

BAB IV

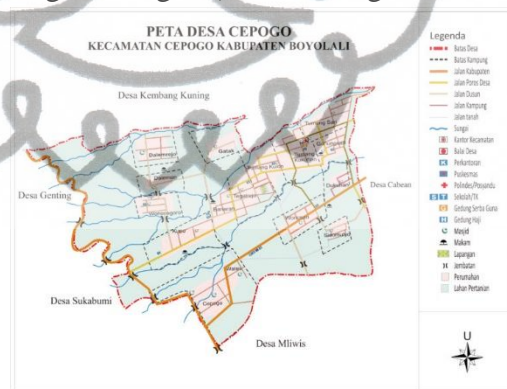
HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Lokasi penelitian

Penelitian ini berada di Dusun Banaran Rt 002/008, Desa Cepogo, Kecamatan Cepogo, Kabupaten Boyolali kode pos 57362. Desa Cepogo berada dikaki gunung Merapi dan Merbabu dengan ketinggian 900m dpl dengan suhu maksimum 35°C dan minimum 18°C dengan curah hujan yang terbanyak adalah 180 hari. Luas wilayah Desa Cepogo kurang lebih 3.950.900 Hektar serta memiliki tanah kas mencapai 584,30 hektar, tegal 210,249 ha, pekarangan 129,910 ha, ladang 210,249 ha.

Jumlah Masyarakat Desa Cepogo menurut jenis kelamin laki-laki sebanyak 3.6768 orang dan perempuan sebanyak 3.768 orang jadi jumlah masyarakat sebanyak 7,441 orang, Mayoritas masyarakat bekerja sebagai petani dan pengrajin logam tembaga kuningan (Data Monografi Desa Cepogo 2020).



Gambar 4.1. Peta Desa Cepogo
(Website Desa Cepogo)

Desa Cepogo terbagi menjadi 22 dukuh dengan batas desa sebelah utara berbatasan dengan Desa Kembang Kuning, selatan dengan Desa Mliwis dan Sukabumi, barat dengan Desa Tarubatang dan Genting serta timur dengan Desa Cabeankunti. Memiliki akses jalan aspal yang bisa diakses dengan mobil dengan jarak tempuh dari pusat pemerintahan Kecamatan Cepogo berjarak 3 km selama 10 menit kemudian dari Kota Boyolali berjarak sekitar 14 km selama 30 menit.

2. Sejarah Kerajinan Logam Desa Cepogo

Berdasarkan wawancara pemilik *home industry* Muda Tama Art Galerry berdiri yakni Bapak Agus Kerajinan logam tembaga kuningan di Desa Cepogo diduga sudah ada sejak zaman mataram Islam. Sekitar pertengahan abad ke-18 M, seorang bangsawan yaitu seorang putra dari kerajaan Mataram yang bernama pangeran Rogosasi, yang sejak bayi Pangeran Rogosasi tersebut dititipkan kepada Kyai Wonosegoro di Desa Tumang, Boyolali. Selang beberapa tahun kemudian dari kerajaan Mataram mengutus Empu Supodrio untuk mencari kabar tentang keadaannya Pangeran Rogosasi yang dahulu dititipkan di Desa Tumang tersebut, namun selang waktu yang lama Empu Supodrio setelah menemukan Pangeran Rogosasi tidak kembali ke keratin dan membawa Pangeran Rogosasi pulang akan tetapi Empu Supodriyo justru tinggal dan menetap di Desa Tumang bersama dengan Pangeran Rogosasi yang kala itu telah bergelar Kyai Rogosasi. Seperti halnya Pak Widodo sebagai salah satu karyawan lama Pak Supri menyampaikan “asal mula kerajinan tembaga kuningan disini kalau dari cerita orang-orang tua dahulu sudah ada sejak jaman mataram mas, sekitar abad ke-18an jadi dahulu katanya ada seorang Empu tinggal menetap di desa sini mas”. Perlu diketahui Empu Supodrio adalah seorang Empu yang memiliki ketrampilan membuat keris, namun di samping profesi itu dia juga memiliki ketrampilan membuat benda-benda peralatan rumah tangga yang diperoleh dari seorang pengrajin logam Kota Gede Yogyakarta. Di Tumang, maka sejak itu Empu Supodrio bersama Kyai Rogosasi mengajarkan keterampilan dalam memebuat kerajinan logam berupa alat ala rumah tangga mulai diajarkan kepada penduduk setempat secara turun temurun seperti yang hingga perkembangan kerajinan logam di desa ini mencaji pesat hingga sekarang, jadi bisa dikatakan masyarakat di Desa Tumang adalah pengrajin logam tembaga kuningan dari keturunan seorang Empu seperti yang dikatakan Pak Widodo sebagai berikut

“Kerajinan disini sudah turun-temurun, kalau dulu ceritanya yang mewarisi kerajinan logam ini adalah seorang Empu yang menetap di desa ini sampai meninggal dimakamkan disini, yaitu Empu Supodriyo yang mana Empu Supodriyo membuat kemasan, keris, serta alat-alat

masak dari tembaga. Jadi semua kerajinan tembaga asal-usulnya dari sini. Maka orang sini itu orang pande tapi keturunan dari Empu”

Pada tahun 1980-1985 akibat muncul banyaknya persaingan produk pasar kerajinan rumah tangga yang diproduksi dari selain bahan tembaga dan kuningan seperti alumunium yang harganya relatif lebih murah maka konsumen lebih memilih produk dari bahan alumunium yang diraa lebih ergonomis, hal ini tentu sangat berdampak terhadap produksi kerajinan rumah tangga dari bahan tembaga dan kuningan yang mana mengakibatkan produk kerajinan alat rumah tangga dari bahan tembaga dan kuningan mulai tersingkirkan. Permasalahan tersebut membuat para pengrajin tembaga kuningan di Desa Cepogo mulai mencari solusi agar kerajinan tembaga kuningan yang menjadi pekerjaan mereka dapat diminati masyarakat dan laku dipasaran kembali, maka dari itu beberapa tokoh pengrajin tembaga kuningan di Desa Cepogo mengambil langkah dengan belajar di beberapa sentra industri logam diluar kota. Pengrajin muda tersebut di antaranya Supri Haryanto, Suharto dan Sutanto telah melakukan magang di tempat-tempat seniman besar di berbagai kota seperti Surakarta, Yogyakarta, Semarang dan Jakarta, setelah memperoleh keterampilan pada masa itu keterampilan yang didapatkan berupa seni ukir maka mereka kembali ke Desa Tumang untuk mengaplikasikan keterampilan barunya dengan keterampilan lamanya membuat produk-produk baru, meskipun masih mempertimbangkan nilai fungsi yang hingga kini bentuk produknya telah berkembang sangat bervariasi. Maka dari situlah industri kerajinan tembaga kuningan di Desa Cepogo mulai bangkit dan masyarakat juga mulai belajar teknik baru yang dibawa para pengrajin dari magangnya tadi dengan cara masyarakat yang ingin mempelajari teknik baru tersebut harus bersedia menjadi karyawan dari pengrajin yang telah memiliki teknik ukir tersebut.

