

**PELAKSANAAN PEMBELAJARAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)
SMK MUHAMMADIYAH 1 SUKOHARJO DI INDUSTRI KERAJINAN BESI
“WESI MULYO” DI KELURAHAN KARANG, KECAMATAN DELANGGU,
KABUPATEN KLATEN**

**Mir’ah Hayah Mukasyafah Fauziah
Universitas Sebelas Maret Surakarta
Alamat korespondensi: 089633630628**

ABSTRAK

Tujuan penelitian ini untuk mendeskripsikan pelaksanaan pembelajaran PKL dari SMK Muhammadiyah 1 Sukoharjo di industri kerajinan besi “Wesi Mulyo. Bentuk penelitian ini adalah deskriptif kualitatif dengan strategi kasus tunggal terpancang. Sumber data diperoleh melalui informan, tempat, peristiwa, dokumen dan arsip. Teknik pengumpulan data menggunakan wawancara, dan observasi (pengamatan). Teknik sampling yang digunakan adalah purposive sampling. Validitas data dicapai menggunakan triangulasi data dan informan review. Teknik analisis data menggunakan model analisis mengalir, yang meliputi: reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan atau verifikasi. Berdasarkan Hasil penelitian dapat dikemukakan bahwa: (1) Pelaksanaan Proses PKL dengan metode kolaboratif di mana guru berperan sebagai manajer belajar sehingga siswa harus lebih aktif, siswa dan pengrajin saling berbagi informasi mulai dari alat, bahan, proses pembuatan kerajinan serta penerapan aspek sikap dan aspek afeksi siswa. Pembelajaran berisi tentang pelatihan peningkatan efisiensi pelatihan tenaga kerja berkualitas dan profesional, (2) proses pembuatan kerajinan dimulai dari proses pemilihan dan pemotongan bahan, proses pengelasan, proses pemolesan, proses finishing cat dan proses pemasangan, (3) faktor pendukung pembuatan kerajinan adalah bahan baku yang mudah didapat dan karyawan yang terampil. Faktor penghambat dalam pembuatan kerajinan adalah peralatan yang kurang lengkap dan sulitnya mencari karyawan di sekitar industri “Wesi Mulyo”, (4) visualisasi karya kerajinan teralis tempa berupa motif batik kawung dengan garis lurus-lurus dan garis melengkung dengan warna merah.

Kata kunci: proses pembelajaran, praktik kerja lapangan, kerajinan, visualisasi, batik kawung.

ABSTRACT

The purposes of this research are: (1) to find out the process of learning implementation of field work practical (PKL) of SMK Muhammadiyah 1 Sukoharjo at “Wesi Mulyo” industry. This research used qualitative descriptive. The strategy of this research was used single case strategy stake. Data sources consisted by informants, the place, occasions, documents and archives. Data collection techniques used interview and observation. The sampling technique was purposive sampling. Data validity were reached by using data triangulation and review informant. Data analytical technique used flow model analysis, including: data reduction, data presentation, and conclusion pulling or verification.

The results of this research can be concluded that: (1) the learning implementation of field work practical which use collaborative methods where teacher as a learning manager so the students have to be more active. The learning process also contain the event transitions that aims provide assistance or ease in the process of learning to accomplish a purpose learn which

is create labors who has professional skill, increase and strengthened interconnection and congruity (a link and match) between educational institutions vocational training and the world of work, increase the efficiency of the process of education and manpower training and professional quality, give the admission and appreciation for work experience as a process of education, (2) The craft production process by craftsman started from the process of selection and the deduction of material, the process of welding, the process of polishing, the process of finishing the paint and the process of the installation, (3) the supporting factor of production process are the raw material is easily obtain, skilled employees. The inhibitor factors are incomplete equipment, the difficulty to finding employees around the area of home industry “Wesi Mulyo”, (4) the visualization of kawung wrought iron trellis craft constitute batik kawung motive with straight and curve line in red colour.

Keyword: learning process, field work practical, craft, visualization, batik kawung.

