusat perbelanjaan kerajinan.

Karakter bangunan di sekitar site adalah bangunan kantor. Pusat perbelanjaan kerajinan sebagai bangunan komersial yang mempunyai karakter berbeda dengan bangunan kantor. Sehingga karakteristik bangunan pusat perbelanjaan kerajinan harus sebagai bangunan komersial yang menjual produk-produk kerajinan.



Gambar IV.17. Pengolahan vegetasi di dalam site

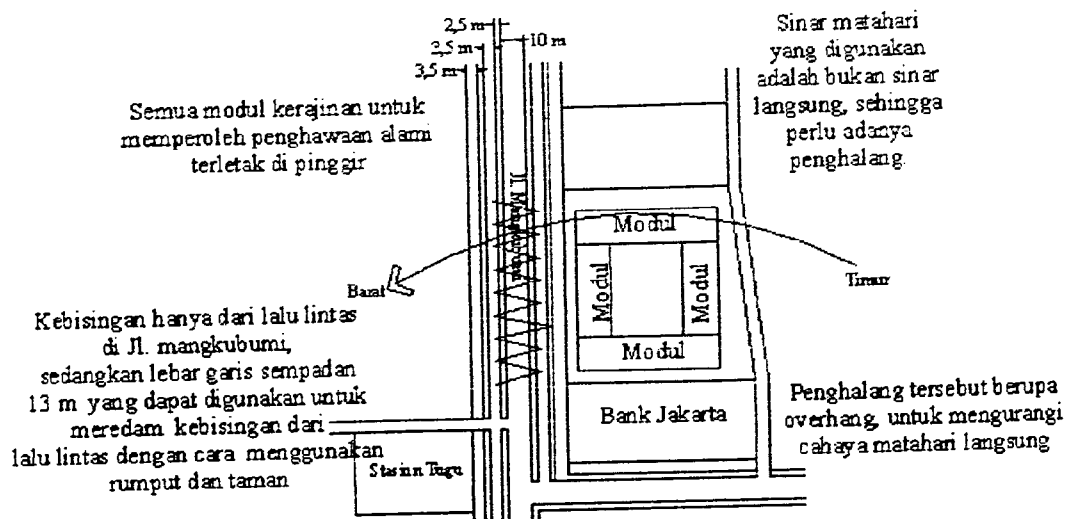
Agar tidak mengurangi keberadaan pusat perbelanjaan kerajinan, vegetasi di depan site adalah jenis vegetasi tanaman hias untuk memberikan keindahan bagi pusat perbelanjaan kerajinan, tinggi vegetasi yang rendah dan perletakkan vegetasi yang renggang agar tercipta kontinuitas visual dari Jl. Mangkubumi dan stasiun tugu. Vegetasi di sebelah utara dan timur site jenisnya adalah pohon yang tinggi dan perletakkannya rapat.

4.3.3. Kenyamanan

Pengolahan site untuk memperoleh kenyamanan adalah kenyamanan pengunjung dalam melakukan aktifitas di dalam bangunan tanpa terganggu oleh faktor-faktor di luar site. Faktor faktor tersebut meliputi aliran udara untuk penghawaan alami, sinar matahari untuk pencahayaan dalam bangunan, kebisingan.

Penghawaan alami diperoleh dengan meletakkan bangunan di pinggir yang berhubungan dengan lingkungan. Sinar matahari yang digunakan untuk pencahayaan adalah bukan sinar langsung, sehingga perlu adanya penghalang bagi sinar langsung tersebut dengan adanya overhang serta vegetasi. Overhang

diperlukan karena semua modul kerajinan letaknya di pinggir untuk memperoleh penghawaan, sehingga overhang letaknya di semua sisi.