3. Kerajinan Logam “Muda Tama Art Galerry 1”

a. Lokasi *Home Industry* “Muda Tama Art Galerry 1”

“Muda Tama Art Galerry 1” merupakan salah satu *home industry* besar di daerah Cepogo tepatnya berada di Dukuh Banaran Desa Cepogo, Kecamatan Cepogo, Kabupaten Boyolali. Lokasi *home industry* “Muda Tama Art Galerry 1” berjarak kurang lebih 1 km dari jalan utama jalur Solo-Selo-Magelang dengan posisi rumah menghadap ke selatan berada disisi kiri atas jalan serta dengan batasan rumah sebagai berikut:

Sebelah utara : Rumah Bapak Widodo (Paman Bapak Agus)
Sebelah Selatan : Rumah Bapak Widodo (Kerabat Bapak Supri)
Sebelah Barat : Rumah Bapak Kemis (rumah warga)
Sebelah Timur : *Home Industry* Logam “Nuansa” Ibu Sri Ningsih

b. Sejarah *Home Industry* “Muda Tama Art Galerry 1”

Muda Tama Art Galerry berdiri sejak tahun 1975 didirikan oleh Bapak Supri Haryadi (alm) di Desa Cepogo. Bermula dari tradisi turun-temurun dari keluarga pada masa tersebut masih membuat produk kerajinan berupa barang kerajinan rumah tangga seperti dandang, ceret, wajan, mangkok dan lain lain, seperti yang disampaikan Pak Agus saat wawancara: “Muda Tama sendiri berdiri sejak tahun 1975 oleh Bapak Supri Haryanto, yang awalnya masih produksi alat rumah tangga”.

Kemudian sekitar tahun 1980-1985 akibat ada banyak persaingan produk pasar kerajinan rumah tangga dari bahan yang lebih murah maka Pak Supri Haryadi (alm) berinisiatif mencari jalan keluar dengan melakukan magang belajar kepada seorang seniman Pak Sapto Widoyo di Kota Gedhe Yogyakarta, walaupun di sana adalah tempat kerajinan dari bahan perak namun beliau mendapatkan pembelajaran berupa membuat desain-desain ukir logam yang bahannya tetap dari tembaga dengan desain tersebut bukan desain ukir untuk benda alat rumah tangga namun desainnya untuk membuat kerajinan ukir tembaga berupa desain interior serta eksterior, seperti yang dikatakan Pak Agus: “Sekitar tahun 1980-1985 Pak Supri Haryanto (alm) belajar atau magang ditempat Pak Sapto Hudoyo di Kota

Gedhe Yogyakarta disana beliau diajarkan membuat desain-desain ukir logam dan berkembang hingga sekarang”.

Pada tahun 90-an *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 dipercaya oleh PT Kalima Jogja dengan menawarkan kerjasama yang dimana *home industry* Muda Tama mendapatkan modal untuk mengerjakan proyek besar sebuah hotel megah di Pulau Bali yakni Hotel Dinasti, PT Kalima Jogja meminta semua interior hotel tersebut semua dibuat dari tembaga serta meminta untuk dibuatkan lampu *robbyong* dengan diameter 3 meter yang mana lampu *robbyong* besar tersebut baru pertama kali diproduksi oleh *home industry* Muda Tama Art Galerry 1, seperti yang disampaikan Pak Agus “tahun 90-an kami dipercaya oleh PT Kalima Jogja untuk menggarap interior hotel Dinasti Bali termasuk membuat lampu *robbyong* dengan diameter 3M yang mana kami belum pernah buat”.

Berdasarkan wawancara pemilik Muda Tama Art Galerry 1 Bapak Agus Susilo Pemasaran produk kerajinan logam dari Muda Tama Art Galerry 1 di Indonesia sudah merata mulai dari Sabang sampai Merauke kemudian untuk pemasaran luar negeri sudah mencapai Eropa, Jepang. untuk pemasaran ekspor keluar negeri sudah terdapat *Buyer* yang menetap di Indonesia serta memiliki gudang sendiri, maka dari pihak Muda Tama jika mendapat pesanan dari luar negeri hanya mengirimkan ke gudang tersebut setelah itu akan dikirimkan dan diurus oleh *Buyer* ketempat pemesan di luar negeri. Kemudian dari Indonesia pemasaran terbesar adalah pada proyek-proyek masjid dan proyek hotel seperti masjid yang sedang diigarp tahun ini adalah masjid di Sriwedari, kemudian untuk hotel-hotel di Indonesia seperti Griya Persada Hotel, Hotel Timoho di Yogyakarta, dan mayoritas hotel di wilayah Solo seperti The Sunan Hotel, Novotel, Herietage, dan lain lain.

Jumlah karyawan di “Muda Tama Art Galerry 1” dahulu mencapai 150 karyawan tetap dan karyawan rumahan, namun sekarang dalam *home industry* tersebut hanya memiliki 15 karyawan tetap dan terdapat juga 10 karyawan rumahan penurunan jumlah karyawan tersebut dikarenakan dulu

adanya rasa sungkan dari karyawan disaat bekerja bersama Bapak Supri, maka setelah Bapak Supri meninggal banyak karyawan yang keluar seperti yang disampaikan Pak Widodo selaku Karyawan Lama Muda Tama: “*nek wong deso mriki niku gadahi roso perkewuh mas*” (kalau orang desa itu mempunyai rasa sungkan tidak enak hati). Dari 15 karyawan tidak semua memiliki keahlian disemua proses keteknikan dalam membuat kerajinan logam, hanya terdapat 3 orang yang memiliki keahlian disemua proses keteknikan membuat kerajinan logam, yang dalam artian mampu membuat produk kerajinan dari proses awal hingga akhir, kemudian 12 karyawan liannya hanya bekerja dibagian keteknikan tertentu, Perolehan upah atau gaji yang didapatkan karyawan berbeda didasarkan tingkat pengetahuan dan keterampilan yang dimiliki setiap karyawan.

