

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

**3.1. Analisa Site**

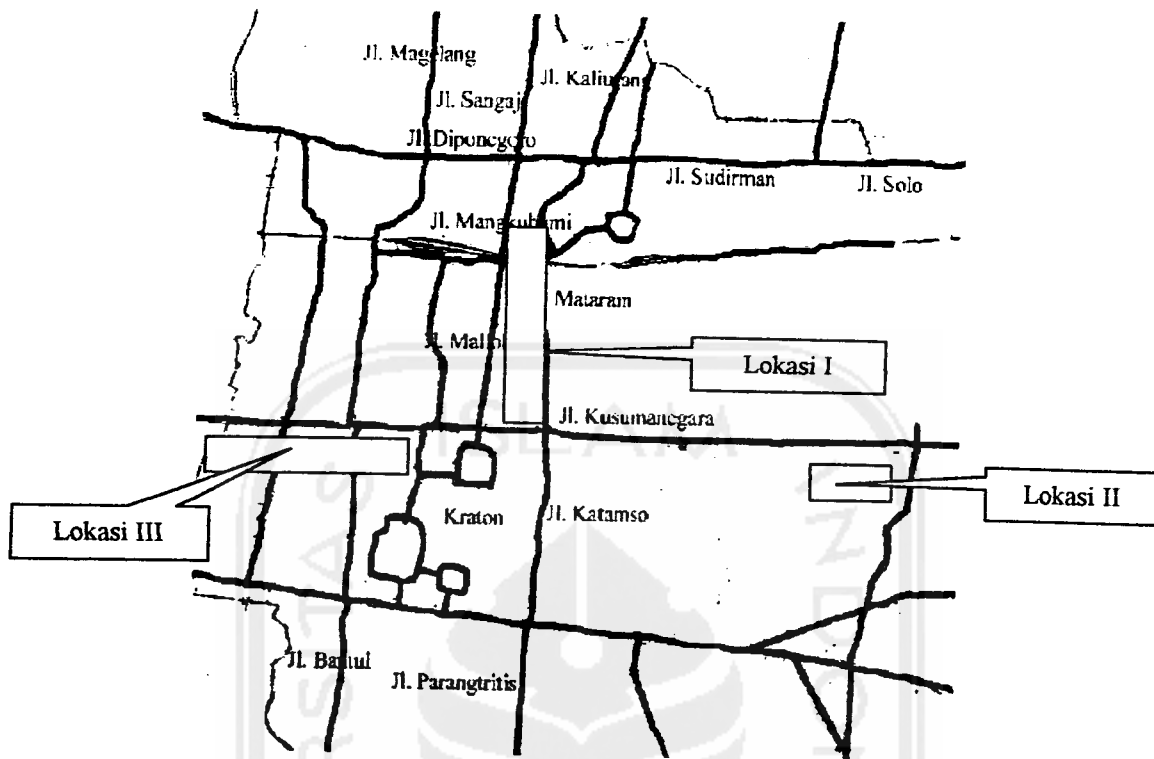
Analisa site pusat perbelanjaan kerajinan adalah memilih lokasi letak pusat perbelanjaan kerajinan yang dilanjutkan dengan memilih site di lokasi yang terpilih.

**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.



Gambar III.1. Alternatif lokasi site

Sumber : RDTRK Kodya Yogyakarta

Tabel III.1. Kriteria wilayah untuk Penetapan lokasi

Alternatif Lokasi	Jml Wisatawan		Akses		Fas. Parkir Umum
	Wisman	Wisnus	Jalur	Lebar jalan	
Lokasi I	51.149	261.203	Mudah	Besar	Ada
Lokasi II	5.126	508.067	Mudah	Besar	Ada
Lokasi III	28.111	34.640	Sulit	Kecil	Ada

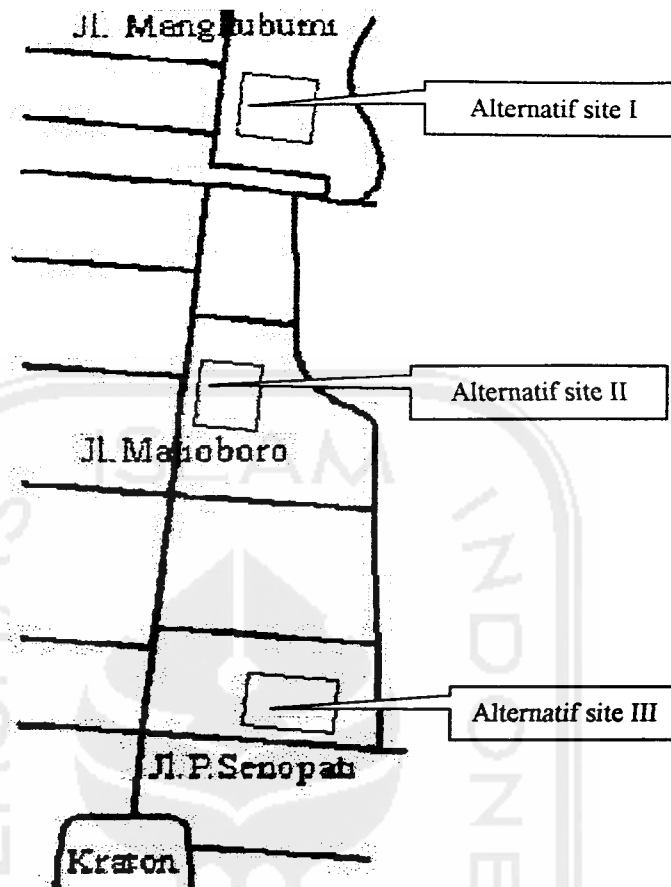
Berdasarkan tabel di atas, lokasi I mempunyai keunggulan dibandingkan lainnya. Hal tersebut karena mempunyai jumlah wisatawan mancanegara terbesar diantara ketiganya, Jalur ke lokasi yang mudah dengan lebar jalan yang besar serta mempunyai fasilitas parkir umum. Pada lokasi II, mempunyai kunjungan wisatawan mancanegara terbesar ketiga, mempunyai jalur yang mudah dengan lebar jalan yang besar ke obyek wisata, serta mempunyai fasilitas parkir umum yang tidak mencukupi jika musim liburan. Sedangkan di lokasi III, mempunyai

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

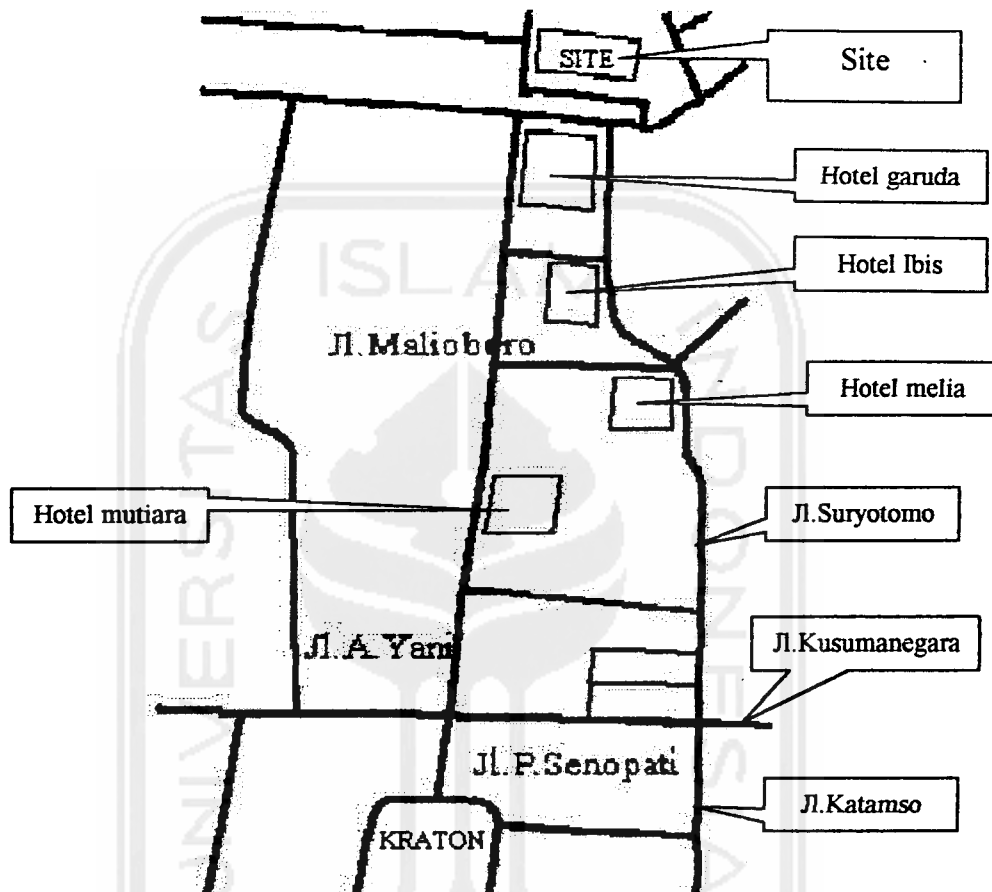
Sumber : RDTRK Kodya Yogyakarta

**Tabel III.2. Kriteria lokasi untuk penetapan site**

Lokasi site	Luas lahan	Bank	Lalu lintas	
			Jalur	Arus
Site I	Besar > 10.000 m <sup>2</sup> .	BCA, Bali, Lippo, Bank Jakarta	Satu arah	Lancar
Site II	Sedang (5.000 m <sup>2</sup> – 10.000 m <sup>2</sup> )	Tidak ada	Satu arah	Macet
Site III	Kecil < 5.000 m <sup>2</sup>	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 m<sup>2</sup> – 15.000 m<sup>2</sup>, 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.