Gambar IV.18. Pengolahan site untuk kenyamanan dalam bangunan

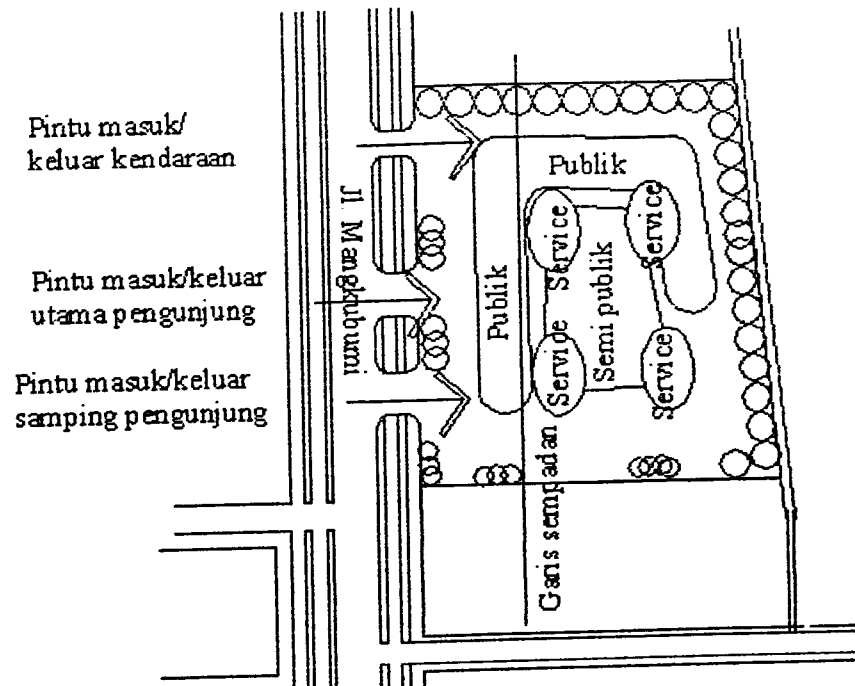
4.3.4. Zoning

Zoning pada site pusat perbelanjaan kerajinan diperoleh dari akses, atraktif dan kenyamanan. Akses ke bangunan oleh kendaraan dari Jl. Mangkubumi ke sebelah barat samping kiri site, akses utama bagi pejalan kaki di tengah pada sebelah barat dan akses samping bagi pejalan kaki dari Jl. Mangkubumi ke sebelah barat samping kanan.

Bangunan menghadap ke sebelah barat sejajar dengan Jl. Mangkubumi untuk memberikan daya tarik agar pengunjung mengunjungi pusat perbelanjaan kerajinan. Modul kerajinan yang sifatnya semi publik terletak di pinggir, sehingga ruang publik modul kerajinan terletak ditengah. Ruang publik bangunan terletak di depan, pinggir utara dan belakang site dan ruang service di setiap sudut bangunan untuk mempercepat pelayanan kepada kelompok kerajinan.

Vegetasi pada sebelah barat dan selatan adalah tanaman hias yang tingginya rendah dengan perletakkan yang renggang agar mempunyai view dari Jl. Mangkubumi dan stasiun tugu, sedangkan vegetasi disebelah utara dan timur mempunyai jenis yang tinggi dengan perletakkan yang rapat agar view yang jelek

di sebelah utara dan timur tidak mengganggu keberadaan pusat perbelanjaan kerajinan, selain itu vegetasi di sebelah utara dan timur juga berfungsi untuk menghalangi sinar langsung matahari.



Gambar IV. 19. Zoning pusat perbelanjaan kerajinan

4.4. Struktur

Pendekatan konsep struktur ini adalah untuk menentukan jenis dan bahan struktur pada pusat perbelanjaan kerajinan.

4.4.1. Struktur bagian atas dan bahan

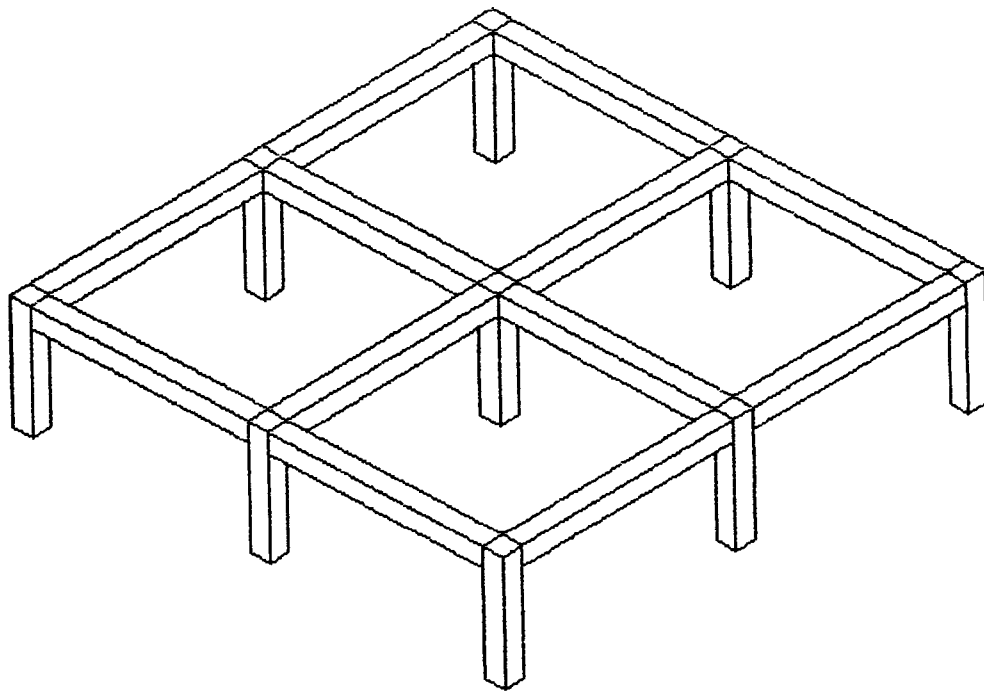
Struktur bagian atas terdiri dari kolom dan balok, atap dan plat lantai. Pemilihan jenis struktur bagian atas dan bahan ditentukan dengan mempertimbangkan:

1. Penentuan jenis struktur mengacu pada dimensi modul kerajinan terkecil yang berukuran 6 m x 6 m.
2. Pemilihan bahan struktur menyesuaikan dengan bentang struktur tersebut yang mengacu pada dimensi modul kerajinan terkecil.

Berdasarkan pada dimensi modul kerajinan yang terkecil sebesar 6 m x 6 m, maka jenis struktur yang digunakan adalah struktur rangka kaku. Struktur rangka

kaku dipilih sebagai struktur bagian atas karena bisa menyesuaikan dengan dimensi modul kerajinan terkecil, memberikan kemudahan dalam penyusunan ruang-ruang pada unit-unit kerajinan yang menampung aktifitas pameran, pembuatan dan transaksi.

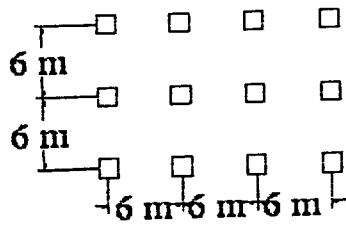
Pemilihan bahan yang sesuai dengan struktur rangka kaku tersebut yang dikaitkan dengan dimensi modul kerajinan terkecil adalah beton. Pemilihan beton sebagai bahan struktur karena efisien pada bentang 6 m x 6 m, dibandingkan bahan struktur lainnya.



Gambar IV.20. Struktur rangka kaku

1. Kolom dan balok

Penentuan kolom dan balok pada struktur bagian atas ini adalah penentuan jarak antar kolom dan panjang balok. Penentuan kolom dan balok mempertimbangkan struktur rangka kaku dan dimensi modul kerajinan terkecil. Hal ini agar bentang tiap kolom dan panjang balok dapat mendukung kemudahan penyusunan ruang pada modul kerajinan. Berdasarkan hal tersebut maka jarak antar kolom dan panjang balok adalah 6 m x 6 m, yang sesuai dengan dimensi modul terkecil kerajinan.

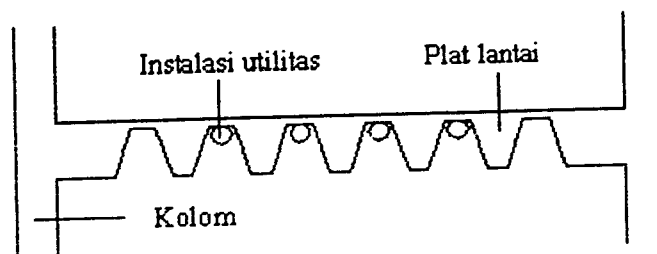


Gambar IV.21. Jarak antar kolom

2. Lantai

Modul kerajinan yang menampung beberapa aktifitas harus memberikan kemudahan penyusunan ruang yang mewadahi aktifitas tersebut. Kemudahan penyusunan ruang dalam modul kerajinan tersebut membawa implikasi pada keharusan untuk memudahkan perletakan instalasi utilitas pendukung bangunan tersebut. Untuk itu dalam penentuan jenis konstruksi lantai juga mempertimbangkan kemudahan untuk perletakan instalasi utilitas khususnya fixtures instalasi listrik.

Konstruksi lantai yang digunakan oleh pusat perbelanjaan kerajinan adalah memakai bahan dari beton, sesuai dengan pemilihan jenis struktur karena efisien pada bentang 6 m x 6 m. Tetapi penentuan jenis konstruksi lantai beton ini berdasarkan pertimbangan yang memudahkan perletakan instalasi utilitas.



Gambar IV.22. Jenis konstruksi lantai modul

4.5. Utilitas

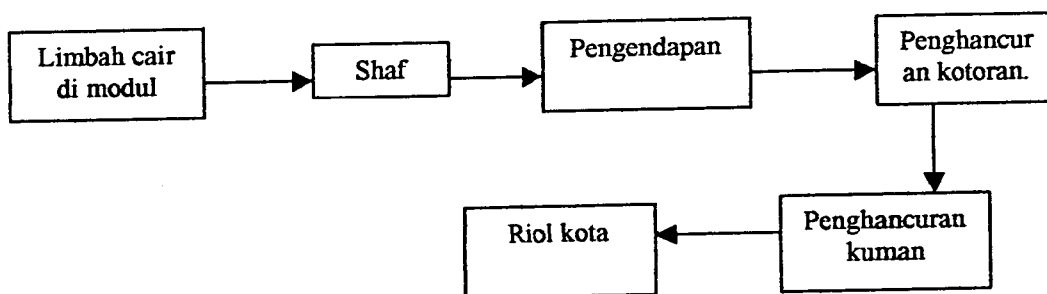
Utilitas pada pusat perbelanjaan kerajinan ini meliputi pengolahan limbah cair, pengolahan limbah padat, pengolahan limbah gas, perletakkan instalasi listrik di unit kerajinan, penghawaan buatan dan penanggulangan kebakaran.