PENDAHULUAN

Sekolah menengah kejuruan mengutamakan pada penyiapan siswa unuk berlomba memasuki lapangan kerja. Tujuan Sekolah Menengah Kejuruan yaitu untuk mempersiapkan, memilih dan menempatkan calon tenaga kerja sesuai dengan tana-tanda pasar kerja, selain itu sekolah menengah kejuruan juga bertujuan untuk meningkatkan kemampuan siswa sebagai anggota masyarakat. Sekolah Menengah Kejuruan banyak yang telah menerapkan kurikulum 2013 saat ini. Karena kurikulum 2013 memiliki beberapa kelebihan dari kurikulum terdahulu yakni kurikulum KTSP (Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan) 2006, diantaranya adalah kurikulum 2013 memiliki Aspek kompetensi lulusan ada keseimbangan *soft skills* dan *hard skills* yang meliputi aspek kompetensi sikap, keterampilan, dan pengetahuan sedangkan kurikulum KTSP lebih menekankan pada aspek pengetahuan. TIK (Teknologi Informasi dan Komunikasi) bukan sebagai mata pelajaran, melainkan sebagai media pembelajaran. BK (bimbingan konseling) juga lebih menekankan mengembangkan potensi siswa, sedangkan dalam KTSP BK

lebih pada menyelesaikan masalah siswa. Standar penilaian dalam kurikulum 2013 menggunakan penilaian otentik, yaitu mengukur semua kompetensi sikap, keterampilan, dan pengetahuan berdasarkan proses dan hasil berbeda dengan standar penilaian pada kurikulum KTSP standar Penilaiannya lebih dominan pada aspek pengetahuan. Dalam kurikulum 2013 terdapat mata pelajaran seni rupa, yang mengulas mengenai seni rupa dari berbagai aspek termasuk salah satunya adalah seni kerajinan. Seni kerajinan sendiri merupakan karya seni yang mengutamakan ketrampilan tangan manusia yang hasilnya rumit, halus, dan rajin. Hasil dari kerajinan sering digunakan untuk kepentingan praktis sehari-hari sehingga menjangkau sebagian besar dari kebutuhan estetis manusia. Adapun jenis-jenis seni kerajinan berdasarkan bahan-bahan yang digunakan, yaitu: Seni Kerajinan Ukir, Seni Kerajinan Perak, Seni Kerajinan Keramik, Seni Kerajinan Batik, Seni Kerajinan kulit, Seni Kerajinan Tembaga, Seni Kerajinan Logam (Besi), Seni Kerajinan Kuningan, Seni Kerajinan Tenun, Seni Kerajinan Anyaman, Seni Kerajinan Tanduk dan lain-lain. Di dalam

perkembangannya seni kerajinan bukan lagi hanya berfungsi sebagai benda pemenuh kebutuhan sehari-hari tetapi juga dikembangkan ke tingkat yang lebih tinggi dalam kaitannya dengan aspek estetis.

Salah satu kerajinan yang potensial untuk dikembangkan adalah kerajinan besi. Pada umumnya kerajinan besi memiliki berbagai macam motif yang menarik untuk dibahas lebih dalam. Beberapa di antara motif yang terdapat dalam kerajinan besi adalah motif ornamen garis, kotak, flora maupun fauna. Lain halnya dengan kerajinan besi “Wesi Mulyo” yang terdapat di Kelurahan Karang, Kecamatan Delanggu, Kabupaten Klaten. Kerajinan besi “Wesi Mulyo” justru menambahkan motif batik pada hasil karya kerajinannya. Produk kerajinan besi “Wesi Mulyo” antara lain teralis, pagar, kanopi, pintu lipat, dan lain sebagainya. Di dalam perkembangannya kerajinan besi “Wesi Mulyo” belum pernah dijadikan sebagai bahan penelitian untuk penulisan skripsi, serta belum banyak masyarakat di Kelurahan Karang yang menjadikan kerajinan besi sebagai mata pencaharian. Penjelasan di atas menarik minat penulis untuk menjadikan kerajinan besi “Wesi Mulyo” sebagai bahan penelitian untuk penulisan skripsi, mengingat bahwa sebenarnya kerajinan besi “Wesi Mulyo” memiliki berbagai potensi yang patut untuk diulas lebih dalam seperti potensi ekonomi, potensi mengembangkan pendidikan formal maupun non formal bagi kalangan generasi muda, dan yang tidak kalah pentingnya adalah potensi pengenalan ciri khas kebudayaan Indonesia yakni ornamen batik. Proses pengerjaan kerajinan besi “Wesi Mulyo” membutuhkan ketelitian dan teknik