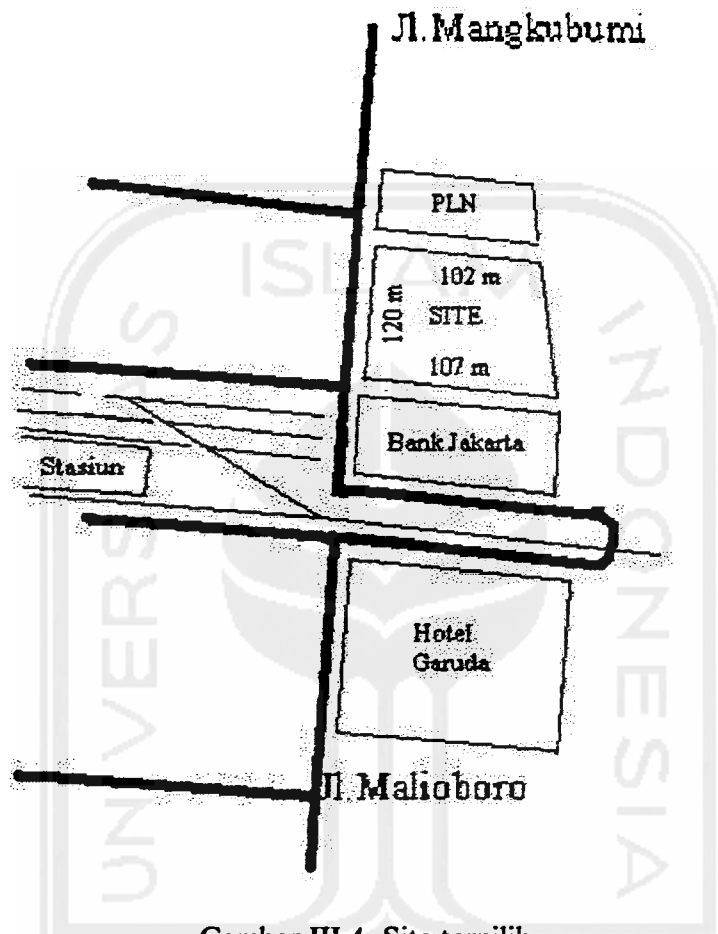


Gambar III.3. Letak Site terhadap Kondisi di Sekitar Kraton

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 m<sup>2</sup>, 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 :

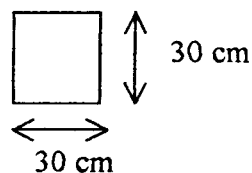
1. Luas lantai dasar yang diperbolehkan seluas 7.590 m<sup>2</sup> yang otomatis luas lantai atas maksimal seluas 7.590 m<sup>2</sup>.
2. Jumlah luas lantai dasar dan lantai atas tersebut sebesar 15.180 m<sup>2</sup>, yang kurang mencukupi untuk luas lantai keseluruhan sebesar 18.975 m<sup>2</sup>.
3.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

Sehingga dari hitungan tersebut di atas, diketahui luas lantai dasar sebesar 7.590 m<sup>2</sup>, luas total lantai sebesar 18.975 m<sup>2</sup>, 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 cm<sup>1</sup>, sehingga dalam menentukan ukuran selanjutnya merupakan kelipatan dari 30 cm.



Gambar III.5. Modul terkecil

<sup>1</sup> Neufert hal.12.

### **3.2.1. Sistem Aktifitas Kerajinan Batik**

Aktifitas di kerajinan batik meliputi aktifitas pameran, aktifitas pembuatan dan aktifitas transaksi.

#### **3.2.1.1. Aktifitas Pameran kerajinan batik**

Aktifitas pameran adalah menyajikan hasil kerajinan semenarik mungkin di setiap modul. Menentukan aktifitas pameran pada setiap unit kerajinan dicapai melalui penentuan pelaku dan bentuk aktifitas, jenis hasil kerajinan, dimensi hasil kerajinan, jarak pengamatan ke hasil kerajinan, dan luas ruang aktifitas pameran.

##### **a. Pelaku dan bentuk aktifitas**

###### **a.1. Pengunjung**

Aktifitas pengunjung adalah melihat hasil kerajinan dan menanyakan karakteristik hasil kerajinan.

###### **a.2. Penjual**

Aktifitas penjual adalah menjelaskan karakteristik hasil kerajinan dan menawarkan hasil kerajinan untuk dibeli.

##### **b. Hasil dan dimensi kerajinan**

Aktifitas pameran di modul kerajinan batik adalah menyajikan hasil-hasil kerajinan batik semenarik mungkin di setiap unit kerajinan. Hasil-hasil kerajinan tersebut berupa produk-produk yang bahannya dilukis dengan batik, yaitu kain, kemeja dan kebaya. Hasil kerajinan batik itu mempunyai dimensi terbesar 60 cm x 90 cm dengan tinggi 150 cm.

##### **c. Jarak pengamatan dan tinggi perletakkan obyek**

Tinggi perletakkan obyek dan jarak pengamatan ke hasil kerajinan ini menggunakan rumus yang dipakai oleh Gunawan dalam laporan TA UII, karena rumus tersebut menghitung tinggi perletakkan dan jarak pengamatan barang kerajinan.

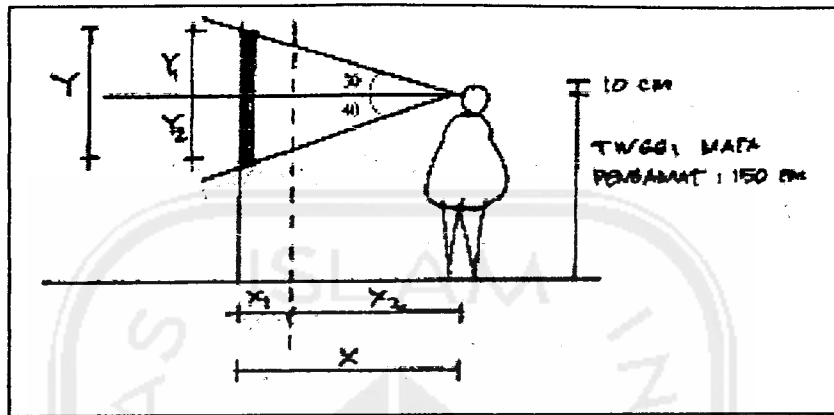
Jarak pengamatan ke obyek hasil kerajinan, dihitung dengan rumus :

###### **i. Skala vertikal**

Pada skala vertikal ini menggunakan angka dari tinggi obyek kerajinan.



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



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

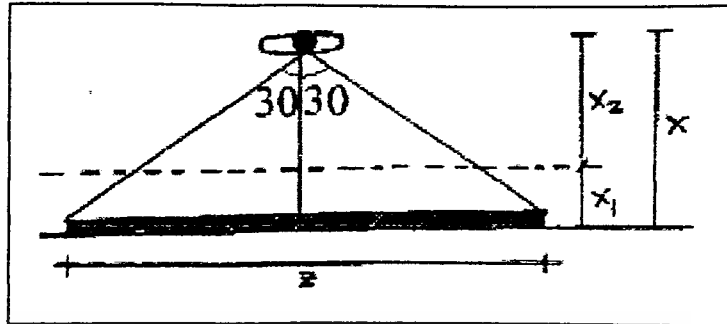
X2 = area gerak horisontal

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 :

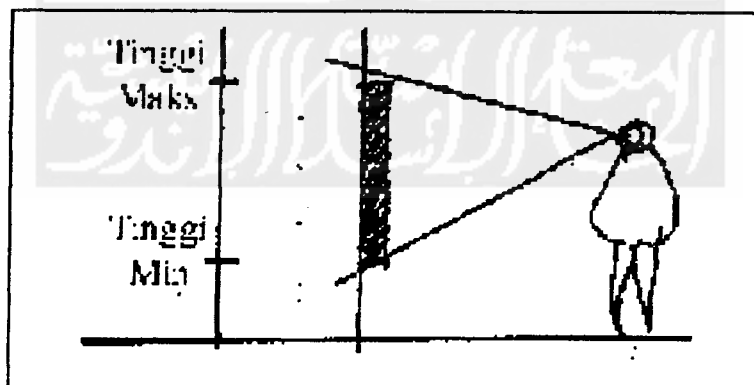
i. Ketinggian minimal obyek dari permukaan lantai

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

ii. Ketinggian maksimal obyek dari permukaan lantai

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

dengan h sebagai tinggi perletakkan, 150 sebagai ketetapan tinggi 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

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

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

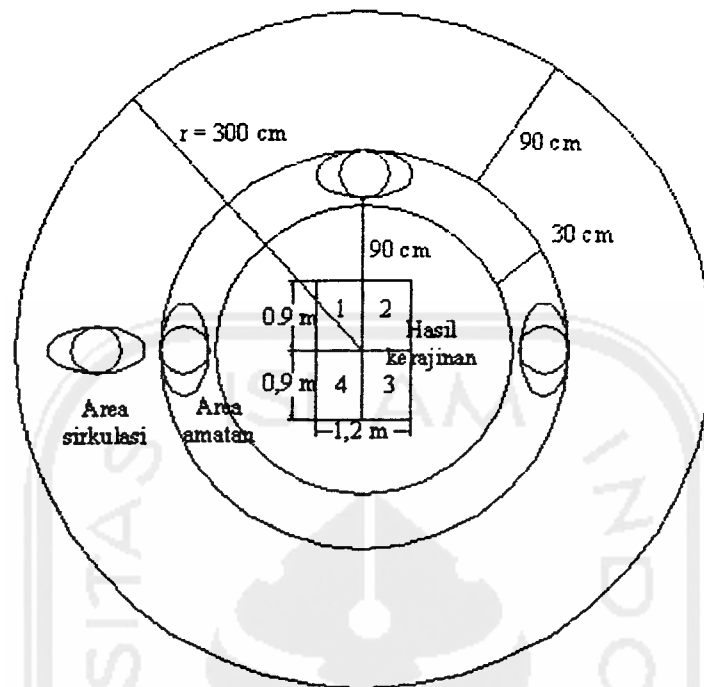
a.2. Skala Horisontal

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

$$\begin{aligned}
 &= 150 - (105 \operatorname{tg} 40) \\
 &= 150 - 87,15 = 62,85 \text{ cm}
 \end{aligned}$$

a.4. tinggi maksimal

$$\begin{aligned}
 &= 150 + (105 \operatorname{tg} 40) \\
 &= 150 + 87,15 = 237,15 \text{ cm}
 \end{aligned}$$