4.5.1. Pengolahan limbah cair

Limbah cair yang dihasilkan akibat pembuatan kerajinan di pusat perbelanjaan kerajinan adalah hasil dari pembuatan kerajinan batik dan gerabah. Pengolahan limbah cair ini dilakukan dengan cara :

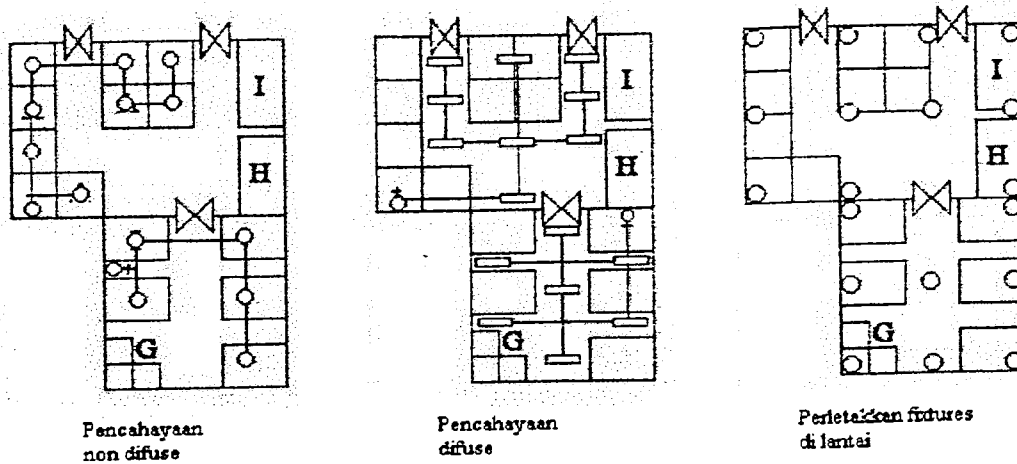
1. Pengendapan limbah cair yang dihasilkan dengan ditambahkan karbon aktif penghilang bau.
2. Penghancuran kotoran padat dengan kompresor penyembur udara.
3. Penghancuran kuman pada kolam klorinasi.
4. Disalurkan ke riol kota.

Cara pengolahan limbah cair seperti yang di atas, maka urutan pengolahan limbah cair pada pusat perbelanjaan kerajinan adalah:



Gambar IV.24. Skema pengolahan limbah cair

Perletakkan peralatan pengolah limbah ini di bawah tanah, karena proses pengolahan tersebut menimbulkan bau dan mengurangi segi estetika pusat perbelanjaan kerajinan. Perletakkan shaf limbah cair ini disetiap pojok bangunan karena dapat mengurangi segi estetika bangunan, selain itu panjang maksimal pipa adalah 40 m.



Gambar IV.27. Skema tata letak instalasi listrik di unit modul kerajinan

4.5.5. Penghawaan buatan

Penghawaan buatan digunakan pada ruang yang menampung aktifitas pameran dan transaksi. Hal tersebut merupakan tuntutan yang berdasarkan tuntutan pengelompokan aktifitas menurut penghawaan, karena letak pameran dan transaksi di tengah.

Sistem penghawaan buatan pada pusat perbelanjaan kerajinan ini menggunakan sistem tidak langsung, yaitu sistem yang tidak didinginkan langsung oleh refrigerant tetapi pengolahan udaranya oleh AHU yang menggunakan air es dari chiller. Keuntungan sistem ini adalah menghemat tempat karena hanya perlu tabung penyebar udara horisontal, tidak perlu ada tabung vertikal. Udara dari AHU ini langsung didistribusikan ke tiap modul kerajinan.

BAB V

KONSEP PERENCANAAN DAN PERANCANGAN

5.1. Tata Atur Ruang Pusat perbelanjaan kerajinan

Konsep tata atur ruang pusat perbelanjaan kerajinan dihasilkan dari organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan. Tata atur ruang pusat perbelanjaan kerajinan adalah menyebarkan pengunjung ke setiap modul kerajinan dan memberikan keatraktifan modul kerajinan dengan menampilkan pembuatan kerajinan.