yang baik. Hal tersebut menjadi faktor penting dalam pengerjaan pembuatan kerajinan besi yang berkualitas, memiliki nilai estetis yang tinggi, dan sesuai dengan keinginan konsumen baik dari dalam kota maupun luar kota. Penelitian dilakukan lebih lanjut mengenai pelaksanaan pembelajaran PKL di industri “Wesi Mulyo”, proses pembuatan kerajinan, faktor apa sajakah yang menjadi pendukung dan penghambat, serta visualisasi karya dari kerajinan besi “Wesi Mulyo”.

Praktik Kerja Lapangan (PKL)

Menurut Oemar Hamalik (2002) praktik kerja lapangan atau di beberapa sekolah disebut dengan *On The Job Training* (OJT) merupakan modal pelatihan yang diselenggarakan di lapangan, bertujuan untuk memberikan kecakapan yang diperlukan dalam pekerjaan tertentu sesuai dengan tuntutan kemampuan bagi pekerjaan (2007:21). Hal ini sangat berguna untuk para siswa agar dapat beradaptasi dan siap terjun ke dunia kerja, sehingga di dalam bekerja nantinya dapat sesuai dengan tuntutan dunia kerja.

Menurut Wena (1996) mengungkapkan bahwa penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan bertujuan untuk:

1. Menghasilkan tenaga kerja yang memiliki keahlian profesional, yaitu tenaga kerja yang memiliki tingkat pengetahuan, keterampilan, dan etos kerja yang sesuai dengan tuntutan lapangan kerja.
2. Meningkatkan dan memperkokoh keterkaitan

dan kesepadanan (*link and match*) antara lembaga pendidikan pelatihan kejuruan dan dunia kerja.

3. Meningkatkan efisiensi proses pendidikan dan pelatihan tenaga kerja berkualitas dan profesional.
4. Memberi pengakuan dan penghargaan terhadap pengalaman kerja sebagai proses dari pendidikan.

Menurut Soewarni, (Wena, 1996: 228) proses pelaksanaan Praktik Kerja Industri dilakukan oleh siswa di industri, baik berupa industri besar, menengah maupun industri kecil atau industri rumah tangga. Dalam pelaksanaan Praktik Kerja Industri ini, proses langkah-langkah pelaksanaan praktik harus tetap mengacu pada desain pembelajaran yang telah ditetapkan. Dalam pelaksanaan praktik kerja industri dikenal istilah “*day release*” atau berupa “*block release*” atau kombinasi keduanya, yang artinya dalam penyelenggaraan *day release* waktu belajar dalam satu minggu, digunakan beberapa hari di sekolah dan beberapa hari di industri, tergantung kesepakatan antara pihak sekolah dan pihak industri. Sedangkan dalam pelaksanaan yang menggunakan *block release* waktu belajar dibagi pada hitungan bulan atau semester. Dalam arti proses belajar dilakukan di sekolah beberapa bulan atau semester secara terus menerus, kemudian bulan atau semester berikutnya di industri.

Seni Kerajinan

Ensiklopedia Indonesia (1990: 525) menyatakan bahwa Seni berarti keahlian

mengekspresikan ide-ide dan pemikiran estetika, termasuk mewujudkan kemampuan imajinasi penciptaan benda, suasana atau karya yang menciptakan rasa indah. Seni yang merupakan bagian dari kebudayaan manusia, ruang lingkungannya amat luas. Istilah seni bisa saja merujuk pada salah satu dari sejumlah cara pengekspresian yang dikategorikan secara konvensional oleh manfaat yang ditimbulkan atau bentuk-bentuk yang dihasilkan, termasuk lukisan, patung, film, tarian-tarian, dan beberapa hasil karya yang merupakan ekspresi keindahan, termasuk salah satunya hasil kerajinan.

METODE PENELITIAN

Bentuk penelitian ini adalah deskriptif kualitatif dengan strategi studi kasus tunggal terpancang (*embedded qualitative*). Sumber data diperoleh melalui informan, peristiwa, tempat/ lokasi, dokumen. Teknik sampling dalam penelitian ini adalah teknik *purposive sampling* (sampling bertujuan). Teknik pengumpulan data menggunakan observasi, dokumentasi, wawancara. Uji validitas data dalam penelitian ini menggunakan triangulasi, *Review Informant*, data-data tersebut dianalisis dengan reduksi data, sajian data, penarikan kesimpulan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pelaksanaan Pembelajaran Praktik Kerja Lapangan (PKL) Siswa SMK Muhammadiyah Sukoharjo di industry “Wesi Mulyo”

Persiapan yang dilakukan sebelum pembelajaran PKL dilaksanakan yaitu proses kontrak antara sekolah di mana siswa

PKL berasal yakni SMK Muhammadiyah Sukoharjo dengan mitra industri kerajinan besi “Wesi Mulyo” di kelurahan Karang, Kecamatan Delanggu, Kabupaten Klaten. Proses selanjutnya adalah penyerahan langsung dari pihak sekolah oleh guru kepada pimpinan sekaligus pemilik industri yaitu Bapak Muhammad, setelah penyerahan para siswa dapat mengikuti proses pembelajaran sesuai dengan waktu yang telah ditetapkan oleh pihak industri. Penarikan siswa dilakukan oleh guru dari sekolah sesuai dengan kesepakatan dengan mitra industri yang bekerjasama dengan sekolah. Kunjungan dari guru sekolah dilakukan 1-2 kali selama proses PKL dilaksanakan sampai selesai penyerahan kembali. Proses pembelajaran sudah seharusnya mengandung suatu perubahan dari peristiwa atau situasi yang dirancang sedemikian rupa dengan tujuan memberikan bantuan atau kemudahan dalam proses belajar mengajar sehingga bisa mencapai tujuan belajar. Seperti halnya yang dikemukakan oleh (E.Mulyasa, 2003) bahwa pembelajaran pada hakekatnya merupakan proses interaksi antara siswa dengan lingkungannya, sehingga terjadi perubahan perilaku ke arah lebih baik. Selama proses pembelajaran, tugas guru yang paling utama adalah mengkondisikan lingkungan belajar agar menunjang terjadinya perubahan perilaku bagi siswa.

Proses pembelajaran Praktik Kerja Lapangan dilakukan dari pertengahan bulan Juli sampai dengan pertengahan bulan September (2 bulan), berlangsung sesuai dengan jadwal jam kerja di *industry* “Wesi Mulyo”, proses pembelajaran dimulai dari pukul 08.00 WIB sampai dengan pukul

16.00 WIB selama 6 hari dalam seminggu dari hari senin hingga hari sabtu. Siswa yang mengikuti PKL mendapatkan waktu istirahat pada pukul 12.00 WIB sampai dengan pukul 13.00 WIB, mereka biasa menggunakan waktu istirahat mereka untuk makan siang dan beristirahat sampai pada pukul 13.00 WIB mereka kembali melanjutkan proses pembelajaran sampai pukul 16.00 WIB, namun bisa juga sampai pukul 17.00 apabila terdapat ekstra waktu untuk lembur mengerjakan pekerjaan yang dikejar *deadline* dari pemesan. Aspek dan Model Pembelajaran

Proses pembelajaran Praktik Kerja Lapangan di *industry* Wesi Mulyo dilaksanakan dengan model pembelajaran kolaboratif, pada model pembelajaran kolaboratif kewenangan dan fungsi guru lebih bersifat direktif atau manajer belajar, sebaliknya peserta didik yang harus lebih aktif. Jika pembelajaran kolaboratif diposisikan sebagai satu falsafah pribadi, maka ia menyentuh identitas peserta didik terutama jika mereka berhubungan atau berinteraksi dengan yang lain maupun dengan guru. Dalam situasi kolaboratif itu, peserta didik berinteraksi dengan empati, saling menghormati dan menerima kekurangan atau kelebihan masing-masing. Dengan cara semacam ini akan tumbuh rasa aman, sehingga memungkinkan peserta didik menghadapi angka perubahan dan tuntutan belajar secara bersama-sama.

Terdapat 4 sifat kelas dalam pembelajaran kolaboratif. Dua sifat berkenaan dengan perubahan hubungan guru dan peserta didik. Sifat ketiga berkaitan dengan pendekatan baru dari penyampaian guru selama proses pembelajaran. Sifat

keempat menyatakan isi kelas atau pembelajaran kolaboratif.

a. Guru dan peserta didik saling berbagi informasi

Dengan pembelajaran kolaboratif siswa memiliki ruang gerak untuk menilai dan meminta ilmu pengetahuan, pengalaman personal, bahasa komunikasi, strategi dan konsep pembelajaran sesuai dengan teori, serta menautkan kondisi sosio budaya dengan situasi pembelajaran. di sini peran guru lebih banyak sebagai pembimbing dan manajer belajar daripada member instruksi dan mengawasi siswa. Guru dan murid saling bertukar pengalaman dalam berkreasi karya seni.

b. Berbagi tugas dan kewenangan

Guru berbagi tugas dan kewenangan dengan siswa khususnya untuk hal-hal tertentu. Cara ini memungkinkan siswa menimba pengalaman mereka sendiri, berbagi strategi dan informasi, menghormati antar siswa, mendorong tumbuhnya ide-ide cerdas, terlibat dalam pemikiran kreatif dan kritis serta memupuk dan menggalakkan mereka mengambil peran secara terbuka dan bermakna.

c. Guru sebagai mediator

Guru berperan sebagai perantara, membantu menghubungkan informasi baru dengan pengalaman yang ada serta membantu siswa jika mereka memiliki kesungguhan untuk belajar. Misalnya guru menginformasikan sumber belajar seperti taman budaya, museum, sanggar, gallery, sentra industri seni kerajinan, sekaligus membimbing dalam memanfaatkan sumber belajar tersebut.

d. Kelompok peserta didik yang heterogen

Sikap, keterampilan, dan pengetahuan siswa yang tumbuh dan berkembang sangat penting untuk memperkaya pembelajaran di kelas. Pada kelas kolaboratif siswa dapat menunjukkan kemampuan dan keterampilan mereka, berbagi informasi serta mendengar atau membahas sumbangan informasi dari siswa lainnya. Dengan cara seperti itu akan muncul keseragaman di dalam heterogenitas siswa. Hal ini dapat dilakukan pada saat kegiatan diskusi, apresiasi, dan karya seni.

Aspek-aspek yang terdapat dalam proses pembelajaran meliputi aspek sikap, aspek afeksi, aspek pengetahuan dan aspek keterampilan.

a. Aspek sikap

Sikap atau tingkah laku guru dijadikan sebagai *role model* oleh siswa-siswanya, para siswa meniru sikap atau tingkah laku guru, yang baik maupun yang buruk. Gaya guru dalam memberi pelajaran juga mempengaruhi suasana dalam proses pembelajaran. Dalam proses pembelajaran PKL ini yang diposisikan sebagai guru adalah Pemimpin *industry* yaitu Bapak Muhammad serta para karyawan yang bekerja di *industry* “Wesi Mulyo”.

Siswa PKL ikut serta dalam proses pembuatan karya-karya kerajinan dimulai dari melihat dan mengamati proses pemilihan bahan, pemotongan bahan, kemudian proses pengelasan untuk selanjutnya membantu proses pemasangan, pada masa awal proses pembelajaran PKL, siswa belum diperbolehkan melakukan proses pengelasan karena belum mampu menyambungkan besi menjadi satu kaitan,

sehingga para siswa hanya diperbolehkan membantu memoles hasil pengelasan, membantu proses pengecatan serta mengikuti proses pemasangan. Siswa seringkali hanya mengamati kemudian langsung melakukan praktik tanpa mendokumentasikan hal-hal yang dikerjakan oleh pengrajin.

Setelah para siswa melakukan pengamatan selama kurang lebih dua minggu, barulah para karyawan *industry* Wesi Mulyo mengajarkan kepada para siswa untuk melakukan pemilihan, pemotongan dan pengelasan besi untuk kemudian dibuat menjadi sebuah karya yang utuh dan bisa difungsikan kegunaannya. Para siswa mulai diajarkan untuk membuat teralis, pagar, kanopi, pintu lipat, dan lain sebagainya. Seiring dengan seringnya mereka berlatih dengan proses pengelasan maka semakin mahir pula kemampuan mereka dalam membuat karya kerajinan besi.

b. Aspek afeksi

Kegiatan PKL dimulai pada pukul 08.00 WIB sesuai dengan jam kerja di industri Wesi Mulyo. Namun beberapa siswa seringkali masih terlambat datang. Kurangnya kedisiplinan siswa menunjukkan masih rendahnya aspek afeksi mereka. Siswa SMK Muhammadiyah Sukoharjo yang mengikuti kegiatan Praktik Kerja Lapangan menggunakan waktu istirahat mereka pada pukul 12.00 WIB untuk melaksanakan ibadah Sholat Dzuhur, sementara ketika hari jum'at tiba mereka para siswa melaksanakan sholat jum'at berjamaah di masjid terdekat, karena seluruh siswa PKL pada periode pembelajaran ini merupakan penganut agama Islam.

c. Aspek pengetahuan

Siswa banyak menyerap pengetahuan dari proses pembelajaran Praktik Kerja Lapangan di *industry* Wesi Mulyo ini, diantaranya adalah pengetahuan jenis-jenis besi beserta kegunaannya, cara memilih besi sesuai dengan kebutuhan pembuatan karya, pengukuran dan pemotongan besi, teknik-teknik pemotongan besi, teknik penyambungan besi dengan cara pengelasan, teknik penghalusan dan pemolesan, teknik pengecatan, dan teknik finishing. Selain itu para siswa juga bisa mendapatkan pengetahuan bagaimanakah selera konsumen di pasaran saat ini, bagaimana cara pengelolaan waktu untuk mencapai target yang sebelumnya telah menjadi kesepakatan dengan pemesan

1. Evaluasi Pelaksanaan pembelajaran PKL dari SMK Muhammadiyah Sukoharjo di industri kerajinan Wesi mulyo ini tidak menggunakan silabus maupun RPP. Sehingga proses pembelajaran ini dapat dikategorikan sebagai pendidikan informal. Komponen yang dinilai dalam pkl adalah sebagai berikut:

Kemampuan siswa

- a. Kemampuan personal meliputi kedisiplinan, tanggung jawab, ketekunan dan perilaku santun.
- b. Kemampuan sosial meliputi kerjasama dengan sesama siswa, dengan pemilik industri, maupun koordinasi dengan karyawan yang bekerja di industri.
- c. Kemampuan profesional dalam bekerja meliputi persiapan kerja, dedikasi, disiplin kerja, pelaksanaan kerja, dan hasil kerja.

Nilai akhir dinyatakan dalam huruf dengan konversi nilai angka sebagai berikut:

A : Apabila penguasaan materi mencapai 86% s.d 100%

AB : Apabila penguasaan materi mencapai 81% s.d 85%

B : Apabila penguasaan materi mencapai 71% s.d 80%

BC : Apabila penguasaan materi mencapai 66% s.d 70%

C : Apabila penguasaan materi mencapai 61% s.d 65%

CD : Apabila penguasaan materi mencapai 56% s.d 60%

D : Apabila penguasaan materi mencapai 51% s.d 55%

E : Apabila penguasaan materi mencapai 0% s.d 50%

*Siswa dinyatakan lulus PKL, apabila memperoleh nilai akhir minimal C dengan predikat cukup.

a. Aspek ketrampilan

Setelah mengikuti pelatihan selama kurang lebih dua setengah bulan para siswa PKL mengalami peningkatan keterampilan. Mereka mulai dapat melakukan proses pemilihan bahan, pengukuran bahan dan proses pengelasan dengan lebih baik, rapi dan benar sehingga nantinya mereka bisa bersaing di dunia kerja dengan hasil karya yang layak untuk dijual secara komersial maupun layak dilihat dari segi estetis. Para siswa PKL juga bisa menggunakan keterampilan mereka dalam bekerja di bidang jasa pengelasan.

Faktor Pendukung dan Penghambat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan

a. Faktor Pendukung

Dalam Pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan diketahui beberapa faktor pendukung, diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Kesungguhan karyawan senior dalam membimbing siswa yang mengikuti PKL
2. Ketepatan dan kedisiplinan waktu dari karyawan dalam mengajarkan materi latihan untuk pembelajaran PKL
3. *Total Quality Control*/ cek hasil kerja (benar/ salahnya) hasil kerja.

b. Faktor Penghambat

1. Kurangnya kedisiplinan siswa yang mengikuti PKL yang beberapa kali tidak mengikuti pelaksanaan pembelajaran PKL.
2. Kurangnya kesungguhan siswa dalam mengikuti pelaksanaan pembelajaran PKL

Proses pembuatan teralis besi batik Kawung

Proses berawal dari pemilihan bahan besi yang tepat, pemotongan bahan sesuai dengan ukuran yang dipesan, proses penyambungan dengan teknik pengelasan elektrode, untuk kemudian dilakukan proses penghalusan dan pemolesan dengan kompon, kemudian proses *finishing* pengecatan dengan cat *zyncromate* selanjutnya proses pengecatan tutup serta cat tempa sebagai penutup cat terakhir, proses terakhir adalah pemasangan ke tempat pemesan. Keseluruhan proses harus melalui pelatihan bertahap secara berkelanjutan dan tidak bisa dikerjakan dengan sembarangan

karena hal ini berkaitan dengan kepuasan konsumen dan kredibilitas kerja *industry* kerajinan besi Wesi Mulyo.

Faktor pendukung dalam pembuatan kerajinan besi Wesi Mulyo adalah (a) Bahan baku besi yang cukup tersedia dengan kualitas yang baik, (b) Karyawan yang terampil meskipun tidak melalui pendidikan formal, sebagian besar melalui proses pengamatan dan proses *nyantrik* secara cuma-cuma tanpa dipungut biaya di *industry* Wesi Mulyo. Faktor penghambat dalam pembuatan kerajinan besi Wesi Mulyo adalah (a) Peralatan kurang tersedia secara lengkap dan hanya didapatkan dari usaha mandiri pemilik *industry* dan belum mendapat bantuan dari pemerintah, (b) Karyawan sulit didapatkan di sekitar kecamatan Delanggu yang dekat dengan lokasi *industry*. Visualisasi pada kerajinan teralis besi motif batik kawung berupa desain batik kawung yang berpola bulatan mirip buah Kawung (sejenis kelapa atau kadang juga dianggap sebagai buah kolang-kaling) yang ditata rapi secara geometris. Kadang, motif ini juga diinterpretasikan sebagai gambar bunga lotus (teratai) dengan empat lembar daun bunga yang merekah. Lotus adalah bunga yang melambangkan umur panjang dan kesucian. Biasanya motif-motif Kawung diberi nama berdasarkan besar-kecilnya bentuk bulat-lonjong yang terdapat dalam suatu motif tertentu. Misalnya : Kawung Picis adalah motif kawung yang tersusun oleh bentuk bulatan yang kecil. Picis adalah mata uang senilai sepuluh sen yang bentuknya kecil. Sedangkan Kawung Bribil adalah motif-motif kawung yang tersusun oleh bentuk yang lebih besar daripada kawung Picis. Hal

ini sesuai dengan nama bribil, mata uang yang bentuknya lebih besar dari pada picis dan bernilai setengah sen. Sedangkan kawung yang bentuknya bulat-lonjong lebih besar daripada Kawung Bribil disebut Kawung Sen. Batik motif Kawung mempunyai makna yang melambangkan harapan agar manusia selalu ingat akan asal usulnya. Jaman dahulu, batik motif kawung dikenakan di kalangan kerajaan. Pejabat kerajaan yang mengenakan batik motif kawung mencerminkan pribadinya sebagai seorang pemimpin yang mampu mengendalikan hawa nafsu serta menjaga hati nurani agar ada keseimbangan dalam perilaku kehidupan manusia.

Motif kawung juga bermakna keinginan dan usaha yang keras akan selalu membuahkan hasil, seperti rejekinya berlipat ganda. Orang yang bekerja keras pasti akan menuai hasil, walaupun kadang harus memakan waktu yang lama. Contohnya, seorang petani yang bekerja giat di sawah, jika tidak ada hama yang mengganggu, tentu dia akan memanen hasil padi yang berlipat di kemudian hari. Kerja keras untuk menghasilkan rejeki berlipat akan lebih bermakna jika dibarengi dengan sikap hemat, teliti, cermat, dan tidak boros. Namun sayang, budaya kerja keras untuk menuai hasil maksimal tidak dilakukan oleh semua orang. Apalagi di zaman sekarang, di mana banyak orang menginginkan segala sesuatu yang serba instan, orang ingin cepat kaya tanpa harus bekerja keras. Oleh karena itu, ada saja seringkali mereka yang melakukan hal-hal tercela/ buruk untuk mendapatkan keinginannya.

DAFTAR PUSTAKA

- Abu al E. Mulyasa. 2003. *Manajemen Berbasis Madrasah, Konsep Strategi dan Implementasi*. Bandung: Rosdakarya.
- Amanto, Hari & Daryanto. 1999. *Ilmu Bahan*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Bastomi, Suwaji. 1992. *Wawasan Seni*. Semarang: IKIP Semarang Press.
- Bramantyo, Triyono. T.th. *Jurnal Seni Pengetahuan dan Penciptaan Seni*. Yogyakarta: ISI Yogyakarta.
- D. K. Ching, Francis. 1996. *Architecture; Form, Space, and Order*. Cetakan ke-6. Jakarta: Erlangga.
- Gie, The Liang. 1983. *Garis Besar Estetik (Filsafat Keindahan)*. Yogyakarta: Supersukses.
- Hamalik, Oemar. 1993. *Strategi Belajar Mengajar*. Bandung: Mandar Maju.
- Hamalik, Oemar. 2000. *Manajemen Pendidikan dan Pelatihan*. Bandung: Y. P Pemindo.
- Kingsley, howard. 1957. *The Nature and Conditions of Learning*, New Jersey: Prentice Hall Ings Engliwood Clifts.
- Miles, Mathew B. & Huberman A. Michael. 1992. *Analisis Data Kualitatif* (Terjemahan Tjetjep Rohendi Rohidi). Jakarta: Universitas Indonesia Press.
- Moleong. J. Lexy. 2002. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: Remaja Rosda Karya.
- Nasution. 1988. *Metode Penelitian Naturalistik-Kualitatif*. Bandung: Tarsito.
- Nazarudin. 2007. *Manajemen Pembelajaran*. Yogyakarta : Teras.
- Phriyaditama, Ilham. 2013. *Proses Manufaktur I*. Surakarta: Laboratorium Perencanaan dan Perancangan Produk Teknik Industri Universitas Sebelas Maret.
- Poerwadarminto, W.J.S. 1984. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Jakarta: Balai Pustaka.
- Sanyoto, S.E. 2009. *Nirmana Elemen-elemen Seni dan Desain*. Yogyakarta: Jalasutra.
- Sardiman, AM. 2011. *Interaksi dan Motivasi Belajar Mengajar*. Jakarta: Rajawali Pers.
- Shadily, Hassan. 1990. *Ensiklopedi Indonesia Jilid 3*. Jakarta: Ichtiar Baru-Van Hoeve.
- Slameto. 2003. *Belajar dan Faktor-faktor yang Mempengaruhinya*. Jakarta: PT. Rineka Cipta

Sudjana, Nana. 2001. *Penelitian dan Penilaian Pendidikan*. Bandung: Sinar Baru.

Sutopo. 2002. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Surakarta: UNS Press.

Wena, Made. 1996. *Pendidikan Sistem Ganda*. Bandung: PT. Tarsito.

Wong, Wucius. 1972. *Principles of Two-Dimensional Design*. New York: Wiley-Blackwell.

<https://fatkoer.wordpress.com/2013/07/28/perbedaan-kurikulum-2013-dan-ktsp/>

repository.usu.ac.id/bitstream/.../4/Chapter%20II.pdf

thesis.binus.ac.id/doc>pustaka>2011

www.abebook.co.uk/book-search/title/principles-of-three-dimensional-design/author/wong-wucius

<http://elib.unikom.ac.id/download.php?id=93447>