4. Pembelajaran Kerajinan Logam “Muda Tama Art Galerry 1”

Dalam proses pembelajaran tidak terdapat istilah atau julukan khusus untuk para karyawan baru Pak Agus selaku pemilik *home industry* menyebut semua yang bekerja di Muda Tama adalah karyawan yang membedakan antara karyawan dengan karyawan lainnya adalah tingkat kopetensi yang dimiliki yang akan berpengaruh pada upah yang didapatkan, Pak Agus menyebutkan bahwa “disini semua menyebutnya karyawan, baik yang sudah lama maupun baru”, dengan adanya proses pembelajaran diharapkan *home industry* kerajinan logam Muda Tama Art Galerry 1 menjadi lebih maju dan berkembang serta mampu bersaing dengan *home industry* kerajinan logam lainnya, seperti yang disampaikan Pak Agus “kalau harapan saya pribadi ya agar *home industry* terus berkembang selain itu ini kan warisan dari keluarga mas jadi ya *gelem ora gelem* harus tetap dilanjutkan kan gitu to mas”.

karyawan baru yang bekerja di Muda Tama Art Galerry 1 merupakan warga sekitar yang ingin bekerja mencari rezeki serta belajar membuat kerajinan logam dengan sungguh-sungguh baik yang telah mempunyai keterampilan maupun yang belum mempunyai keterampilan, seperti yang disampaikan Bapak Subadi selaku karyawan “tujuan utama pasti kan kerja

dapat uang to mas, tapi kalau mau kerja harus bisa dulu jadi ya belajar dulu gitu mas kalo saya”, tidak ada kriteria khusus yang diberikan oleh pemilik *home industry* namun karyawan baru dituntut bekerja dengan sungguh-sungguh bersedia bekerja dengan waktu yang telah ditentukan serta belum diberi upah selama masih belajar atau karyawan setempat menyebut “*ewak-ewak*”, seperti yang disampaikan Bapak Agus “yang penting mau kerja sungguh-sungguh, disiplin waktu mas baik yang punya keterampilan maupun belum dengan bekerja tanpa diberikan pesangon selama masih proses belajar”

Berdasarkan hasil pengamatan dan wawancara peneliti proses pembelajaran dilakukan karyawan baru secara bertahap dimana proses belajar dilakukan karyawan baru secara langsung dengan mengikuti proses pembuatan kerajinan logam oleh karyawan lama yang sudah mahir yang akan bertanggung jawab atas apa yang mereka ajarkan seperti dijelaskan oleh Pak Agus “karyawan yang mahir disemua bidang ada Pak Widodo, Mbah Suryono, Yanto sejak Pak Supri masih ada”, karyawan baru akan diberikan tahapan pembelajaran mulai dari tahap pengenalan alat dan bahan kemudian karyawan baru akan diajarkan proses pembuatan kerajinan logam mulai dari proses pembuatan yang mempunyai tingkat resiko kecil, rendah dan tahap proses yang mempunyai tingkat resiko besar terakhir tahap evaluasi.

a. Tahap Pengenalan Alat Dan Bahan

Sebelum memasuki tahap pembuatan para karyawan baru wajib mengetahui dan paham kegunaan dari Alat dan bahan yang digunakan untuk membuat kerajinan logam di *Home industry* kerajinan logam Muda Tama Art Galerry 1 mulai dari proses awal sampai akhir, selama proses pengenalan para karyawan mahir akan menyampaikan secara lisan kepada karyawan baru, mereka akan memperlihatkan dan menjelaskan apa saja alat dan bahan yang digunakan membuat kerajinan logam hal ini diharapkan karyawan baru menjadi paham dengan adanya penyampaian secara langsung, adapun alat dan bahan yang digunakan pada *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 adalah sebagai berikut:

1) Alat pembuatan kerajinan logam

a) Alat Pemotong

Alat pemotong yang digunakan di *home industry* kerajinan logam Muda Tama Art Galerry 1 adalah gunting besar yang terbuat dari baja digunakan untuk memotong lembaran logam tembaga kuning.



Gambar 4. 2. Gunting potong plat logam.
(Dokumentasi: Niko, 2020)

(b) Alat Pengukur

Alat pengukur yang digunakan berupa; (a), metlin digubakan untuk mengukur benda yang tidak beraturan seperti benda lengkung, bundar (b) meteran digubakan untuk mengukur benda-benda lurus, (c) jangka digunakan untuk membuat lengkungan yang sempurna.



Gambar 4. 3. Metlin, Meteran, dan jangka
(Dokumentasi: Niko, 2020)

(c) Alat Pembentuk

Alat pembentuk yang digunakan berupa (a) *suwul* adalah besi landasan untuk membuat bentuk, *suwul* sendiri terdiri dari beberapa jenis berupa *ceretan*, *kepah*, *mlulu*, *dloreh*, *adeg*. (b) palu atau *ondhel* yakni alat pukul pembentukan logam, (c) *paron* merupakan alat landasan besar yang digunakan para tukang *pandhe* besi.



Gambar 4. 4. *Suwul, ondhel besi, ondhel kayu, paron*
(Dokumentasi: Niko, 2020)

(d) Alat Las

Alat las yang digunakan adalah las karbit dengan diganti menggunakan tabung *liquefied petroleum gas* (LPG) dengan lem tembaga atau kuningan menyesuaikan bahan, digunakan untuk menyambung bagian-bagian yang ingin disatukan, terdapat beberapa ukuran las digunakan menyesuaikan ketebalan plat logam



Gambar 4. 5. Penggunaan las dan berbagai ukuran mata las.
(Dokumentasi: Niko, 2020)

(e) Alat SN (Pengasaman)

Alat yang digunakan untuk pengasaman berupa (a) sarung tangan latex digunakan agar tangan terhindar dari kontak cairan langsung, (b) kuas dan kain digubakan untuk pengolesan cairan pada logam, (c) bak plastik untuk wadah cairan HCL (asam klorida) dan H₂SO₄ (asam sulfat).



Gambar 4. 6. Penggunaan sarung tangan latek dan kuas dan kain.
(Dokumentasi: Niko, 2020)

(f) *Alat Finishing*

Alat *finishing* yang digunakan di Muda Tama berupa (a) mesin gerinda tangan yang digunakan untuk mengamplas maupun memoles kerajinan logam, (b) langsol atau batu hijau digunakan sebagai bahan pengkilap kerajinan logam tembaga kuningann.



Gambar 4. 7. Mesin gerinda tangan dan langsol, proses *finishing* (Dokumentasi: Dian, 2020)

(g) *Alat ukir kerajinan logam*

Alat ukir logam yang digunakan di *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 berupa (a) tatah ukir yakni alat utama untuk membuat ukir logam, ada beberapa jenis tatah/pahat yang digunakan antara lain, *pahat pemilah, pemplaku, penguku, pecahan, glirik, cecel gori, penimbul, pengusap, pancutan*.



Gambar 4. 8. *pahat pemilah, pemplaku, penguku, pecahan, glirik, cecel gori, penimbul, pengusap, pancutan* dari kiri ke kanan. (Dokumentasi: Niko, 2020)

2) **Bahan pembuatan kerajinan logam**

- a) Bahan dasar dari produk kerajinan logam di Muda Tama Art Galerry 1 adalah berupa plat logam tembaga dan kuningan hal ini dikarenakan memang dari dahulu Desa Tumang dikenal dengan julukan sentra Tembaga dan Kuningan.

commit to user

- b) Bahan pengasaman yakni (a) cairan HCL (asam klorida) yang digunakan untuk menghilangkan noda dan kotoran pada kerajinan logam sebelum di SN, (b) cairan H₂SO₄ (asam sulfat) yang aslinya sebelum dicampur air adalah serbuk atau gumpalan serbuk yang digubakan untuk memberikan warna kehitaman pada kerajinan logam.