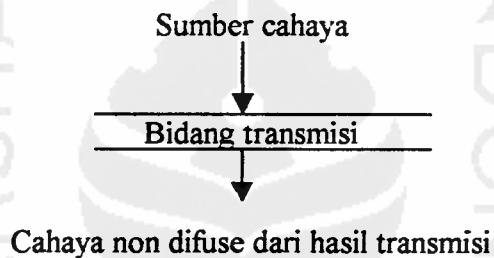
Jadi jarak pengamatan ke hasil kerajinan batik 90 cm, dengan tinggi min perletakkan 63 cm dengan tinggi mak 237 cm. Perhitungan di atas berlaku untuk semua hasil kerajinan di pusat perbelanjaan kerajinan.

d. Tuntutan kualitas pameran

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

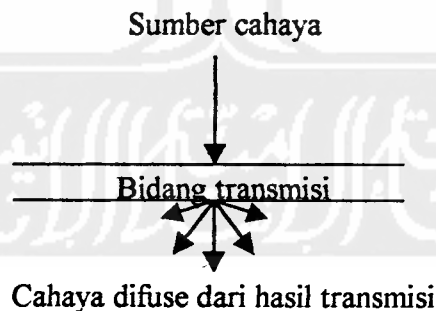
Kenyamanan dalam melihat hasil pameran tersebut adalah kenyamanan pencahayaan, yang diperoleh dari cara pencahayaan non difuse untuk memfokuskan pada pengamatan hasil kerajinan

tanpa terganggu oleh adanya kecemerlangan dan kontras yang menghasilkan kilau cahaya. Kilau cahaya tersebut berasal dari kilau langsung maupun pantulan. Kilau cahaya dapat diatasi dengan menambah kecemerlangan dan sekaligus mengurangi kecemerlangan permukaan yang langsung disekitarnya<sup>2</sup>. Cara mengatasi dengan menambah kecemerlangan tersebut menggunakan transmisi difuse untuk memperoleh kecemerlangan 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.

<sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> )	Jumlah (m <sup>2</sup> )
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 m<sup>2</sup> 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.

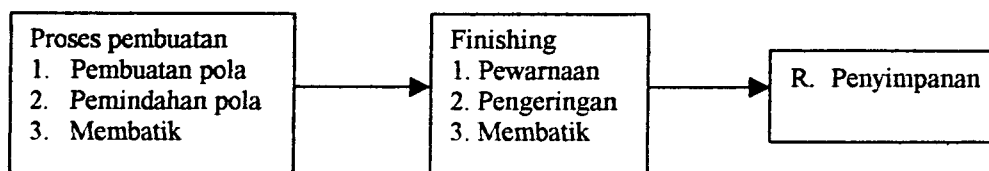
b.1.4. Batik yang telah dilukis, untuk menghasilkan warna yang diinginkan, direndam dalam cairan HCl. Cairan tersebut mempunyai sifat bau yang menyengat, sehingga perlu pengaliran udara ke tempat perendaman batik tersebut.

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 lux<sup>3</sup>.

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 :



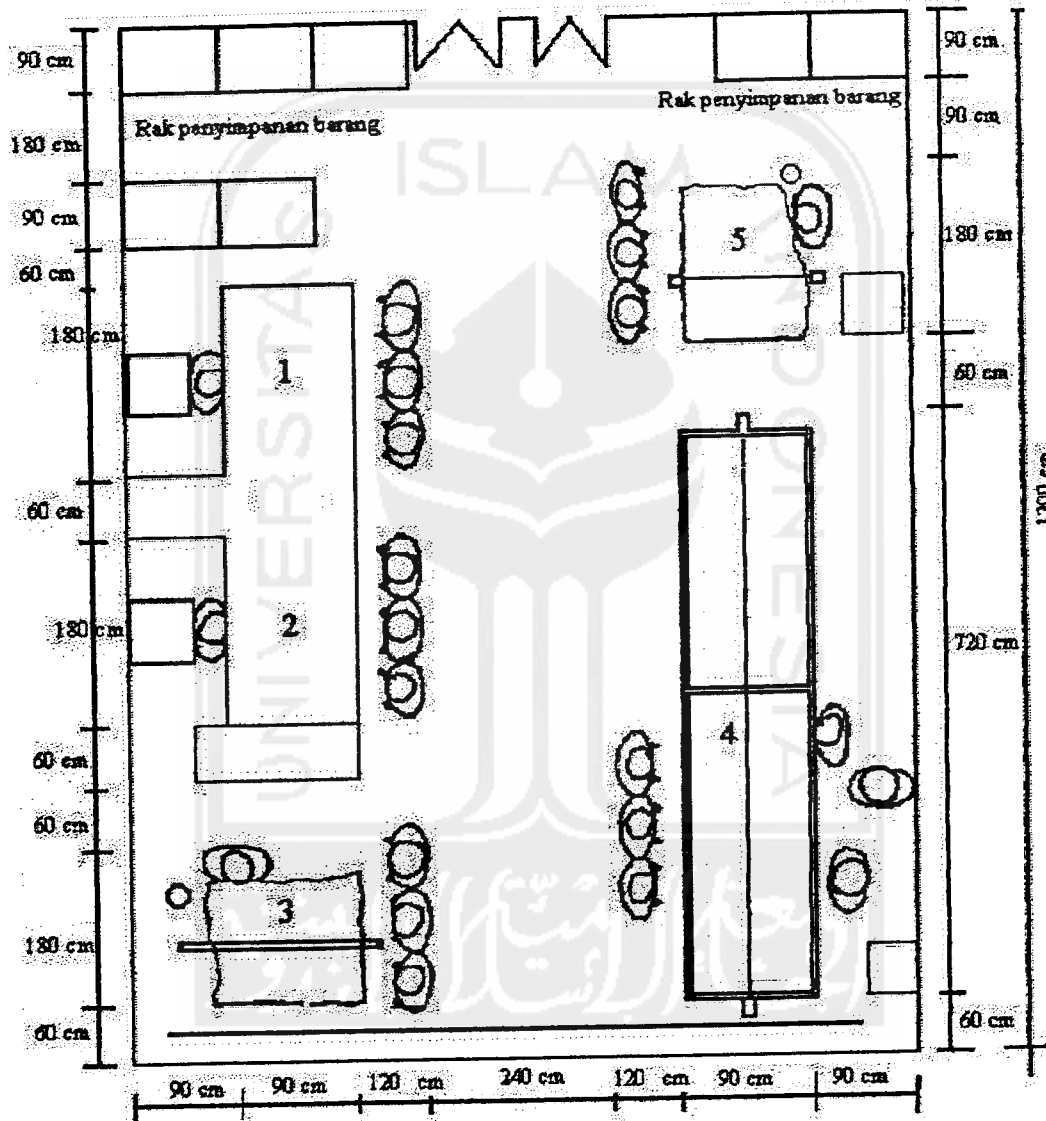
Gambar III.12 . Tahapan pembuatan kerajinan batik

<sup>3</sup> Mangunwijaya, hal. 246.





Pembuatan batik berdasarkan tahapan di atas adalah 1). membuat pola di kertas, 2). Pola dipindahkan ke kain, 3). Membatik dengan menorehkan malam ke kain, 4). Mewarna kain dan mengeringkannya, 5). Menorehkan malam lagi untuk menghasilkan warna yang diinginkan, 6). Selesai.



Gambar III.13. Lay out pembuatan kerajinan batik

d. Dampak dari proses pembuatan

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 m<sup>2</sup>. 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 m<sup>2</sup>.

### **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.

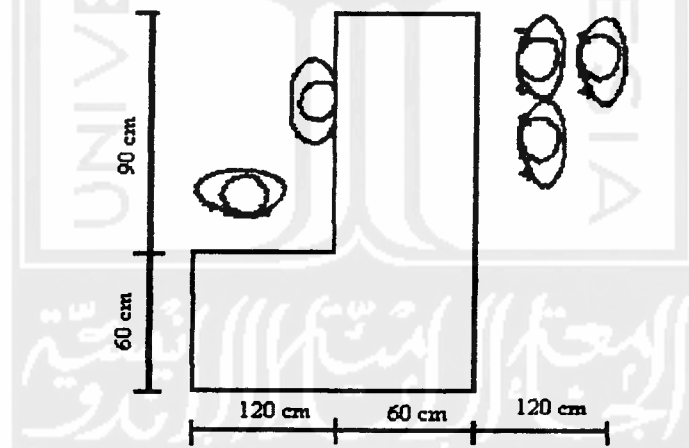
## 2. Tuntutan kualitas

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

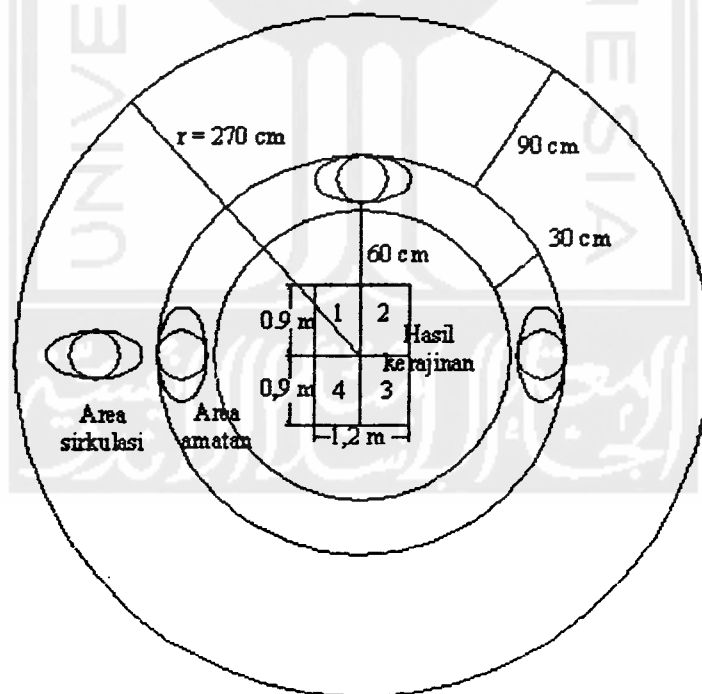
Menentukan aktifitas pameran di kerajinan bambu diperoleh dari :

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, krei<sup>4</sup>. 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.