5.1.1. Jenis ruang dan besaran ruang

Jenis ruang pada pusat perbelanjaan kerajinan dibedakan atas ruang kerajinan dan ruang service. Ruang-ruang pada pusat perbelanjaan kerajinan ini diletakkan antara lantai basemen sampai dengan lantai atas.

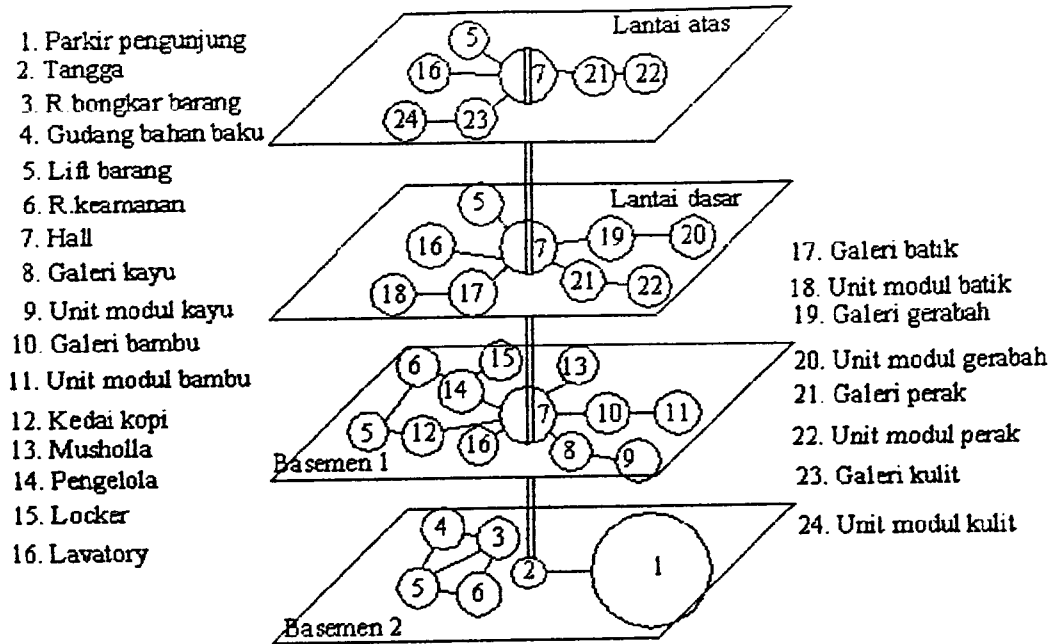
Tabel V.1. Jenis ruang dan besaran ruang

Letak	Jenis Ruang	Macam ruang	Jumlah	Besaran (m ²)	Prosentase
Basemen	Kerajinan	Kerajinan bambu	12	1080	Area kerajinan 16929, area service 1899 yang rasionya 89,9 % : 10,1 %
		Kerajinan kayu	31	2790	
		Galeri Kayu		418,5	
		Galcri bambu		162	
		Sirkulasi		774	
		Hall	1	648	
		Total		5872,5	
	Service	Gudang bahan		324	
		Lavatory	10	16,8	
		Ruang pengelola		138	
		Ruang keamanan		27,6	
		Kedai kopi		148	
		Musholla		40	
		Bongkar muat		668	
		Lift barang	1	9	
		Locker		476	
		Total		1847,4	
		Lantai dasar	Kerajinan	Kerajinan batik	
Kerajinan gerabah	3			270	
Kerajinan perak	21			1890	
Galeri batik				270	
Galeri gerabah				40,5	
Galeri perak				283,5	
Sirkulasi				792	
Total			5346		
Service	Lavatory		10	16,8	
	Lift barang			9	
	Total			25,8	
Lantai atas	Kerajinan		Kerajinan kulit	27	2430
			Kerajinan perak	20	1800
		Galeri kulit		364,5	
		Galeri perak		270	
		Sirkulasi		846	
	Total		5710,5		
	Service	Lavatory	10	16,8	
		Lift barang		9	
Total			25,8		

Berdasarkan tabel di atas diperoleh rasio yang sesuai dengan keinginan yaitu 90 % untuk kerajinan dan 10 % untuk service. Jumlah area kerajinan keseluruhan sebesar 16.929 m² dan area service sebesar 1.899 m², yang jumlah luas lantai keseluruhan sebesar 18.828 m²

5.1.2. Organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan

Organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan dihasilkan pengelompokan dan sirkulasi yang mempertimbangkan dimensi modul. Organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan adalah organisasi ruang yang menyebarkan pengunjung kesetiap modul kerajinan.