Gambar 4. 9. HCL (asam klorida) dan cairan H₂SO₄ (asam sulfat)
(Dokumentasi: Niko, 2020)

- c) Bahan dari ukir logam adalah jabung, yakni bahan yang terbuat dari getah damar, serbuk batu bata, dan minyak goreng, dimasak dalam tangki sampai menggumpal seperti aspal tapi mempunyai tekstur tidak terlalu keras, kemudian dicetak sesuai penggunaan.



Gambar 4. 10. Bubuk batubata, Getah damar, Minyak Goreng dan jabung. dari kiri ke kanan
(Dokumentasi: Niko, 2020)

Tersediannya perlengkapan alat dan bahan untuk membuat kerajinan logam di Muda Tama Art Galerry 1 menjadikan salah satu faktor pendukung dalam proses pembelajaran kerajinan logam, karena dengan lengkapnya alat dan bahan tentu akan sangat membantu dalam pembuatan kerajinan logam

b. Tahap Pembuatan

Berdasarkan hasil pengamatan dan wawancara peneliti, terdapat 3 tahapan dalam pembuatan kerajinan logam yang diajarkan karyawan mahir kepada karyawan baru di *home industry* kerajinan logam Muda Tama Art Galerry 1, mulai dari tahap pembuatan yang mempunyai tingkat resiko kecil, kemudian sedang dan tingkat resiko yang besar, seperti yang disampaikan Bapak Agus “klo karyawan baru mulai dari tahap finishing mas yang mudah-mudahan dulu juga sedikit resikonya salahnya”, pada proses pembuatan ini para karyawan mahir mengajarkan kepada karyawan baru dengan cara memberikan contoh terlebih dahulu bagaimana proses pembuatan kerajinan logam kemudian setelah itu karyawan baru akan diminta untuk mengikuti proses pembuatan kerajinan logam. Berikut tahapan-tahapan tersebut meliputi:

1) Tahap pembuatan dengan resiko kecil

Tahap ini merupakan tahap pembuatan kerajinan logam paling awal yang diajarkan kepada karyawan mahir kepada karyawan baru di *home industry* kerajinan logam Muda Tama Art Galerry 1, dalam tahapan ini terdapat 2 proses pembuatan kerajinan logam yakni proses *finishing* dan proses pengasaman.



Gambar 4. 11. Tahap *finishing* dan tahap pengasaman, hasil (Dokumentasi: Dian, 2020)

Berdasarkan hasil pengamatan dan wawancara peneliti pada proses pengasaman dan *finishing* karyawan mahir akan menjelaskan dan memberikan contoh terlebih dahulu mengenai alat-alat yang digunakan setelah itu karyawan baru diminta untuk mencoba secara langsung sesuai arahan yang diberikan karyawan mahir, pada proses *finishing* alat yang digunakan berupa mesin gerinda tangan, mata gerinda poles dan langsung

(batu hijau) dan *thiner* dengan tujuan untuk menjadikan produk kerajinan logam bersih dan mengkilat, kemudian pada proses pengasaman karyawan diminta memakai sarung tangan latek untuk menjaga kulit dari iritasi bahan kimia yang mana proses ini merupakan proses pemberian warna hitam pada kerajinan logam agar memberikan efek gelap terang saat di *finishing* dengan menggunakan cairan HCL (asam klorida) untuk membersihkan kotoran dan cairan H₂SO₄ (asam sulfat) untuk pengasaman memberikan warna hitam.

Kedua proses tersebut merupakan proses yang memiliki tingkat kesalahannya kecil atau tingkat resiko terjadi kesalahan yang sedikit, jika terdapat kesalahan maka tidak sulit untuk diperbaiki dan lebih tepatnya disebut kekurangan bukan kesalahan, contohnya proses *finishing* kesalahan yang sering dialami adalah polesan kurang rata atau masih ada yang hitam bekas pengasaman, kemudian pada proses pengasaman kesalahan yang juga biasa dialami adalah tingkat kepekatan pengasaman yang masih kurang terutama pada bidang bidang yang sempit seperti yang disampaikan Pak Subadi “paling salahnya kurang hitam aja mas nanti dua kali diasam dah hitam”.

2) Tahap pembuatan dengan resiko sedang

Tahap kedua setelah karyawan baru mampu melewati tahap pertama selanjutnya karyawan baru akan diajarkan proses pembuatan kerajinan logam meliputi proses pembuatan *jabung* dan proses pemotongan bahan logam tembaga kuning. Pada proses pembuatan *jabung* karyawan mahir akan diberi tahu bagaimana takaran-takaran dalam membuat *jabung*.

Berdasarkan hasil pengamatan dan wawancara peneliti dalam proses pembuatan *jabung* karyawan baru akan diajari mencampur bahan pembuatan *jabung* dengan takaran 1 banding 2 yakni jika getah damar 1Kg dicampur dengan serbuk batu bata 2 Kg. Bahan serbuk batu bata juga dapat diganti dengan *ladu kali* (pasir sungai yang halus) bahkan jika ada abu vulkanik gunung berapi, seperti yang disampaikan Pak Widodo “sebenarnya ada yang lebih bagus dari serbuk batu bata mas, abu vulkanik gunung berapi itu yang paling jos mas”. *commit to user*



Gambar 4. 12. Serbuk Batu Bata, Getah damar, Minyak goreng. Dari kiri (Dokumentasi: Niko, 2020)

Kemudian untuk membuat tingkat kekerasan *jabung* tergantung banyaknya minyak goreng yang dicampurkan keadonan, semakin banyak minyak goreng yang dicampurkan pada adonan *jabung* maka akan semakin lunak *jabung* yang akan dihasilkan, tingkat kekerasan *jabung* sendiri juga tergantung ketebalan logam yang akan diukir jika semakin tebal plat logam yang akan diukir maka adonan *jabung* yang akan dibuat juga harus semakin keras, namun hal ini bisa disiasati seperti yang disampaikan Bapak Widodo “kalau tingkat kekerasan *jabung* bisa disiasati misal cuaca lagi kemarau kita buat *jabung*nya yang agak keras, kalau cuaca hujan kita buat *jabung* yang lunak gitu, kan sifat *jabung* bisa dikatakan seperti aspal”.



Gambar 4. 13. *jabung* (Dokumentasi: Niko, 2020)

Kemudian pada proses pemotongan bahan karyawan mahir akan memberikan desain kerajinan logam yang akan dipotong kepada karyawan baru, kemudian setelah itu karyawan baru diminta untuk langsung membuat pola pada bahan logam kemudian dipotong menggunakan gunting khusus logam sesuai pola yang telah diberikan.



Gambar 4. 14. Proses pemotongan logam dan hasil
(Dokumentasi: Niko, 2020)

Dari kedua proses tersebut merupakan proses yang memiliki tingkat resiko kesalahan lebih banyak daripada proses *finishing* dan pengasaman sebelumnya, seperti dalam proses pembuatan jabung takaraan minyak goreng merupakan takaran yang menyesuaikan penggunaan jika salah dalam penafsiran pencampuran maka bisa jadi *jabung* yang akan jadi tidak sesuai dengan penggunaan bahaan, kemudian dari proses pemotongan terkadang terjadi salah potong maka hal yang dapat dilakukan bahan disambung dengan cara dilas.