<sup>4</sup> 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 <sup>2</sup> )	Jumlah ( m <sup>2</sup> )
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 m<sup>2</sup> 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.

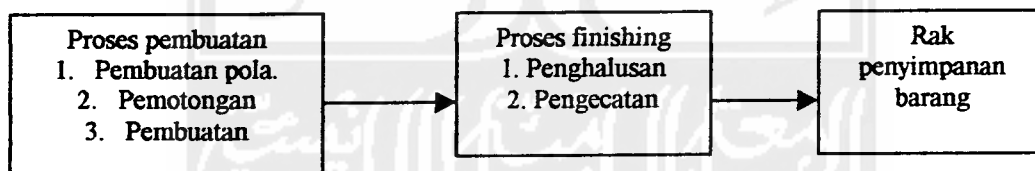
### b.3. Akustik

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

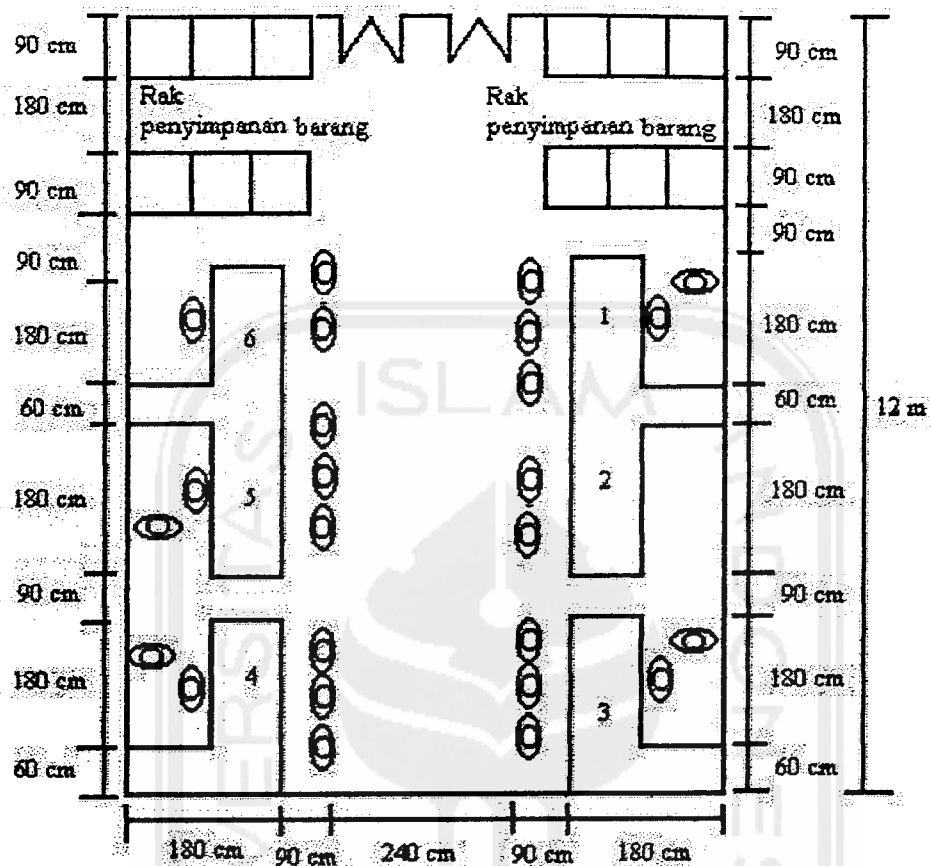
Pada aktifitas pembuatan kerajinan bambu ini kenyamanan gerak dan visualnya sama dengan kerajinan batik, yaitu kenyamanan gerak sesuai dengan kenyamanan gerak menurut neufert yang disesuaikan dengan luas pembuatan kerajinan. Kenyamanan visual pengunjung dalam melihat pembuatan mempunyai jarak pengamatan 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 m<sup>2</sup>, sehingga jumlahnya sebesar 187,2 m<sup>2</sup>..

### **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 m<sup>2</sup>.

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

### **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.

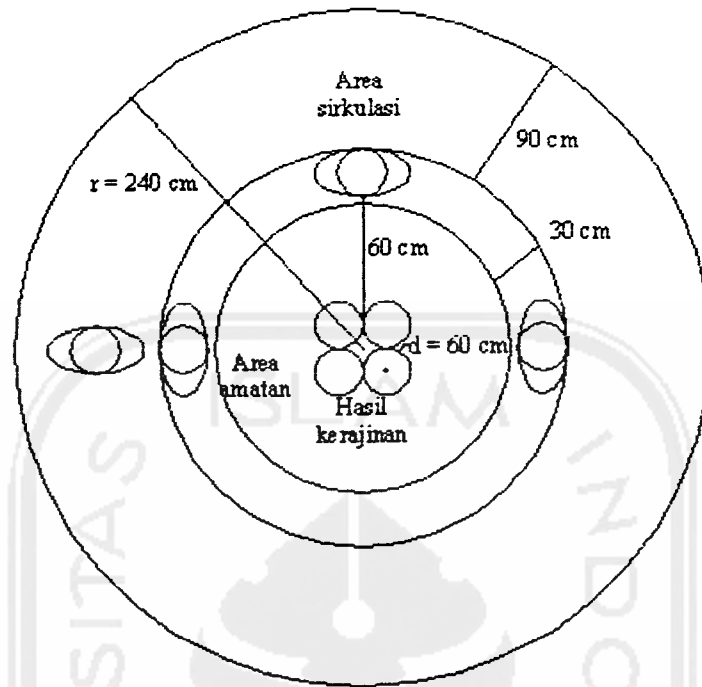
Hasil kerajinan gerabah adalah kwali, kendi, gentong, patung<sup>5</sup>. Dimensi terbesar kerajinan gerabah adalah diameter 60 cm dengan tinggi 60 cm.

Jarak pengamatan ke hasil kerajinan gerabah adalah 53 cm atau 60 cm. Tinggi min perletakkan 106 cm dengan tinggi mak 194 cm.

---

<sup>5</sup> 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 <sup>2</sup> )	Jumlah (m <sup>2</sup> )
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 m<sup>2</sup> 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.

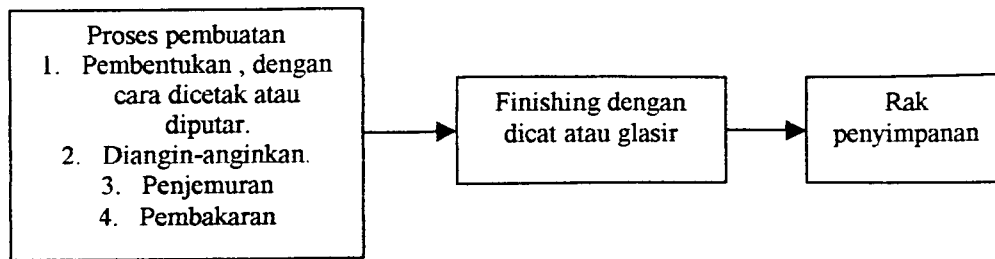
b.2. Penghawaan

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

b.3. Lay out kerajinan gerabah

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

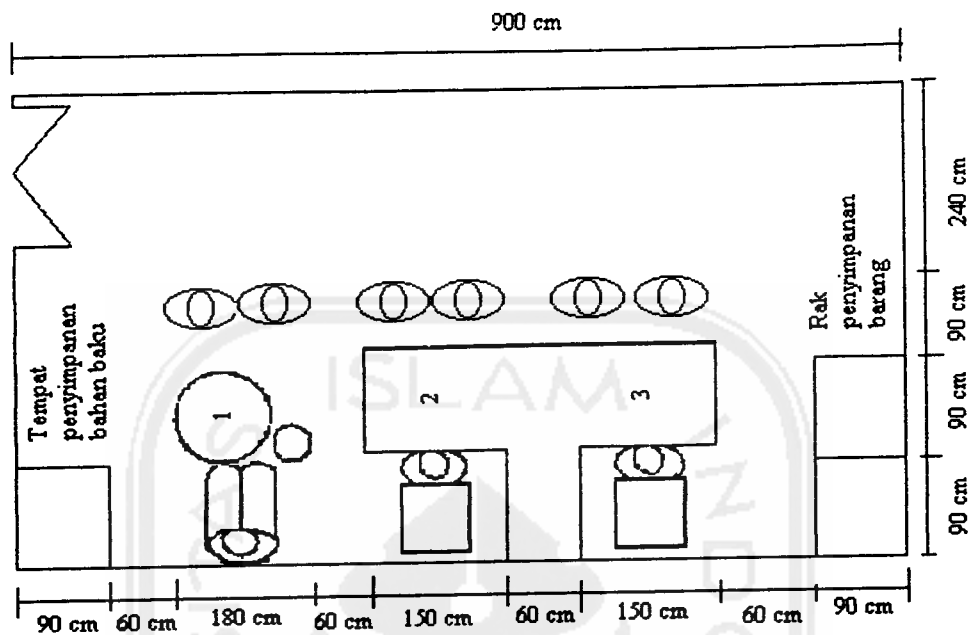
Tahapan pembuatan kerajinan gerabah pada umumnya meliputi :



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 m<sup>2</sup>. Lay out tersebut untuk pengrajin yang melakukan pembuatan kerajinan, sehingga bagi pengunjung yang melakukan pembuatan mempunyai luas 45,9 m<sup>2</sup> 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 m<sup>2</sup>.