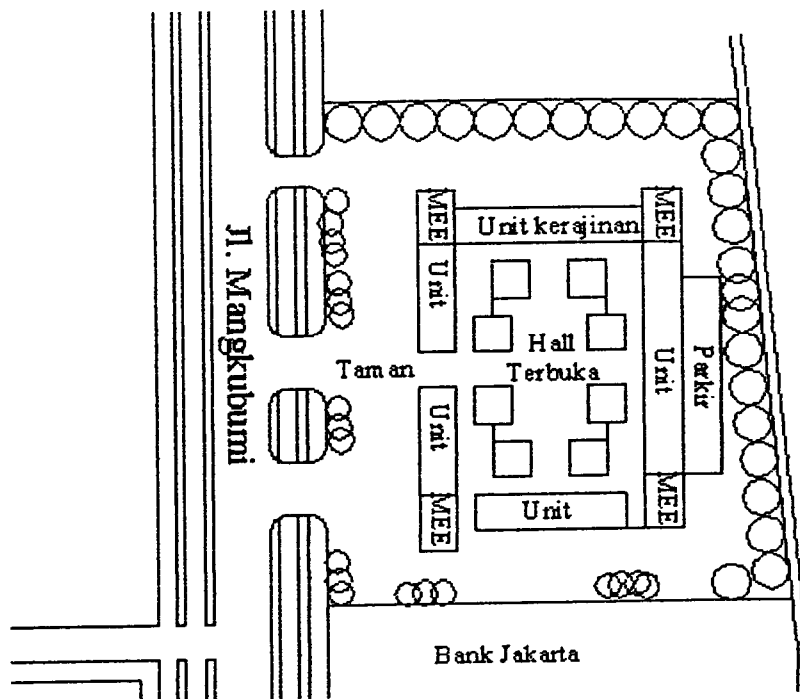


Gambar V.1. Organisasi ruang pusat perbelanjaan kerajinan

5.1.3. Tata atur ruang

Tata atur ruang adalah untuk menentukan pengaturan modul-modul kerajinan. Modul-modul kerajinan pada pusat perbelanjaan kerajinan ini mempunyai letak di pinggir bangunan dan modul kerajinan ini mempunyai ruang publik yang berbentuk galery. Modul kerajinan mempunyai ukuran 6 m x 9 m dan 6 m x 6 m dengan modul terkecil kerajinan berukuran 6 m x 6 m dengan jarak antar kolom pada struktur 6 m x 6 m.

diperoleh dari pengolahan site yang berdasarkan pada organisasi ruang dan tata atur ruang. Penempatan ruang-ruang yang ada di pusat perbelanjaan kerajinan dilakukan dengan plotting, yang sesuai dengan tata atur ruang dan zoning pusat perbelanjaan kerajinan. Pada lantai dasar hanya terdapat kerajinan batik, gerabah dan perak dengan galeri dan lavatory serta lift barang.



Gambar V.4. Ploting

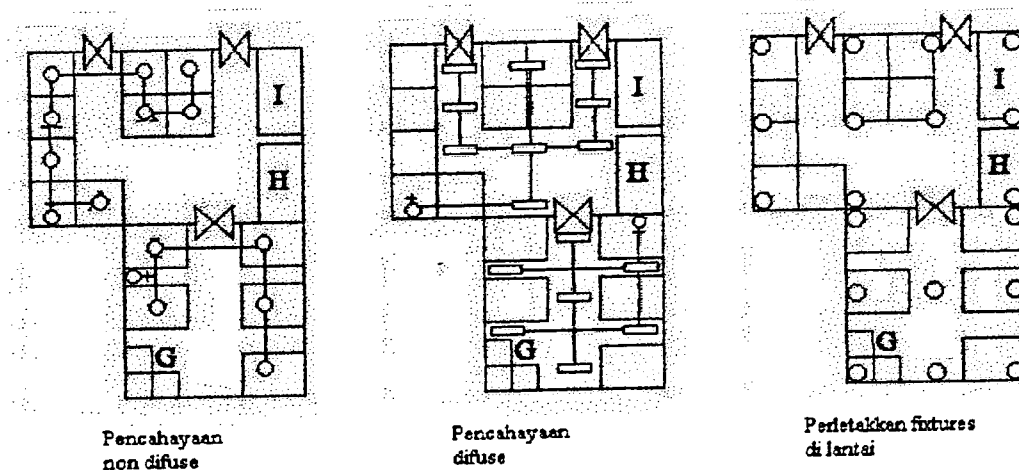
5.3. Konsep Struktur

Struktur pusat perbelanjaan kerajinan menggunakan jenis struktur rangka kaku yang terbuat dari beton, yang terbentuk dari kolom dan balok. Konsep struktur ini adalah penentuan jenis dan bahan struktur pada pusat perbelanjaan kerajinan. Konsep struktur pusat perbelanjaan kerajinan ini terdiri dari struktur atap, kolom dan balok, lantai dan fondasi.