3) Tahap Pembuatan dengan Resiko Besar

Terakhir merupakan proses pembuatan kerajinan logam yang memiliki tingkat resiko besar atau bisa dikatakan resiko yang berakibat fatal terhadap kerajinan logam, para karyawan lama akan benar benar dilatih ketelitiannya karena jika terjadi kesalahan akan sangat sulit diperbaiki bahkan sampai tidak bisa diperbaiki yakni proses pengelasan, pembentukan dan proses ukir.

Berdasarkan pengamatan peneliti pada proses pengelasan karyawan pertama tama baru diminta membuat lem las dengan memotong memanjang menggunakan sisa sisa potongan logam tembaga dan kuningan tergantung bahan yang akan dilas, kemudian karyawan baru akan ditunjukan berbagai ukuran lubang las yang digunakan sesuai dengan ketebalan logam yang akan dilas.



Gambar 4. 15. Lem Las, Mata Las.
(Dokumentasi: Niko, 2020)

Setelah itu karyawan baru akan ditugaskan mengelas plat tembaga pada media yang lurus terlebih dahulu kemudian jika proses mengelas pada media datar sudah bisa maka selanjutnya mengelas pada media 3D misalnya pada bidang melengkung menggunakan lem las yang telah dibuat sebelumnya.



Gambar 4. 16. Proses pengelasan pada bidang datar dan bidang lengkung.
(Dokumentasi: Niko, 2020)

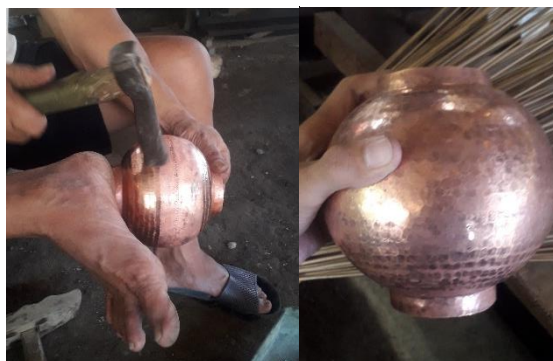
Kemudian setelah itu pada proses pembentukan karyawan mahir akan memberitahu secara langsung masing-masing fungsi dari alat pembentukan berupa *ondhel* (palu), *suwul* (landasan ketok) kepada karyawan baru kemudian karyawan mahir akan mencontohkan bagaimana

proses pembentukan kerajinan, setelah itu karyawan baru akan diminta mencoba mempraktekan apa yang telah karyawan mahir, biasanya karyawan baru diminta membuat kerajinan logam berupa bentuk piring dan mangkok dengan teknik ketok yang relative mudah. Pada proses ketok jenis *ondhel* (palu) yang digunakan juga berbeda-beda, untuk membentuk palu yang digunakan berupa palu dari kayu dan untuk membuat tekstur palu yang digunakan berupa palu yang terbuat dari besi baja.



Gambar 4. 17. Proses pembentukan dan hasil.
(Dokumentasi: Niko, 2020)

Setelah selesai pembentukan proses selanjutnya adalah membuat tekstur pada kerajinan logam, pada proses membuat tekstur *ondhel* (palu) yang digunakan berupa palu yang terbuat dari besi baja, kali ini ketelitian dan kesabaran karyawan baru akan diuji karena dalam membuat tekstur tidak dapat dipercepat permainan ritme ketukan padaa kerajinan logam harus pas karena jika tidak tekstur yang akan dihasilkan kurang bagus.



Gambar 4. 17. Proses pembentukan dan hasil.
(Dokumentasi: Niko, 2020)

Terakhir merupakan proses ukir logam atau masyarakat setempat lebih menyebutnya teknik pahat, berdasarkan hasil pengamatan dan wawancara peneliti pada proses pembuatan ukir logam karyawan baru dituntut paham serta teliti dalam menggunakan berbagai mata pahat yang terdapat di Muda Tama Art Galerry 1 karena kegunaan dari masing pahat berbeda-beda, karyawan baru akan diberikan desain ukir yang sudah dicetak pada media kertas putih yang akan ditempelkan pada logam yang sudah diberikan landasan *jabung* menggunakan lem kertas.



Gambar 4. 18. Proses penempelan desain pada plat logam.
(Dokumentasi: Niko, 2020)

Setelah proses penempelan desain ukir padaa plat logam karyawan hamir meminta untuk menunggu 15-30 menit agar lem benar benar menempel dan kering agar saat proses pahat kertas tidak mudah sobek dan bergeser dikarenakan kertas masih dalam keadaan basah. Kemudian setelah kering plat tembaga siap untuk dipahat mengikuti pola desain yang telah ditempel selama proses ukir karyawan mahir akan mendampingi karyawan baru karena proses ukir merupakan proses yang membutuhkan kesabaran dan ketelitian, kesulitan-kesulitan yang akan dialami karyawan baru dalam proses ukir berupa kurang paham bagian-bagian mana saja yang akan ditimbulkan atau dipahat serta seberapa dalam pahatan yang akan dibuat, maka dari itu peran karyawan mahir dalam mendampingi karyawan baru saat proses ukir sangat berpengaruh pada hasil ukir yang dibuat.



Gambar 4. 18. Proses ukir logam
(Dokumentasi: Niko, 2020)

Pada proses ukir ini merupakan proses pembuatan kerajinan logam yang memakan waktu paling lama, hal ini dikarenakan tidak bisa kebut atau dikerjakan secara mendadak seperti yang disampaikan karyawan mahir Pak Widodo saat menyelesaikan pesanan ukir “proses ukir ya lama mas apalagi yang desainnya rumit ukuran segini saja baru jadi satu minggu”



Gambar 4. 19. Proses pahat Pak Widodo
(Dokumentasi: Dian, 2020)

Selama proses pembelajaran pembuatan kerajinan logam karyawan barulah yang menentukan proses belajarnya mereka tidak wajib menguasai ketiga tahap tersebut tergantung pada kemauan dan keinginan karyawan baru dalam belajar, hal tersebut dikarenakan rata-rata para karyawan baru belajar kerajinan logam untuk bekerja mencari uang, meskipun tingkat keterampilan dan pengetahuan karyawan menentukan gaji yang akan didapat tetapi tidak semua mau melanjutkan belajar di tahap selanjutnya

seperti Pak Badi yang berhenti ditahap pertama menyampaikan “Saya dari dulu Cuma belajar difinishing jadi sekarang juga bekerja di finishing”