Berdasarkan aktifitas-aktifitas yang ada di kerajinan gerabah, diperoleh luas modul kerajinan gerabah. Luas modul kerajinan gerabah diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 98,49 m<sup>2</sup>, aktifitas pembuatan sebesar 91,8 m<sup>2</sup> dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m<sup>2</sup>, yang jumlah seluruhnya sebesar 194,79 m<sup>2</sup>.

### **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

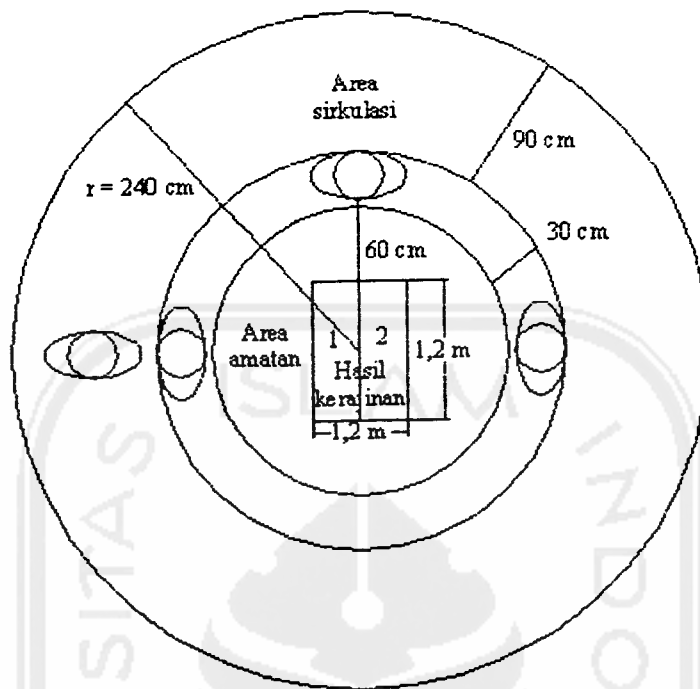
Sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas pameran di kerajinan batik.

b. Hasil, dimensi dan jarak pengamatan ke hasil kerajinan

Jenis hasil kerajinan kayu adalah kap lampu, topeng, patung, hiasan dinding<sup>6</sup>. 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.

---

<sup>6</sup> 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 <sup>2</sup> )	Jumlah (m <sup>2</sup> )
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 m<sup>2</sup> 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.

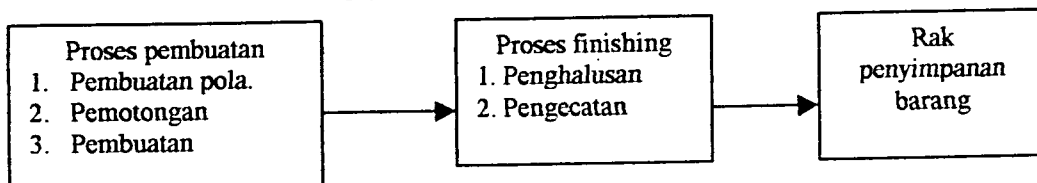
b.3. Penghawaan

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

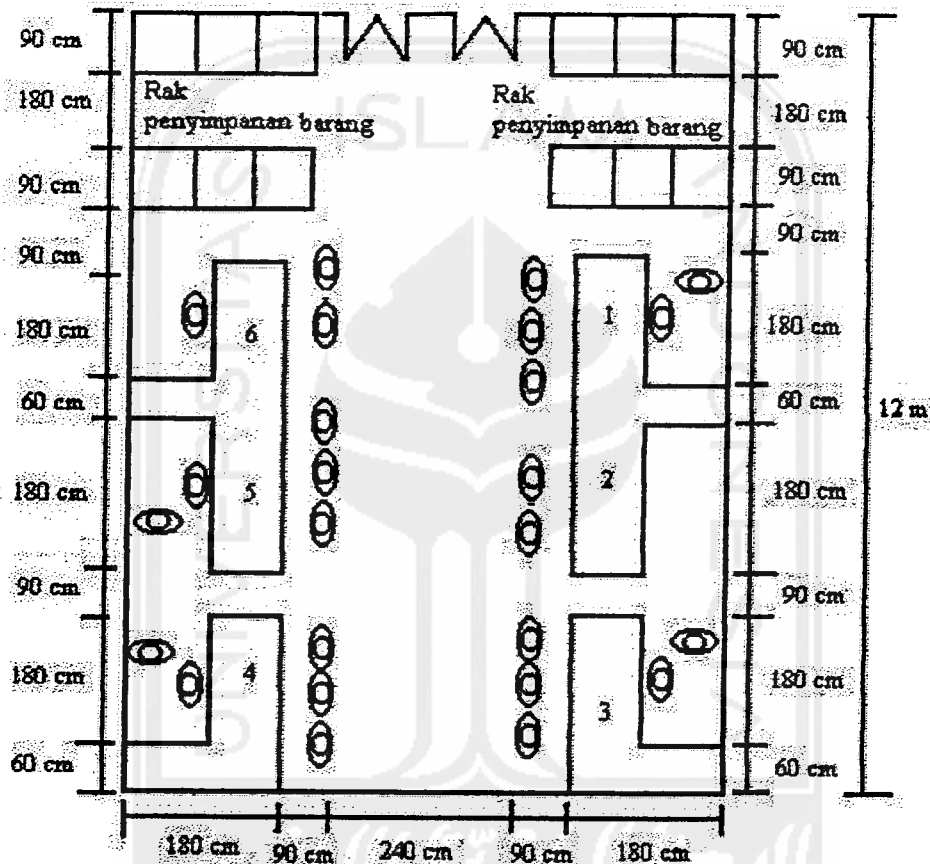
Kenyamanan gerak pembuatan diperoleh dari neufert, sedangkan jarak pengamatan ke area pembuatan sebesar 60 cm.

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 m<sup>2</sup>. Pengunjung yang ikut dalam pembuatan areanya sama dengan pembuatan pengrajin, maka luas ruang aktifitas pembuatan kerajinan kayu sebesar 187,2 m<sup>2</sup>.

### 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 m<sup>2</sup>.

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 m<sup>2</sup>, aktifitas pembuatan sebesar 187,2 m<sup>2</sup> dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m<sup>2</sup>, yang jumlah seluruhnya sebesar 309,6 m<sup>2</sup>.

### 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

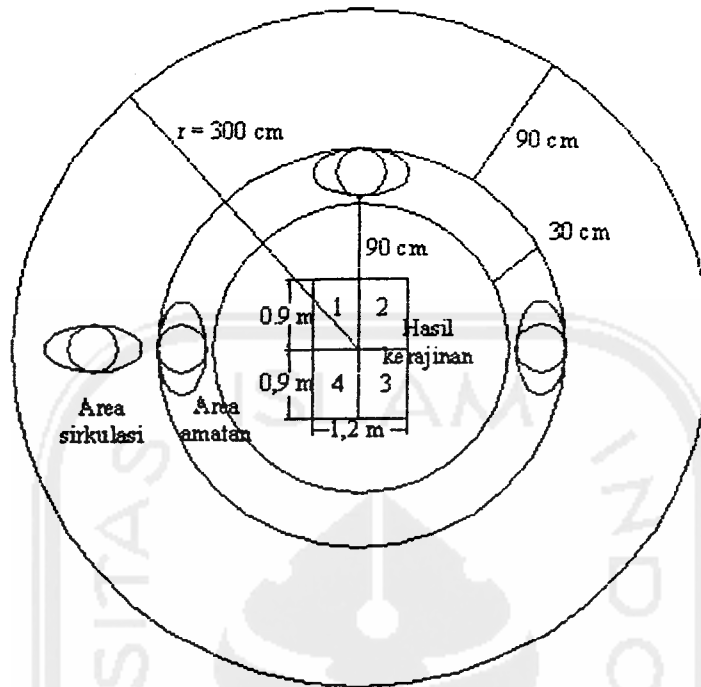
Sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas di kerajinan batik.

b. Hasil, dimensi dan jarak pengamatan ke hasil kerajinan

Jenis hasil kerajinan kulit adalah wayang kulit, hiasan kulit, tas, dompet, sepatu, jaket<sup>7</sup>. 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.