5.4.4. Konsep Instalasi listrik

Konsep instalasi listrik pada pusat perbelanjaan kerajinan ini dibedakan atas pencahayaan difuse dan pencahayaan non difuse. Pencahayaan difuse yang cahayanya menyebar diletakkan pada daerah sirkulasi dan transaksi, sedangkan pencahayaan non difuses terletak pada area kerja pembuatan dan area pameran. Masing-masing pencahayaan tersebut mempunyai satu stop kontak.

Stop kontak fixtures lainnya terletak di setiap jarak 3 m x 3 m untuk mengantisipasi penataan ruang pameran, pembuatan maupun transaksi. Jenis stop kontak fixture ini terletak pada lantai yang bisa dibuka tutup, agar estetika lantai dapat terjaga.



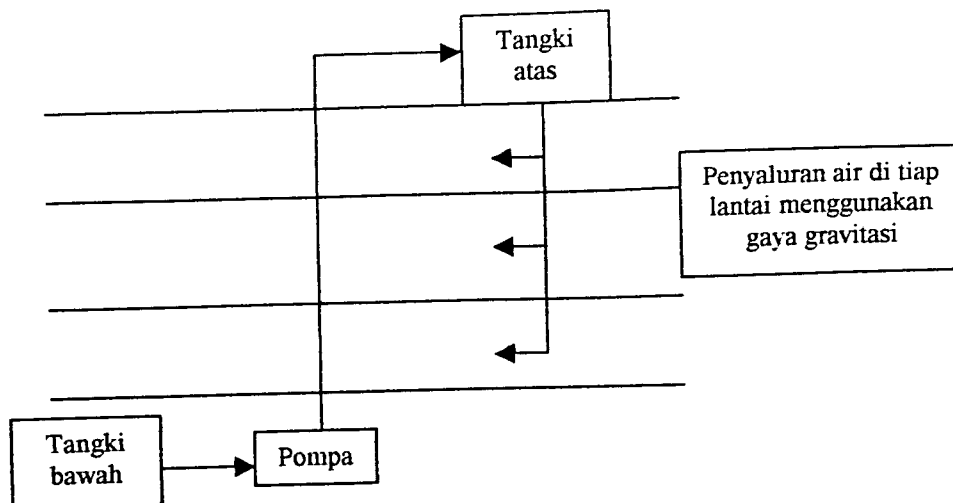
Gambar V.12. Konsep tata letak instalasi listrik di unit modul kerajinan

5.4.5. Konsep Penghawaan buatan

Penghawaan buatan hanya digunakan pada area aktifitas pameran dan transaksi. Sistem penghawaan buatan pada pusat perbelanjaan kerajinan ini menggunakan sistem tidak langsung, yaitu sistem yang tidak didinginkan langsung oleh refrigerant tetapi pengolahan udaranya oleh AHU yang menggunakan air es dari chiller. Keuntungan sistem ini adalah menghemat tempat karena hanya perlu tabung penyebar udara horisontal, tidak perlu ada tabung vertikal. Udara dari AHU disalurkan langsung ke modul kerajinan.

5.4.7. Konsep Penyaluran air bersih

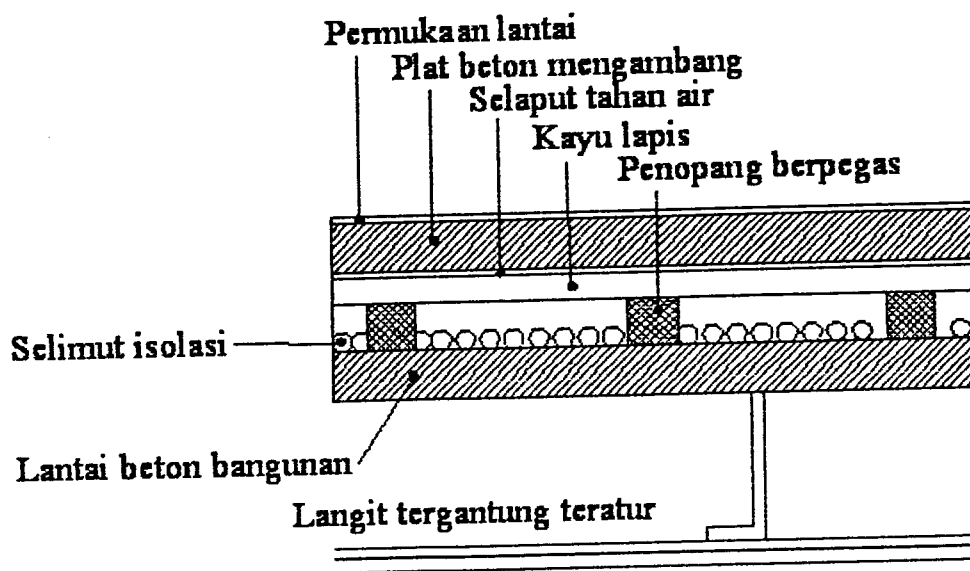
Penyaluran air bersih pada pusat perbelanjaan kerajinan ini menggunakan cara down feed.