Suasana lingkungan di dalam *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 sangat terasa hidup hal ini dikarenakan interaksi antara pemilik dengan karyawan baik karyawan lama maupun karyawan baru yang dijalin dengan baik hal tersebut ternyata sejak dahulu di dalam *home industry* telah menanamkan rasa kekerabatan satu sama lain, pemilik menganggap semua yang berada di *home industry* adalah sama, setingkat dalam hal sosial, hal ini dibuktikan Pak Agus pernah ikut makan bersama karyawan saat istirahat siang dengan masakan yang sama, beliau juga sering bercengkerama dan bergurau dengan karyawannya, seperti yang dikatakan Pak Widodo “Baik mas kalo Pak Agus, beliau sering ngobrol sama karyawan kadang juga bercanda, *malah kadang ngancani maem bareng pas ngaso mas*”. Hal lain yang menambah hiduonya suasana adalah ketika disela-sela bekerja terdapat obrolan antar karyawan bahkan saling menawarkan atau memberikan rokok kepada karyawan lain.

c. Tahap Evaluasi

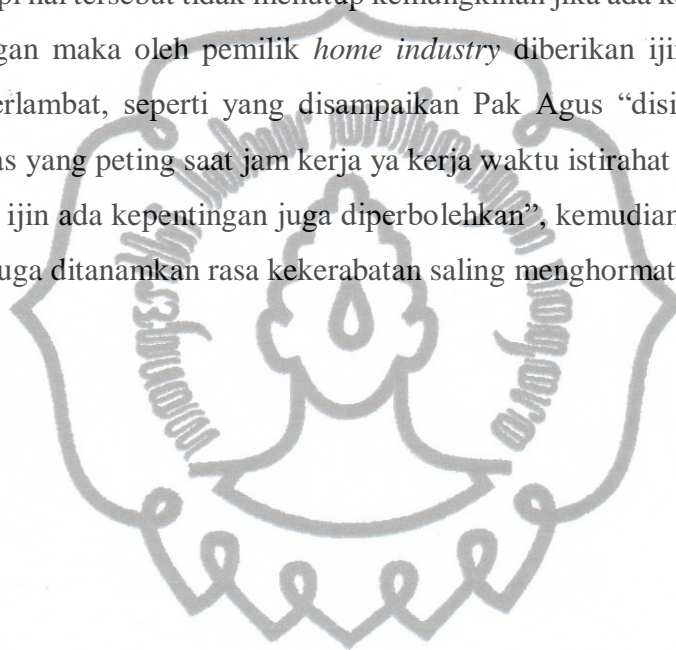
Berdasarkan hasil pengamatan dan wawancara peneliti menemukan bahwa evaluasi dalam pembelajaran kerajinan logam di *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 mencakup pada 3 aspek yakni pengetahuan, keterampilan, dan sikap

Pada aspek pengetahuan dapat dilihat dari bagaimana karyawan baru menggunakan alat dan bahan pembuatan kerajinan logam apakah sudah benar atau masih keliru, hal ini dikarenakan masing-masing kegunaan alat berbeda fungsinya, contohnya saat pembentukan pemilihan *suwul* (landasan ketok) manakah yang cocok untuk membentuk produk kerajinan logam yang akan dibuat, karena jenis *suwul* akan mempengaruhi bentuk kerajinan logam.

Aspek keterampilan juga akan dievaluasi dengan dilihat bagaimana hasil dari proses pembuatan yang dilakukan oleh karyawan baru bisa jadi saat penggunaan alat sudah benar namun bentuk atau hasil yang dihasilkan salah atau

belum memenuhi standar, contohnya saat pembuatan *mangkakan* (mangkok) lengkungan yang dihasilkan belum sempurna.

Kemudian aspek sikap, sikap juga dikedepankan oleh pemilik *home industry* karena Pak Agus sendiri memiliki kriteria minimum dalam menerima karyawan baru adalah mampu disiplin terhadap waktu yakni jika jam masuk kerja adalah jam 8 maka karyawan jam tersebut sudah berada di *home industry* akan tetapi hal tersebut tidak menutup kemungkinan jika ada karyawan memiliki kepentingan maka oleh pemilik *home industry* diberikan ijin libur untuk ijin masuk terlambat, seperti yang disampaikan Pak Agus “disini kerja kerjanya santai mas yang peting saat jam kerja ya kerja waktu istirahat ya istirahat, misal ada yang ijin ada kepentingan juga diperbolehkan”, kemudian sikap kerja sama tim dan juga ditanamkan rasa kekerabatan saling menghormati satu sama lain.



B. PEMBAHASAN

1. Pembelajaran Kerajinan Logam di Muda Tama Art Galerry 1

Dalam proses pembelajaran tidak terdapat istilah atau julukan khusus untuk para karyawan baru Pak Agus selaku pemilik *home industry* menyebut semua yang bekerja di Muda Tama adalah karyawan yang membedakan antara karyawan dengan karyawan lainnya adalah tingkat kompetensi yang dimiliki yang akan berpengaruh pada upah yang didapatkan, dimana karyawan baru di Muda Tama Art Galerry 1 belum diberikan upah selama masih dalam proses belajar atau biasa disebut *ewak-ewak* (bantu-bantu), proses belajar dianggap selesai apabila karyawan baru mampu membuat kerajinan logam pada suatu tahap tanpa ada revisi atau perbaikan oleh pengrajin mahir.

Proses pembelajaran dilakukan oleh peserta didik yakni karyawan baru secara langsung dengan mengikuti semua proses yang diajarkan oleh pendidik yakni karyawan mahir dengan mengikuti seluruh proses pembuatan kerajinan logam di Muda Tama Art Galerry 1 hal ini ternyata sama seperti teori yang diungkapkan oleh Syaiful Sagala (61: 2009) Pembelajaran merupakan proses komunikasi dua arah. Mengajar dilakukan pihak guru sebagai pendidik, sedangkan belajar oleh peserta didik. Hasil pembelajaran peserta didik dapat dilihat dari proses selama mereka belajar dan hasil yang mereka buat hal ini seperti yang disampaikan (Sanjaya, 2011:13-14) menambahkan Pembelajaran merupakan suatu sistem yang kompleks yang keberhasilannya dapat dilihat dari dua aspek yaitu aspek produk dan aspek proses.

Siswa bersama-sama, menyelidiki dan mengamati sendiri, berfikir dan menarik kesimpulan sendiri, membangun dan menghiasi sendiri sesuai dengan insting yang ada padanya. Siswa belajar sambil bekerja dan bekerja sambil belajar. Inilah makna istilah *Learning by doing* yang dikehendaki Dewey dalam (Muis Sad Iman, 2004:73-74). Dari teori diatas kita dapat menyimpulkan proses belajar peserta didik merupakan proses belajar *selaigus* bekerja menjadi karyawan baru di Muda Tama Art Galerry 1 secara mandiri maupun kelompok.

a. Tujuan

Menurut Teori Humanistik, tujuan belajar adalah untuk memanusiakan manusia. Proses belajar dianggap berhasil jika si pelajar memahami lingkungannya dan dirinya sendiri. Siswa dalam proses belajarnya harus berusaha agar lambat laun ia mampu mencapai aktualisasi diri dengan sebaik-baiknya (Arbayah, 2013: 210). Terdapat 2 tujuan pembelajaran yang terdapat pada *home industry* Muda Tama Art Galerry 1, yang pertama tujuan pembelajaran dari pemilik yakni ingin melanjutkan warisan yang orang tua yakni *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 agar terus berkembang, karena dengan adanya pembelajaran yang diajarkan kepada karyawan baru maka *home industry* akan memiliki karyawan dan mampu melayani pesanan konsumen produk kerajinan logam, kemudian tujuan pembelajaran dari karyawan yakni ingin mencari rezeki untuk keluarganya dengan bekerja di *home industry*, namun rata-rata karyawan baru yang ingin bekerja belum memiliki ketrampilan membuat kerajinan logam maka mereka diwajibkan belajar terlebih dahulu tanpa diberikan upah atau istilahnya *ewak-ewak*, selama proses *ewak-ewak* peserta didik akan diajarkan proses pembuatan dari yang paling mudah dan sedikit resiko, rata rata peserta didik belajar pada tahap *finishing* hanya membutuhkan waktu paling lama 1 minggu.

b. Peserta Didik

Model pembelajaran Humanistik memandang siswa (peserta didik) sebagai subjek yang bebas untuk menentukan arah hidupnya. Siswa diarahkan untuk dapat bertanggungjawab penuh atas hidupnya sendiri dan juga atas hidup orang lain (Arbayah, 2013: 215). Dari teori tersebut kita dapat mengetahui bahwa peserta didik di *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 seperti Pak Gunawan dan Pak Subadi mereka bebas memilih ingin belajar pada semua tahap atau hanya belajar dan bekerja pada suatu tahap tertentu, hal ini dikarenakan yang menentukan proses belajar kerajinan logam adalah dari diri peserta didik.

Pada kali ini yang menjadi peserta didik adalah karyawan baru namun tidak menutup kemungkinan siapa saja baik yang telah memiliki keterampilan atau yang belum memiliki keterampilan, tua ataupun muda, bersedia bekerja dengan sungguh-sungguh, mampu disiplin waktu dan mau bekerja sesuai waktu yang telah ditentukan yakni jam 08:00 sampai jam 04:00 serta belum diberikan upah selama masih dalam proses belajar. Seperti yang disampaikan Tirtarahardja dan Sulo, (2008: 52) Peserta didik adalah subyek atau pribadi yang otonom, yang ingin diakui keberadaannya. Selaku pribadi yang memiliki ciri khas dan otonomi, ia ingin mengembangkan diri (mendidik diri) secara terus menerus guna memecahkan masalah-masalah hidup yang dijumpai sepanjang hidupnya, dan di tambah pendapat Abdul Mujid (2006: 103) berpendapat bahwa peserta didik cakupannya sangat luas, tidak hanya melibatkan anak-anak tetapi mencakup orang dewasa.

c. Pendidik

Pendidik merupakan orang yang bertugas membantu peserta didik untuk menemukan, mengembangkan dan mencoba mempraktikkan kemampuan yang mereka miliki agar mereka dapat lebih leluasa mengembangkan potensi yang dimilikinya. Di sini sikap kita sebagai seorang guru sudah selayaknya menghormati, menghargai dan menerima siswa sebagaimana adanya (Arbayah, 2013: 216) dari pendapat tersebut kita dapat mengetahui yang menjadi pendidik di *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 adalah karyawan yang sudah mahir seperti Pak Widodo, Mbah Suryono dan Pak Yanto yang mana beliau merupakan karyawan lama yang telah mahir dalam proses pembuatan kerajinan logam dari semua tahapan dan mampu mengajarkan serta mempraktikkan proses pembuatan kerajinan logam dari awal sampai akhir, beliau sangat berperan dalam mengembangkan potensi diri karyawan baru dimana setiap peserta didik selalu diberi pendampingan dan diajarkan contoh dalam tahap pembuatan kerajinan logam oleh karyawan mahir selain itu mereka mampu menghargai karyawan baru sebagai rekan kerja barunya, tidak lupa mereka mampu

bertanggung jawab atas yang mereka ajarkan, maka dari hal tersebut diharapkan kompetensi karyawan baru bisa terpenuhi dengan baik, hal ini seperti yang diungkapkan oleh Aguatinus Hermino, (2014: 8) Pendidik dalam hal ini adalah pihak atau orang yang bertanggung jawab kepada peserta didik terhadap proses pendidikan yang sedang dilaksanakannya.

d. Metode Pembelajaran

Terdapat beberapa metode dalam pembelajaran yang digunakan karyawan mahir di *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 kepada peserta didik yang pertama ada metode proyek yakni karyawan baru diberikan alat dan bahan pembuatan kerajinan logam kemudian diberikan tugas untuk membuat produk kerajinan logam secara mandiri, hal ini dimaksudkan agar mengetahui sejauh mana keterampilan yang dimiliki karyawan baru, seperti pendapat (Moeslichatoen, 1999: 137) Metode proyek yang didasarkan pada gagasan John Dewey tentang “Learning by Doing”, metode ini sangat mungkin diterapkan, karena metode proyek merupakan salah satu cara pemberian pengalaman belajar dengan menghadapkan anak dengan persoalan sehari-hari untuk dipecahkan secara kelompok

Kedua berupa berupa metode ceramah yang mana metode ini digunakan pada saat karyawan mahir menerangkan fungsi atau kegunaan dari alat dan bahan kepada produk kerajinan logam pembuatan kerajinan logam kepada peserta didik seperti kegunaan mata *tatah cecel gori* digunakan untuk membuat tekstur yang berbeda fungsi dengan mata tatah pengukir yang digubakan untuk membuat garis lengkung, hal diatas seperti pendapat Syah Mubidin (2000) menyampaikan metode ceramah yaitu sebuah metode mengajar dengan menyampaikan informasi dan pengetahuan secara lisan kepada sejumlah siswa yang pada umumnya mengikuti secara pasif.

Ketiga terdapat metode demonstrasi yakni metode yang digunakan saat mempraktikkan proses pembuatan kerajinan logam oleh karyawan mahir kepada karyawan baru kemudian setelah itu karyawan baru diminta untuk

gentian mencobanya, hal ini seperti pendapat Ahmad Sabri (2005: 60) yang mengemukakan bahwa metode demontasrasi adalah suatu metode mengajar yang memperlihatkan bagaimana proses terjadinya sesuatu.

Berdasarkan ketiga metode tersebut ketiganya adalah metode yang saling berkaitan satu sama lain agar dapat menumbuhkan pengetahuan dan keterampilan karyawan baru, karena dari ketiga metode mempunyai fungsi dan kegunaan masing masing.

e. Bahan dan Materi Pembelajaran

Bahan ajar adalah segala bentuk bahan yang digunakan untuk membantu guru/instruktur dalam melaksanakan kegiatan belajar mengajar. Bahan yang dimaksud bisa berupa bahan tertulis maupun bahan tidak tertulis. (*National center for vocational Education Research Ltd/ National center for Competence based Learning*) dalam Abdul Majid (2006).

Berdasarkan pengamatan bahan dan materi yang digunakan di *home industry* kerajinan logam Muda Tama Art Galerry 1 terbagi atas tiga aspek, yaitu aspek kognitif (pengetahuan), afektif (sikap), dan psikomotorik (keterampilan) (Wardhani, 2013: 61-62).

1) Aspek Pengetahuan

Aspek pengetahuan mencakup semua alat dan bahan dalam pembuatan kerajinan logam hal ini dikarenakan agar karyawan baru mengetahui kegunaan dari alat dan bahan yang akan digunakan untuk membuat kerajinan logam, contohnya proses pembentukan *suwul* (landasan ketok) manakah yang cocok untuk membentuk produk kerajinan logam yang akan dibuat, karena jenis *suwul* akan mempengaruhi bentuk kerajinan logam.

2) Aspek Keterampilan

Aspek keterampilan yang diajarkan kepada karyawan baru berupa seluruh proses pembuatan kerajinan logam dari tahap pengenalan alat dan bahan, tahap pembuatan dengan tingkat resiko rendah, tingkat resiko sedang, tingkat resiko tinggi, hal ini dikarenakan karyawan baru mampu membuat kerajinan logam secara bertahap.

3) Aspek Sikap

Selain aspek pengetahuan dan keterampilan di di *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 juga membentuk sikap para karyawan yang diminta untuk disiplin waktu, mempunyai rasa kekerabatan, saling menghormati serta bekerja dengan sungguh-sungguh seperti yang disampaikan Pak Agus dalam kriteria menerima karyawan baru, jika jam masuk kerja adalah jam 8 maka karyawan jam tersebut sudah berada di *home industry* akan tetapi hal tersebut tidak menutup kemungkinan jika ada karyawan memiliki kepentingan maka oleh pemilik *home industry* diberikan ijin libur untuk ijin masuk terlambat.

f. Media Pembelajaran

Media pembelajaran yang digunakan pada *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 adalah berupa alat dan bahan serta produk kerajinan kerajinan logam baik produk kerajina logam yang masih setengah jadi atau produk kerajinan yang sudah jadi, seperti pendapat Menurut Suprpto dkk (1986) menyatakan bahwa media pembelajaran adalah suatu alat pembantu secara efektif yang dapat digunakan oleh guru untuk mencapai tujuan yang diinginkan kemudian Menurut Heinich yang dikutip oleh Azhar Arsyad (2011:4) media pembelajaran adalah perantara yang membawa pesan atau informasi bertujuan instruksional atau mengandung maksud-maksud pengajaran antara sumber dan penerima.

g. Evaluasi

Evaluasi merupakan aspek penting dalam proses belajar mengajar yang berguna untuk mengukur dan menilai seberapa jauh tujuan instruksional telah tercapai atau hingga mana mendapat kemajuan belajar siswa dan bagaimana tingkat keberhasilan sesuai tujuan instruksional tersebut Oemar Hamalik (2003:63), evaluasi pembelajaran kerajinan logam di *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 mencakup pada aspek pengetahuan berupa pengetahuan penggunaan alat dan bahan pembuatan kerajinan logam, kemudian aspek keterampilan mencakup hasil kerajinan logam yang dibuat, dan aspek sikap yakni tentang kedisiplinan waktu dan

kerjasama karyawan dalam pengerjaan kerajinan logam di Muda Tama Art Galerry 1.

Pada *home industry* Muuda Tama Art Galerry yang menentukan proses belajar adalah karyawan itu sendiri, Pak Agus selaku pemilik hanya memberikan saran agar belajar pada semua tahap meskipun nanti akhirnya yang menentukan karyawan bekerja suatu tahap adalah Pak Agus, hal ini dikarenakan pemilik akan melihat kompetensi dari karyawan yang kemudian akan ditempatkan ditahap yang cocok sesuai kompetensi yang dimiliki karyawan tersebut, gaji yang didapatkan juga berdasar pada kompetensi yang dimiliki karyawan, hal tersebut dikarenakan meskipun para karyawan telah lulus pada semua tahap tetapi belum tentu karyawan tersebut memiliki kompetensi setingkat dengan karyawan lainnya, contohnya Pak Gunawan yang bekerja pada proses ketok beliau dinyatakan lulus berdasarkan tidak ada lagi revisi oleh karyawan mahir, namun pekerjaan beliau dalam membuat tekstur lebih lama atau kurang dibanding karyawan mahir yang dalam membuat tekstur lebih rapi, maka pemilik muda tama akan mengutamakan karyawan yang lebih rapi tersebut dari pada Pak Gunawan, namun Pak Gunawan tetap diperbolehkan bekerja pada tahap ketok jika terdapat pesanan yang banyak karyawan mahir tidak mampu mengerjakan sendirian.

2. Faktor Pendukung Pembelajaran Kerajinan Logam di Muda Tama Art Galerry 1

Berdasarkan hasil wawancara peneliti menemukan beberapa faktor pendukung dalam proses pembelajaran kerajinan yakni Rasa kekerabatan yang ditanamkan di *home industry* Muda Tama Art Galerry 1 antara pemilik dengan karyawan baik karyawan lama maupun karyawan baru, dikarenakan saat istirahat makan siang sesekali pemilik juga ikut menemani makan karyawan dengan masakan yang sama, kemudian antara karyawan lama dan karyawan baru ketika disela-sela bekerja sering memberikan rokok satu sama lain dan diikuti obrolan-obrolan kecil sehingga dapat menjalin komunikasi yang baik

diantaranya. Seperti yang diungkapkan Sanjaya (2009: 52) terdapat beberapa faktor yang dapat mempengaruhi kegiatan proses pembelajaran, diantaranya faktor guru, faktor siswa, sarana, alat dan media yang tersedia, serta faktor lingkungan. Proses pembelajaran di dukung dengan lingkungan, kemampuan pemilik sangar dan pengrajin dalam mengajar, serta ketersediaan alat.

3. Faktor Penghambat Pembelajaran Kerajinan Logam di Muda Tama Art Galerry 1

Berdasarkan pengamatan peneliti faktor penghambat pembelajaran kerajinan logam di Muda Tama Art Galerry 1 yakni dari peserta didik atau karyawan baru, dikarenakan yang menentukan proses belajar tergantung pada diri peserta didik, peserta didik boleh belajar semua tahap pembuatan kerajinan logam atau memilih berhenti pada satu tahap pembuatan kerajinan logam. hal ini disebabkan untuk menguasai semua tahap membutuhkan waktu lama, seperti yang disampaikan Bapak Widodo selaku karyawan mahir “rata-rata karyawan disini tergantung kemauan karyawannya, kalau ingin belajar menguasai semua proses dari awal sampai akhir kurang lebih satu tahun, tetapi kalau satu proses saja tiga bulan sudah bisa”. Faktor penghambat pembelajaran seperti yang diungkapkan Kokom (Utomo, 2015: 13), menyebutkan bahwa faktor yang berpengaruh terhadap proses pembelajaran adalah peserta didik, pengajar, materi, sarana dan prasarana.