---

<sup>7</sup> 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**

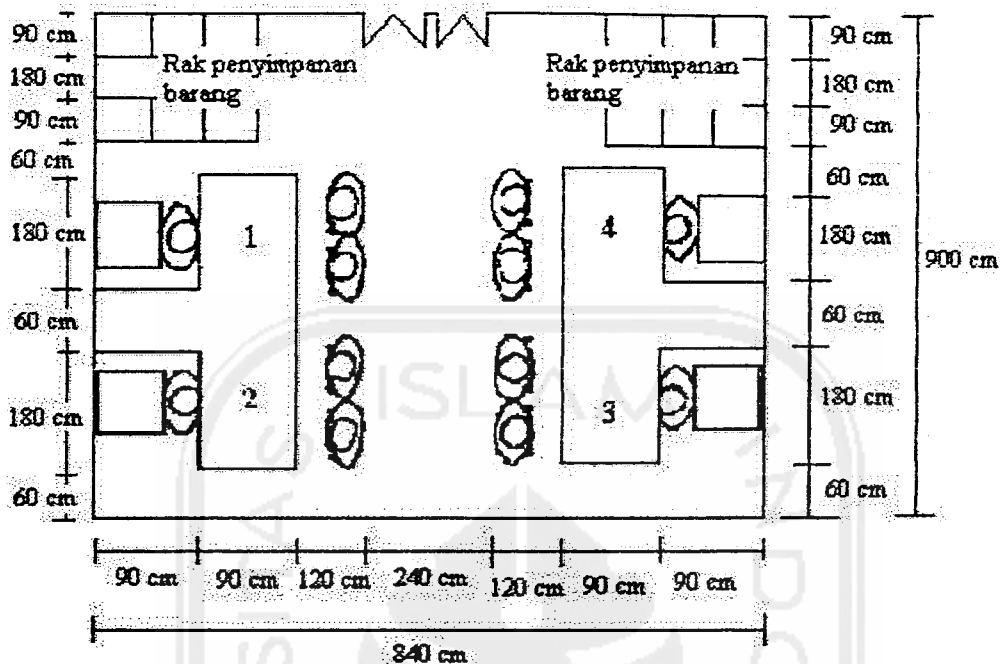
Jenis ruang	Banyaknya	Dari luas (m <sup>2</sup> )	Jumlah (m <sup>2</sup> )
Pameran	12	36	108
Gudang			12,96
Sirkulasi	20 %	120,96	24,19
Luas total aktifitas pameran kerajinan kulit			145,15

Berdasarkan tabel di atas, diperoleh luas total aktifitas pameran kerajinan kulit sebesar 145,15 m<sup>2</sup> 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 tataan 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 m<sup>2</sup>. Sehingga bagi pengunjung yang melakukan pembuatan kerajinan sama dengan area pengrajin untuk pembuatan, maka luas aktifitas pembuatan kerajinan kulit sebesar 151,2 m<sup>2</sup>.

### **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 m<sup>2</sup>.

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 m<sup>2</sup>, aktifitas pembuatan sebesar 151,2 m<sup>2</sup> dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m<sup>2</sup>, yang jumlah seluruhnya sebesar 300,85 m<sup>2</sup>.

### **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**

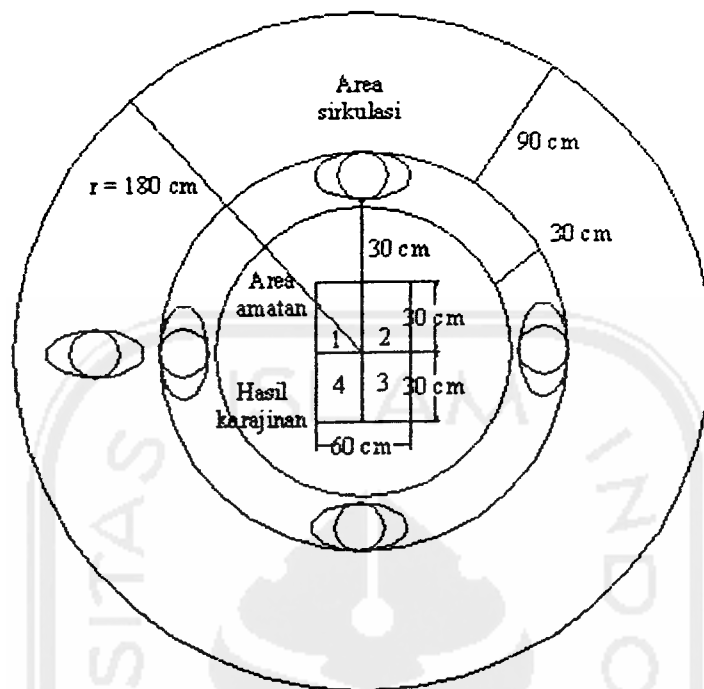
Sama dengan pelaku dan bentuk aktifitas pameran di kerajinan batik.

##### **b. Hasil, dimensi dan jarak pengamatan ke hasil kerajinan**

Hasil kerajinan perak adalah miniatur candi, mobil, becak, andong, piring, gelas, cincin, gelang, kalung<sup>8</sup>. 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.

---

<sup>8</sup> 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 (m2)	Jumlah (m2)
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

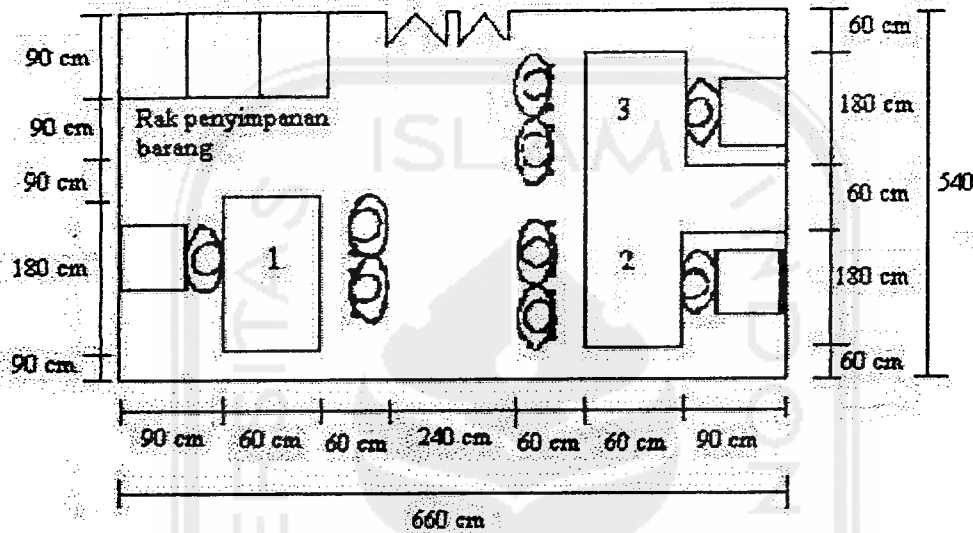
Pembuatan kerajinan perak setelah dicetak kemudian ditatah untuk menghasilkan bentuk yang diinginkan. Proses pada waktu perak ditatah tersebut menghasilkan bunyi yang keras, sehingga perlu akustik di ruang pembuatan tersebut.

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

Kenyamanan gerak sesuai dengan gerak minimal dan visualnya sama dengan jarak pengamatan ke kerajinan, yang jarak pengamatan ke area pembuatan sebesar 30 cm. Tahapan pembuatan kerajinan perak adalah 1). Membuat pola dan pemindahan ke perak, 2). Membuat kerajinan, 3). Finishing.



Gambar III.27. Lay out pembuatan kerajinan perak

c. Dampak dari proses pembuatan

Pembuatan perak dengan cara ditatah, setelah sebelumnya perak tersebut dicetak. Pembuatan perak dengan ditatah itu menyebabkan bunyi yang keras dan menghasilkan kotoran sisa tatahan tadi dan akibat proses pendekorasian dengan menyemir, kerajinan perak menghasilkan bau.

d. Limbah yang dihasilkan

Limbah yang dihasilkan adalah padat berupa potongan-potongan perak yang dihasilkan dari ditatah.

e. Luas ruang aktifitas pembuatan kerajinan perak

Berdasarkan lay out ruang pembuatan kerajinan, diperoleh luas aktifitas pembuatan yang dilakukan pengrajin sebesar 35,64 m<sup>2</sup>. sehingga



pengunjung yang melakukan pembuatan kerajinan areanya sama dengan pengrajin, maka luas aktifitas pembuatan sebesar 35,64 m<sup>2</sup>.

### **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 m<sup>2</sup>.

Berdasarkan aktifitas-aktifitas yang ada kerajinan perak, maka diperoleh luas modul kerajinan perak. Luas modul kerajinan perak diperoleh dari aktifitas pameran sebesar 93,31 m<sup>2</sup>, aktifitas pembuatan sebesar 71,28 m<sup>2</sup> dan aktifitas transaksi sebesar 4,5 m<sup>2</sup> yang jumlah seluruhnya sebesar 169,09 m<sup>2</sup>.

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"> <li>• Penghawaan alami</li> <li>• Cahaya 300 lux</li> </ul>	201,6 m <sup>2</sup>	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"> <li>• Cahaya 300 lux</li> <li>• Penghawaan alami</li> <li>• Adanya perlakuan akustik</li> </ul>	187,2 m <sup>2</sup>	Bunyi dan kotor	Padat
Gerabah	Idem	Idem	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cahaya 300 lux</li> <li>• Tdk boleh cahaya matahari</li> <li>• Penghawaan alami</li> </ul>	91,8 m <sup>2</sup>	Kotor dan basah	Cair dan padat
Kayu	Idem	Idem	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cahaya 300 lux</li> <li>• Adanya perlakuan akustik</li> <li>• Penghawaan alami</li> </ul>	187,2 m <sup>2</sup>	Bunyi dan kotor	Padat
Kulit	Idem	Idem	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cahaya 300 lux</li> <li>• Adanya perlakuan akustik</li> <li>• Penghawaan alami</li> </ul>	151,2 m <sup>2</sup>	Bunyi dan kotor	Padat
Perak	Idem	Idem	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cahaya 300 lux</li> <li>• Adanya perlakuan akustik</li> <li>• Penghawaan alami</li> </ul>	71,28 m <sup>2</sup>	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

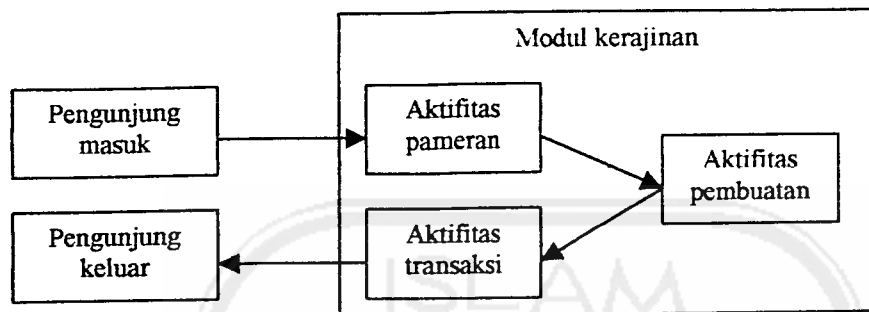
Adalah aktifitas pembuatan kerajinan yang dilakukan oleh pengrajin dan pengunjung yang tertarik pada pembuatan kerajinan.

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.

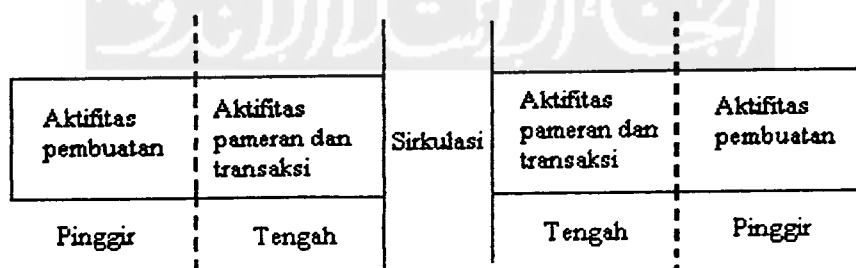


Gambar III.28. Pengelompokan berdasarkan sistem aktifitas

### 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 bunyi<sup>9</sup>. 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 pantulan<sup>10</sup>.

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

---

<sup>9</sup> Mangunwijaya, hal. 168.

<sup>10</sup> Ibid, hal.168.

hilang<sup>11</sup>. 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 terpakai<sup>12</sup>. Karena udara mengalir dari tekanan tinggi (dingin) ke tekanan rendah (panas)<sup>13</sup>, 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)<sup>14</sup>, 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

---

<sup>11</sup> Ibid, hal. 170.

<sup>12</sup> Neufert, Jilid I, hal. 15.

<sup>13</sup> Mangunwijaya, hal.144.

<sup>14</sup> 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.

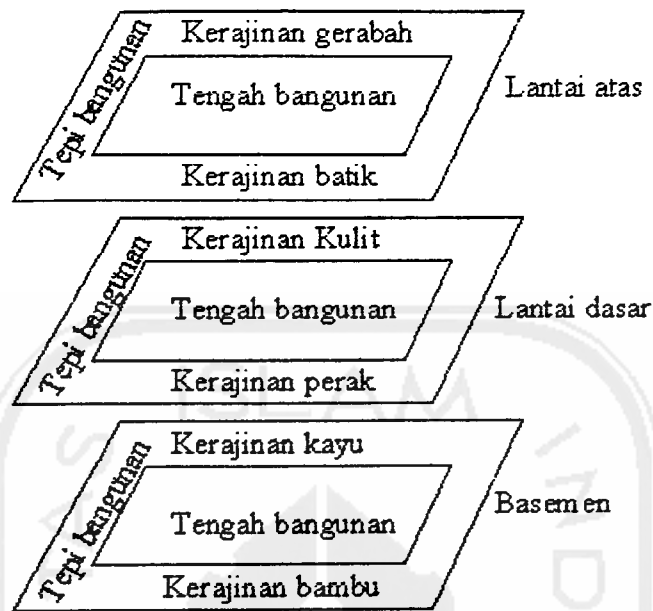
#### 5. Basah

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

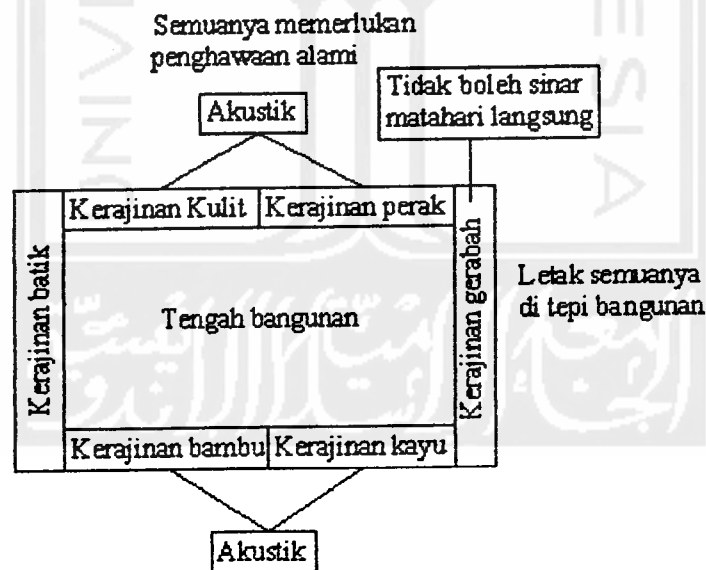
Adalah pengelompokan tuntutan kualitas yang memerlukan penghawaan, karena proses pembuatan dan pendekorasian. Kerajinan yang memerlukan tuntutan penghawaan ini adalah semua jenis kerajinan. Seperti telah di sebutkan bahwa untuk mendapatkan aliran udara secara maksimal, maka yang memerlukan penghawaan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

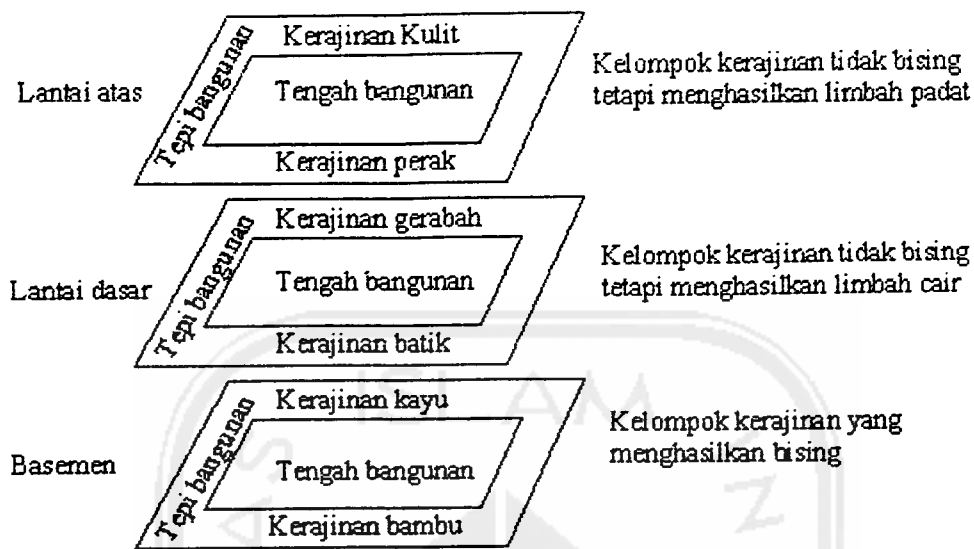
1. Jika diletakkan pada lantai atas akan memerlukan pipa saluran yang lebih panjang jika dibandingkan letaknya pada lantai dasar.
2. Jika diletakkan pada basemen, akan menyulitkan untuk memeriksa saluran limbah karena harus ada daerah bebas untuk memperbaiki saluran tersebut sewaktu-waktu.

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

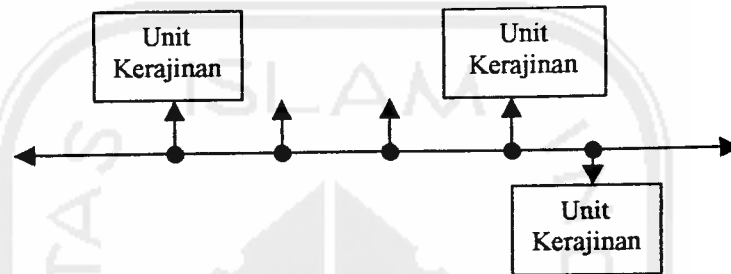
Adalah konfigurasi alur gerak yang diorganisir oleh jalan untuk deretan ruang ruang yang berawal dari titik pertama ke titik kedua.

##### 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

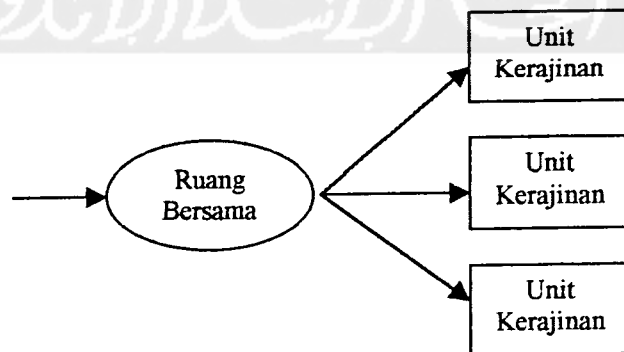
Adalah konfigurasi alur gerak yang berkembang dari atau berhenti pada sebuah pusat titik bersama.

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

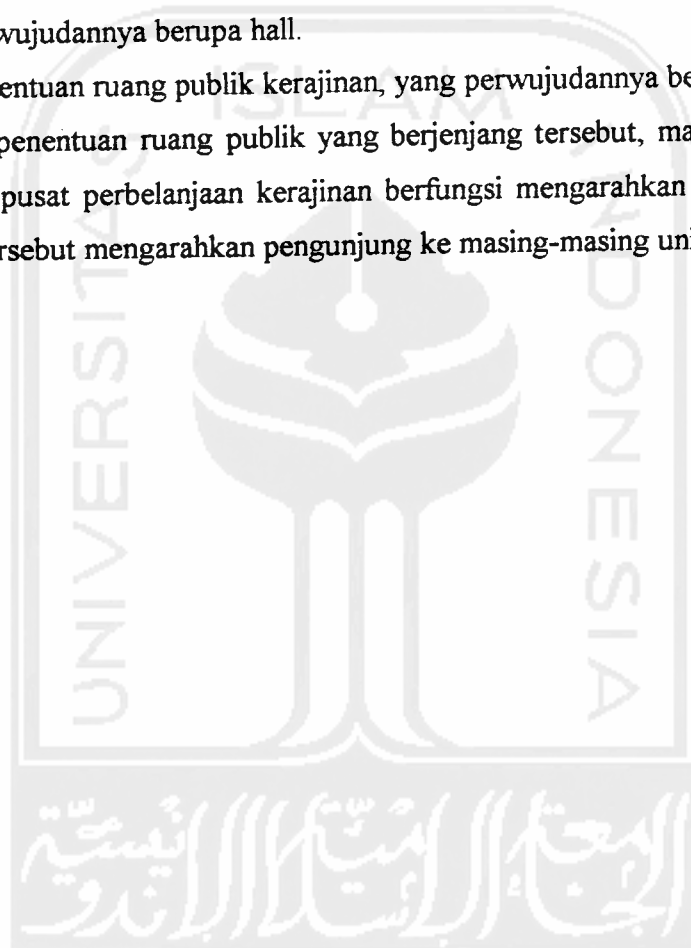
Sumber : DK Ching Francis, hal. 271.

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 melalui<sup>15</sup> :

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

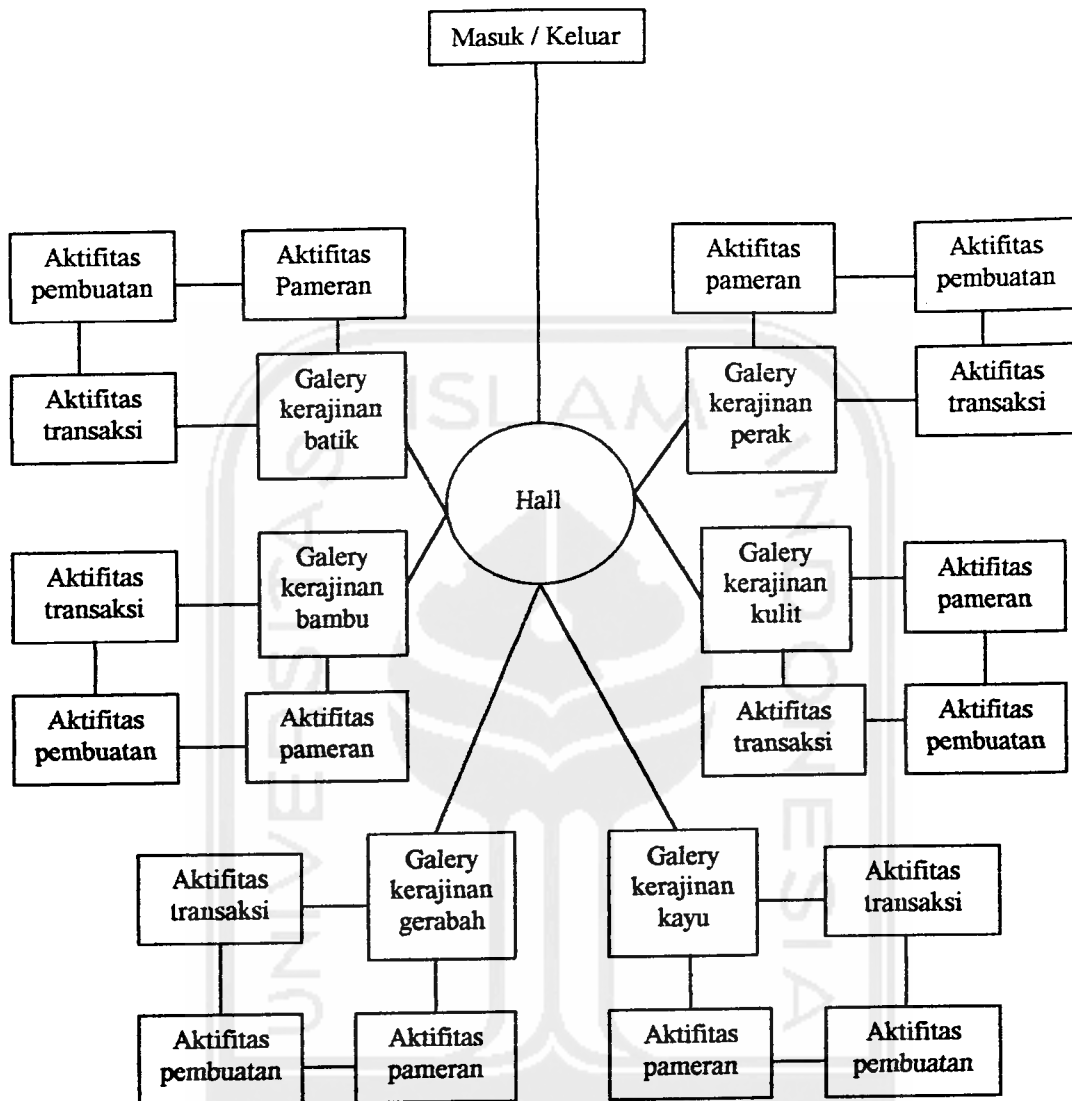
Berdasarkan penentuan ruang publik yang berjenjang tersebut, maka hall sebagai ruang publik pusat perbelanjaan kerajinan berfungsi mengarahkan pengunjung ke galery, dan tersebut mengarahkan pengunjung ke masing-masing unit kerajinan.



---

<sup>15</sup> Marti manuel Jr. Jilid I, hal.69.



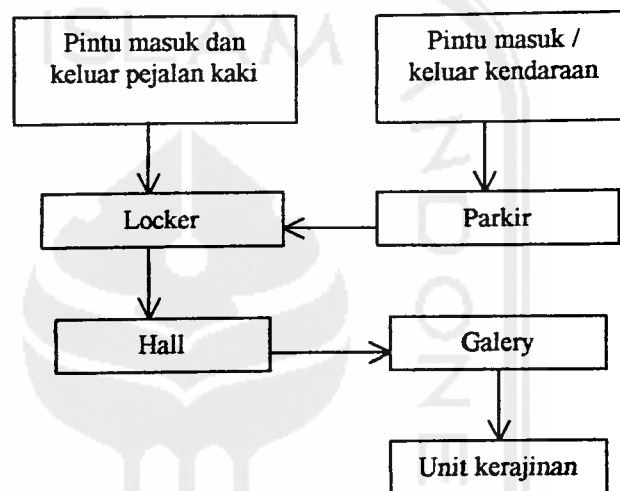


Gambar III.37. Pola sirkulasi pengunjung pusat perbelanjaan kerajinan

### 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.

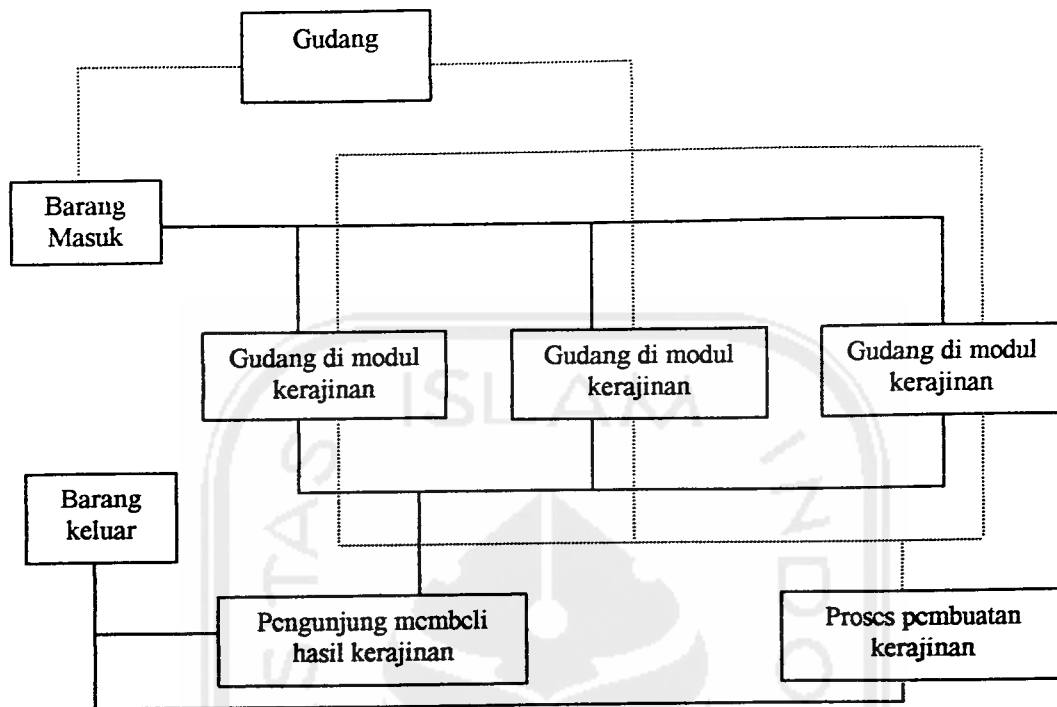
Pintu masuk dan keluar bangunan bagi pengrajin dan penjual ini berbeda dengan pengunjung ini didasarkan atas aktifitas penjual dan pengrajin yang terutama pengrajin, aktifitasnya adalah membuat dan membimbing pembuatan kerajinan sebagai peragaan. Aktifitas pembuatan tersebut menghasilkan kotor, sehingga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