Gambar V.15. Konsep penyaluran air bersih

5.4.8. Konsep Akustik

Konsep perlakuan akustik pada pusat perbelanjaan kerajinan dilakukan pada lantai mengambang dan langit gantung padat biasa.



Gambar V.16. Konsep akustik pada lantai dan langit-langit

DAFTAR PUSTAKA

- , *RDTRK Kodya Yogyakarta 1991 – 2010*, BAPPEDA DIY
- Ching Francis D. K., Adjie Paulus Hanoto. Ir, *Arsitektur : Bentuk, Ruang dan Susunannya*, Penerbit Erlangga, Jakarta, 1996.
- De Chiara Joseph, Koppelman Lee E, *Standar Perencanaan Tapak*, Penerbit Erlangga Jakarta, 1994.
- Deddy Windya DC, *Gedung Pameran Perdagangan*, TA UII, 1996.
- Dep. P & K, *Kamus Besar Bahasa Indonesia*, Edisi Kedua, Balai Pustaka, 1995.
- DIPARDA DIY, *Statistik Pariwisata, Seni dan Budaya*, 1999.
- Doelle Leslie L, Prasetio Lea, *Akustik Lingkungan*, Penerbit Erlangga, 1993.
- Firzal Sapta, *Pusat Perbelanjaan di Pekanbaru*, 2001.
- Gosling David and Maitland Barry, *Design and Planning of Retail Systems*.
- Gunawan, *Pasar Seni Kerajinan di Yogyakarta*, TA UII, 1996.
- Hermawan Rudy, *Pusat Kerajinan Yogyakarta Sebagai Tempat Promosi dan Pemasaran Barang Kerajinan*, TA UII, 1999.
- Kurniawan Agung, *Pusat Pamer Seni Kerajinan di Kawasan Candi Borobudur*, TA UII, 1997.
- Mangunwijaya. YB, *Pengantar Fisika Bangunan*, Penerbit Djambatan, 1994.
- Marti Manuel Jr, *Analisis Operasional Ruang*, Jilid I, Intermatra Bandung, 1988.
- Munif Mochammad, *Pengembangan Terminal Jombor Menjadi Terminal Tipe A Untuk Wilayah Yogyakarta*, TA UII, 1998.
- Neufert Ernst, Amril Syamsu , *Data Arsitek*, Jilid 1 dan II, Edisi Kedua, Penerbit Erlangga, Jakarta, 1990.
- Nuraji Hana, *Galeri Seni Gerabah Di Desa Kasongan Yogyakarta*, 2000.
- Purbo Hartono, *Utilitas*, Penerbit Djambatan.
- Snyder James C, Catanese Anthony J, *Pengantar Arsitektur*, Penerbit Erlangga, Jakarta, 1991.
- Stein Benjamin, *Mechanical and Electrical Equipment for Building 7th edition*, Republic of Singapore, 1986.
- Suptandar Pamudji, *Interior Design*, 1982.

Susdiana Baiq Fibrianti, *Pasar Seni dan Kerajinan Tradisional di Lombok*, TA
UII, 1999.

Wismadi Arif, *Aplikasi Metode Peral Reed Pada Proyeksi Wisatawan Yang
Berorientasi Pada Daya Dukung Lingkungan*, Teknisia Vol. III No. 8,
1998.

Zudhirianto Achid, *Shoping Centre di Kawasan Pasar Wates*, 2000.

Tabel A.1.1. Jumlah Kunjungan Wisatawan Ke DI Yogyakarta.

No	Tahun	WISMAN	WISNUS	JUMLAH
1	1997	740.534	5.903.611	6.644.145
2	1998	186.964	3.575.150	3.762.114
3	1999	283.339	4.926.110	5.209.449

Sumber : Statistik Pariwisata Th. 1999, Dinas Pariwisata Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta, 2000, hal. 2.

**Tabel A.1.2. Perkembangan Lama tinggal Rata-rata Wisatawan (Hari)
Di DI Yogyakarta**

Akomodasi	1994		1995		1996	
	WISMAN	WISNU	WISMAN	WISNU	WISMAN	WISNU
Hotel Non Bintang	2,31	1,40	2,34	1,49	2,40	1,34
Hotel Bintang	1,69	1,69	1,71	1,79	1,61	1,86

Sumber : Statistik Pariwisata Th. 1997, Dinas Pariwisata Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta.