

**KURA-KURA SEBAGAI SUMBER INSPIRASI PENCIPTAAN KARYA
KERAMIK FUNGSIONAL**

Tugas Akhir Karya Seni

Diajukan kepada Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta Sebagai Persyaratan
guna Memperoleh Gelar
Sarjana Pendidikan



Disusun oleh:
Maricha Permata Putri
NIM. 09207244009

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN SENI KERAJINAN
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
OKTOBER 2013**

PERSETUJUAN

Tugas akhir karya seni yang berjudul "*Kura-kura Sebagai Sumber Inspirasi Penciptaan Karya Keramik Fungsional*" ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.



Yogyakarta, 23 September 2013

Pembimbing

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

Muhajirin, S.Sn, M.Pd

NIP 196012031986012001

PENGESAHAN

Tugas akhir karya seni yang berjudul " *Kura-kura Sebagai Sumber Inspirasi Penciptaan Karya Keramik Fungsional*" ini telah dipertahankan didepan Dewan Penguji pada tanggal 8 Oktober 2013 dan dinyatakan lulus.



Nama	Jabatan	Tanda tangan	Tanggal
Dr. I Ketut Sunarya, M.Sn	Ketua Penguji		Oktober 2013
Ismadi, S.Pd, M.A	Sekretaris Penguji		Oktober 2013
Drs. B Muria Zuhdi, M.Sn	Penguji Utama		Oktober 2013
Muhajirin, S.Sn, M.Pd	Penguji Pendamping		Oktober 2013

Yogyakarta, 08 Oktober 2013

Fakultas Bahasa dan Seni

Universitas Negeri Yogyakarta



PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya

Nama : **Maricha Permata Putri**

NIM : 09207244009

Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan

Fakultas : Bahasa dan Seni Universitas Negeri
Yogyakarta

menyatakan bahwa karya ilmiah ini adalah hasil pekerjaan saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya, karya ilmiah ini tidak berisi materi yang ditulis oleh orang lain, kecuali bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan dengan mengikuti tata cara dan etika penulisan karya ilmiah yang lazim.

Apabila ternyata terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, sepenuhnya menjadi tanggung jawab saya.

Yogyakarta, 23 September 2013

Penulis



Maricha Permata Putri

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO :

- Sesuatu hal yang kelihatan dan nyata tidak mungkin untuk tidak bisa dipelajari.
- Hidup harus konsisten dengan apa yang telah menjadi pilihan, selalu berusaha untuk mendapatkan tujuan yang diinginkan dan semuanya itu diserahkan dengan apa yang telah direncanakan Tuhan.
- Untuk mendapatkan hasil karya yang memuaskan harus dilakukan dengan ketekunan.
- Dimana ada kemauan di situ pasti ada jalan

PERSEMBAHAN:

Karya ini saya persembahkan kepada:

- Studio keramik Pusat Pengembangan dan Pemberdayaan Pendidik dan Tenaga Kependidikan Seni dan Budaya (PPPPTK)
 - Ayah saya Umarsaid
 - Ibu Saya Siti Wakini
- Almamater Jurusan Pend. Seni Rupa
- Dan semua teman seperjuangan Prodi. Pendidikan Seni Kerajinan '09

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Tuhan Yang Maha Esa, atas limpahan kasih-Nya sehingga penyusunan Tugas Akhir Karya Seni (TAKS) dengan judul: “*Kura-kura sebagai Sumber Inspirasi penciptaan karya keramik fungsional*” dapat terselesaikan dengan baik.

Penulisan ini diajukan untuk memenuhi salah satu syarat guna memperoleh gelar Sarjana Pendidikan pada Universitas Negeri Yogyakarta. Penyusunan Tugas Akhir Karya Seni ini dapat diselesaikan atas bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak. Untuk itu pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terimakasih kepada yang terhormat:

1. Bapak Muhamajirin, S.Sn, M.Pd. selaku dosen pembimbing serta penasehat akademik
2. Bapak Prof. Dr. Zamzani, M.Pd. Dekan Fakultas Bahasa dan Seni.
3. Bapak Drs. Mardiyatmo, M.Pd. Ketua Jurusan Pendidikan Seni Rupa.
4. Bapak Dr. I Ketut Sunarya,M.Sn Kepala Program Study Pendidikan Seni Kerajinan
5. Kedua orang tua, bapak dan ibu yang telah memberikan dukungan, baik dukungan moril maupun dukungan material.
6. Semua teman seperjuangan Prodi. Pendidikan Seni Kerajinan angkatan 2009 dan semua pihak yang membantu dan telah memberikan dorongan semangat untuk penyusunan Tugas Akhir Karya Seni ini.

Akhir kata penulis mengharapkan semoga Tugas Akhir Karya Seni ini dapat bermanfaat bagi pembaca dan terutama sebagai bekal pengalaman bagi penulis.

Yogyakarta, 23 September 2013

Penulis


Maricha Permata Putri

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
HALAMAN PERNYATAAN.....	iv
MOTTO DAN PERSEMBAHAN.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN	xi
ABSTRAK	xii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Penciptaan.....	1
B. Identifikasi Masalah	2
C. Batasan Masalah.....	3
D. Rumusan Masalah	4
E. Tujuan	4
F. Manfaat	4
BAB II KAJIAN TEORI DAN METODE PENCIPTAAN	
A. Kajian Teori	
1. Tinjauan Tentang Kura-Kura	6
2. Tinjauan Tentang Bentuk Keindahan.....	12
3. Tinjauan Tentang Keramik	13
4. Tinjauan Tentang Benda Fungsional	22
5. Tinjauan Tentang Ide	24
B. Metode Penciptaan	
1. Eksplorasi.....	30

2. Eksperimen.....	31
3. Pembentukan.....	32

BAB III VISUALISASI DAN PEMBAHASAN

A. Perencanaan	
1. Sket Alternatif	33
2. Desain.....	34
B. Proses Pembuatan Karya	
1. Persiapan Bahan dan Alat	34
2. Proses Penciptaan Karya.....	48
C. Pembahasan.....	73
1. Karya Teko Set I	76
2. Karya Celengan II	80
3. Karya Tempat Lilin III	82
4. Karya Toples Set IV	84
5. Karya Tempat Sembel V	86
6. Karya Tempat Tisu VI	88
7. Karya Lampu Duduk VII	90
8. Karya Lampu dinding VIII	92
9. Karya Piring saji IX	94
10. Karya Mangkuk Saji X.....	96
11. Karya Asbak set XI	98
12. Karya Vas Bunga XII.....	100
13. Karya Tempat Buah XIII	102
14. Karya Tempat Sayur XIV	104
15. Karya Jam Dinding XV.....	107

BAB IV PENUTUP

KESIMPULAN.....	109
DAFTAR PUSTAKA	111
LAMPIRAN.....	113

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar I : Kura-Kura leher panjang.....	11
Gambar II : Kura-Kura air tawar.....	11
Gambar III : Kura-Kura air darat ..	12
Gambar IV : Hasil campuran T. liat Sukabumi dan T.liat Bojonegoro	35
Gambar V : Stain (biru, kuning dan hitam).....	36
Gambar VI : Bahan glasir	36
Gambar VII : Rotan.....	38
Gambar VIII : Alat putar manual tangan.....	40
Gambar IX : Alat putar manual listrik	40
Gambar X : Rolle kayu.....	41
Gambar XI : Sleb rolle besi	42
Gambar XII : Alat cetakan gibs	42
Gambar XIII : Hasil Cetakan gibs.....	43
Gambar XIV : Pisau dekorasi	43
Gambar XV : Butsir kawat dan kayu	44
Gambar XVI : Alat pemotong	44
Gambar XVII : Alas pembentukan	45
Gambar XVIII : Alat dekorasi.....	45
Gambar XIX : Spray gun.....	46
Gambar XX : Kompresor	46
Gambar XXI : Pott mill	47
Gambar XXII : Alat penggiling glasir	47
Gambar XXIII : Tungku Pembakaran.....	48
Gambar XXIV : Teknik putar.....	51
Gambar XXV : Teknik pijit	52
Gambar XXVI : Hasil teknik sleb	53
Gambar XXVII : Hasil teknik cetak padat.....	54

Gambar XXVIII	: Contoh hasil teknik pilin	55
Gambar XXIX	: Proses dekorasi	56
Gambar XXX	: Proses pengeringan.....	56
Gambar XXXI	: Hasil pembakaran biskuit	57
Gambar XXXII	: Proses pembuatan glasir	61
Gambar XXXIII	: Glasir siap pakai	62
Gambar XXXIV	: Penyusunan karya pada tungku pembakaran.....	65
Gambar XXXV	: Contoh karya hasil pembakaran	68
Gambar XXXVI	: Pelengkungan rotan di atas api	70
Gambar XXXVII	: Pemasangan lampu	71
Gambar XXXVIII	: Pemasangan tangkai dan kap lampu.....	72
Gambar XXXIX	: Proses pemasangan triplek dan mesin jam	73
Gambar XL	: Karya I Teko set	76
Gambar XLI	: Karya II Celengan.....	80
Gambar XLII	: Karya III Tempat lilin.....	82
Gambar XLIV	: karya IV Toples set.....	84
Gambar XLV	: Karya V Tempat sambel	86
Gambar XLVI	: Karya VI Tempat tisu	88
Gambar XLVII	: Karya VII Lampu duduk	90
Gambar XLVIII	: Karya VIII Lampu dinding	92
Gambar XLIX	: Karya IX Piring set.....	94
Gambar L	: Karya X Mangkuk set.....	96
Gambar LI	: Karya XI Asbak set	98
Gambar LII	: Karya XII Vas bunga.....	100
Gambar LIII	: Karya XIII Tempat buah	102
Gambar LIV	: Karya XIV Tempat sayur	104
Gambar LV	: Karya XV jam dinding.....	107

DAFTAR LAMPIRAN

1. Surat Permohonan Izin Praktik
2. Surat Izin Praktik
3. Jadwal Praktik
4. Desain
5. Gambar Kerja
6. Sket Alternatif
7. Kalkulasi Harga
8. Susunan Panitia Pameran
9. Buku Tamu

KURA-KURA SEBAGAI SUMBER INSPIRASI PENCiptaan KARYA KERAMIK FUNGSIONAL

Oleh: Maricha Permata Putri
NIM: 09207244009

ABSTRAK

Penyusunan tugas akhir karya seni ini bertujuan untuk menerapkan bentuk kura-kura ke dalam karya keramik fungsional dengan permasalahan yang menjadi pokok pembahasan adalah : 1).Bagaimana bentuk dan ornamen keramik fungsional dengan sumber inpirasi bentuk kura-kura. 2).Bagaimana dekorasi warna dan glasir keramik fungsional dengan sumber inpirasi bentuk kura-kura. Adapun tujuan yang dicapai ialah: 1).Menciptakan karya keramik fungsional dengan sumber inpirasi bentuk kura-kura. 2).Menghasilkan karya keramik fungsional dengan dekorasi warna dan glasir yang menarik.

Penciptaan karya keramik fungsional ini meliputi tiga tahapan yaitu eksplorasi, eksperimen dan pembentukan. Dalam kegiatan eksplorasi dilakukan dengan mencari referensi terkait dengan ide penciptaan yang digunakan guna menjadi pedoman dalam proses penciptaan karya, selanjutnya kegiatan eksperimen dilakukan dengan mengolah bentuk dengan cara membuat sket alternatif guna memperoleh desain terpilih yang nantinya direalisasikan ke dalam bentuk karya. Selanjutnya ialah proses pembentukan yang dilakukan dengan tahap pengolahan tanah liat, pembentukan karya, proses dekorasi, proses pengeringan, proses pembakaran biskuit, proses pengglasiran hingga proses pembakaran glasir.

Hasil akhir dari proses penciptaan karya kerajinan keramik ini adalah berupa benda fungsional yang berbentuk kura-kura dengan jumlah 15 karya, yaitu meliputi: teko set, tempat lilin, tempat buah, jam dinding, lampu duduk, lampu dinding, asbak set, vas bunga, celengan, piring saji set, mangkuk saji set, tempat sambel, tempat sayur, toples set, tempat tisu. Glasir yang diterapkan adalah glasir dengan warna merah, hitam, biru, kuning, hijau, orange, dan coklat.

Kata kunci : kura-kura,keramik fungsional

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Penciptaan

Menurut Agromedia (2010: 12), kura-kura adalah hewan bersisik, berkaki empat yang termasuk golongan reptil. Bangsa hewan yang disebut (*ordo*) *Testudinata* (atau *Chelonians*) ini khas dan mudah dikenali dengan adanya ‘rumah’ atau batok (*bony shell*) yang keras dan kaku. Batok kura-kura ini terdiri dari dua bagian. Bagian atas yang menutupi punggung disebut karapas (*carapace*) dan bagian bawah (*ventral*, perut) disebut *plastron*. Kemudian setiap bagiannya ini terdiri dari dua lapis. Lapis luar umumnya berupa sisik-sisik besar dan keras, dan tersusun seperti genting, sementara lapis bagian dalam berupa lempeng-lempeng tulang yang tersusun rapat seperti tempurung. Perkecualian terdapat pada kelompok labi-labi (*Trionychoidea*) dan jenis penyu belimbing, yang lapis luarnya tiada bersisik dan digantikan lapisan kulit di bagian luar tempurung tulangnya.

Setiap jenis kura-kura memiliki karakter, keunikan dan keistimewaan berbeda-beda, yang mana perbedaan tersebut menimbulkan nilai estetik terletak pada bentuk, tempurung, ekor, dan warna bermacam-macam. Selain menghadirkan kesan alam, nilai estetika sangat penting dalam terbentuknya suatu karya. Nilai estetika merupakan suatu identitas baru yang setiap saat bisa berubah dan selalu berkembang, seiring dengan berkembangnya pola pikir manusia. Menurut Djelantik (1999: 23) mengatakan bahwa nilai estetika timbul dari ungkapan rasa dan perasaan yang menyenangkan terhadap sesuatu yang dicintai.

Sesuatu tersebut akan hadir sebagai ungkapan rasa dan tindakan secara kreatif, inovatif, dan berusaha mendatangkan perasaan senang bagi orang yang melihatnya. Tentunya untuk mencapai nilai estetika tersebut dibutuhkan konsep, ide, kemampuan pemahaman, pengalaman, sarana prasarana yang digunakan dalam pembuatan karya sehingga nilai estetika tersebut masuk ke dalam suatu karya yang terwujud dengan berbagai kreasi secara bervariasi. Ciri-ciri yang menciptakan nilai estetika adalah (kualitas) yang memang telah melekat pada benda indah yang bersangkutan, terlepas dari orang yang mengamatinya. Pengamatan seseorang hanyalah menemukan atau menyatakan sikap indah yang sudah ada pada suatu benda.

Pada kesempatan ini, keindahan yang dihadirkan dalam penciptaan karya keramik fungsional yang bertema kura-kura ialah mengubah bentuk dari kura-kura yang diadopsi dalam sebuah karya keramik fungsional dengan menekankan pada karakteristik kura-kura yang mempunyai cangkang atau tempurung pada bagian punggungnya, hal inilah yang dicoba diterapkan pada bentuk-bentuk dan warna yang diaplikasikan.

B. Identifikasi Masalah

1. Karakteristik dekorasi keramik fungsional dengan sumber inspirasi bentuk kura-kura.
2. Karakteristik keramik fungsional dengan sumber inspirasi bentuk kura-kura.
3. Bentuk keramik fungsional dengan sumber inspirasi bentuk kura-kura.yang unik.

4. Bentuk dan ornamen keramik fungsional dengan sumber inspirasi bentuk kura-kura.
5. Dekorasi warna dan glasir keramik fungsional dengan sumber inspirasi bentuk kura-kura.

C. Batasan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah di atas, yang menjadi batasan masalah ialah:

- 1). Bentuk dan ornamen keramik fungsional dengan sumber inspirasi bentuk kura-kura.
- 2). Dekorasi warna dan glasir keramik fungsional dengan sumber inspirasi bentuk kura-kura. Karya keramik fungsional ini nantinya akan menjadi benda yang dapat difungsikan sebagai pemenuhan kebutuhan hidup sehari-hari. Selain itu dapat juga dijadikan sebagai benda hias pada interior rumah.

Dilihat dari segi bentuk, keramik fungsional dibuat dalam bentuk benda-benda fungsional untuk pemenuh kebutuhan sehari-hari seperti teko set, tempat buah, mangkuksset, piring set, jam dinding, tempat tisu, tempat lilin set, kap lampu, vas bunga set, toples set, asbak set, dan celengan set. Dalam proses pembentukan dengan menggunakan beberapa teknik yaitu pijit, putar, pilin, cetak dan lempeng/*slab*, akan tetapi dalam penggunaan beberapa teknik pembentukan di atas, dilakukan juga penggabungan beberapa teknik dalam satu bentuk keramik fungsional dengan cara mengkombinasikan teknik satu dengan yang lain. Perpaduan beberapa teknik ini merupakan suatu perwujudan dalam mengeksplorasi bentuk yang mempertimbangkan sisi fungsi, estetik, dan artistik,

dengan mengutamakan sisi fungsi sebagai tujuannya. Untuk pewarnaan yang digunakan ialah dengan warna-warna yang sesuai karakteristik kura-kura.

D. Rumusan Masalah

1. Bagaimana bentuk dan ornamen keramik fungsional dengan sumber inspirasi bentuk kura-kura?
2. Bagaimana dekorasi warna dan glasir keramik fungsional dengan sumber inspirasi bentuk kura-kura?

E. Tujuan

Tujuan dari pembuatan karya keramik fungsional dengan judul Kura-Kura Sebagai Sumber Inspirasi Penciptaan Karya Keramik Fungsional adalah:

1. Menciptakan karya keramik fungsional dengan sumber inspirasi bentuk kura-kura.
2. Menghasilkan karya keramik fungsional dengan dekorasi warna dan glasir yang menarik.

F. Manfaat

Beberapa manfaat yang dapat diambil dari karya keramik fungsional ini adalah :

1. Manfaat bagi diri sendiri

Manfaat yang dapat dirasakan secara langsung bagi diri sendiri, dengan mengangkat tema yang sederhana ini, seperti kura-kura sebagai sumber inspirasi

penciptaan karya keramik fungsional adalah kepuasaan dalam berkarya dan diharapkan dapat memacu untuk berkarya lebih maksimal lagi, demi terciptanya kesempurnaan suatu karya serta mendapatkan pengalaman baru dalam berkarya keramik.

2. Manfaat bagi orang lain

Pembuatan karya keramik fungsional kura-kura ini, diharapkan dapat menambah referensi dan koleksi, serta dapat digunakan sebagai acuan dalam pembuatan karya yang akan datang, dan mudah-mudahan dengan adanya koleksi dan referensi tersebut dapat menciptakan karya baru dan lebih memiliki nilai estetika dari karya sebelumnya.

BAB II

KAJIAN TEORI DAN METODE PENCIPTAAN

A. Kajian Teori

1. Tinjauan Tentang Kura-Kura

Kura-kura merupakan hewan yang berasal dari *ordo Testudinata (Chelonians)*. Hewan ini tampak unik karena memiliki pelindung tubuh berupa tempurung atau batok (*bony shell*). Masyarakat awam menyebutnya sebagai rumah kura-kura. Tempurung tersebut terbagi atas dua bagian, yaitu bagian atas dan bagian bawah. Bagian atas yang menutupi punggungnya disebut karapas (*carapace*), sedangkan bagian bawah yang menutupi perut disebut plastron. Bagian karapas atau tempurung menjadi pusat perhatian saat kita mengamati seekor kura-kura. Karapas menjadi faktor penting dalam menentukan keindahan serta harga jual seekor kura-kura. Keindahan tempurung ini meliputi bentuk, kombinasi warna, dan motif. (Redaksi AgroMedia, 2010:12-13)

Kura-kura dapat hidup di berbagai tempat, dari padang rumput, hutan, rawa, daerah gurun, sungai, hingga laut. Di seluruh dunia terdapat tidak kurang dari 260 spesies kura-kura yang berasal dari 12-14 famili. Seluruh spesies tersebut diperkirakan masih hidup dan tersabar di berbagai belahan dunia. Di Indonesia sendiri, hidup sekitar 45 spesies kura-kura yang berasal dari sekitar tujuh famili atau suku. Beberapa contoh suku-suku tersebut diantaranya :

a. Suku (*Sub Ordo*)

1) *Pleurodira Chelidae*

Kura-kura leher ular : Suku ini dinamai demikian karena kebanyakan anggotanya memiliki leher yang panjang. Karena tak dapat ditarik masuk, kepala kura-kura ini hanya dilipat menyamping di sisi tubuhnya di bawah lindungan pinggiran tempurung badannya.

Suku kura-kura leher ular menyebar terutama di Papua dan Australia serta pulau-pulau di sekitarnya, dan di Amerika Selatan. Di luar tempat-tempat tersebut ditemukan pula di Pulau Rote, Nusa Tenggara. Habitat kura-kura ini adalah perairan tawar. Beberapa jenisnya yang ada di Indonesia, di antaranya:

- (a) Kura-kura rote (*Chelodina mccordi*)
- (b) Kura-kura papua (*Chelodina novaeguineae*)
- (c) Kura-kura perut putih (*Elseya branderhosti*)

2) *Pelomedusidae*

Seperti kerabat terdekatnya, Chelidae, anggota suku ini merupakan kura-kura air tawar. Kura-kura ini hidup di Amerika Selatan, Afrika dan Madagaskar dan tidak didapati di Indonesia.

b. Suku *Cryptodira*

1) *Cheloniidae (Penyu)*

Penyu hidup sepenuhnya akuatik di lautan. Kecuali yang betina ketika bertelur, penyu boleh dikatakan tidak pernah lagi menginjak daratan setelah dia mengenal laut semenjak menetas dahulu. Kepala, kaki dan ekor penyu tak dapat ditarik masuk ke tempurungnya. Kaki-kaki penyu yang berbentuk dayung, dan

lubang hidungnya yang berada di sisi atas moncongnya, merupakan bentuk adaptasi yang sempurna untuk kehidupan laut.

Penyu tersebar luas di samudera-samudera di seluruh dunia. Dari tujuh spesies anggota suku ini, enam di antaranya ditemukan di Indonesia. Beberapa contohnya adalah:

- (a) Penyu hijau (*Chelonia mydas*)
- (b) Penyu sisik (*Eretmochelys imbricata*)

2) *Dermochelyida Coriaceae* (Penyu Belimbing)

Suku penyu ini hanya memiliki satu anggota saja, yakni penyu belimbing (*Dermochelys coriacea*). Hidup di lautan-lautan besar hingga ke daerah dingin, penyu ini merupakan kura-kura terbesar yang masih hidup. Panjang tubuhnya (panjang karapas) dapat mencapai 3 m, meski umumnya hanya sekitar 1.5 m atau kurang, dan beratnya mendekati 1 ton.

3) *Chelydridae*

Suku ini terdiri dari kura-kura air tawar berekor panjang dan berkepala besar, yang menyebar di Amerika. Dengan perkecualian satu marga anggotanya *Platysternon*, *Chelydridae* yang menyebar di Tiongkok dan Indochina. Beberapa ahli memasukkan *Platysternon* ke dalam suku tersendiri, *Platysternidae*. Tidak ada di Indonesia.

4) *Kinosternidae*

Yakni suku kura-kura air tawar kecil dari Amerika bagian tengah. Hewan yang mampu mengeluarkan bau tak enak ini tidak terdapat di Indonesia.

5) *Dermatemyidae*

Juga menyebar terbatas di Amerika Tengah. *Dermatemys* berukuran relatif besar dan hidup di sungai-sungai.

6) *Carettochelyidae* (**Labi-Labi Moncong Babi**)

Suku ini hanya memiliki satu anggota yang hidup, yakni labi-labi moncong babi (*Carettochelys insculpta*). Lainnya telah punah dan hanya ditemukan dalam bentuk fosil. Labi-labi ini menyebar terbatas di Papua bagian selatan dan di Australia bagian utara.

7) *Trionychidae* (**Labi-Labi**)

Menyebar luas di Amerika utara, (Eropa ?), Afrika dan Asia, ini adalah suku labi-labi yang paling banyak jenisnya. Di Australia, suku ini hanya tinggal berupa fosil. Beberapa contohnya dari Indonesia adalah:

- (a) Bulus (*Amyda cartilaginea*)
- (b) Manlai alias labi-labi bintang (*Chitra chitra*)
- (c) Labi-labi hutan (*Dogania subplana*)
- (d) Labi-labi irian (*Pelochelys bibroni*)
- (e) Antipa, labi-labi raksasa (*Pelochelys cantori*)

8) *Emydidae*

Ini adalah suku kura-kura akuatik dan semi akuatik yang hidup di air tawar di Eropa, Asia dan terutama di Amerika. *Emydidae* merupakan salah satu suku kura-kura terbesar dari segi jumlah anggotanya. Tidak ada spesiesnya di Indonesia kecuali dalam bentuk hewan introduksi sebagai hewan peliharaan. Salah satu

contohnya yang banyak dipelihara di Indonesia adalah kura-kura telinga merah (*Trachemys scripta*).

9) *Geoemydidae*

Merupakan suku kura-kura yang terbanyak anggotanya, *Geoemydidae* (dahulu disebut *Bataguridae*) terutama menyebar di Asia Tenggara. Di luar itu, anggota suku ini juga ditemukan di Afrika bagian utara, Erasia dan Amerika tropis. Ini adalah suku kura-kura air tawar yang terutama hidup di sungai-sungai, meskipun sering pula ditemui di daratan. Di Indonesia terdapat sekitar 11 jenisnya. Di antaranya:

- (a) Biuku (*Batagur baska*)
- (b) Beluku atau tuntong (*Callagur borneoensis*)
- (c) Kuya batok (*Cuora amboinensis*)

10) *Testudinidae* (Kura-Kura Darat Sejati)

Adalah suku kura-kura darat dengan banyak anggota yang tersebar luas di seluruh dunia. Kura-kura raksasa dari Kepulauan Galapagos dan kura-kura darat berumur panjang dari Kep. *Seychelles* di atas termasuk ke dalam suku ini. Dua anggotanya terdapat di Indonesia:

- (a) Baning sulawesi (*Indotestudo forsteni*)
- (b) Baning coklat (*Manouria emys*)

c. Suku *Paracryptodira*

Telah Punah.

Kura-kura berkembangbiak dengan cara bertelur (*ovipar*). Di habitatnya, telur-telur tersabut biasanya ditempatkan di dalam timbunan pasir oleh induknya.

Telur-telur tersebut akan menetas sekitar dua bulan dengan bantuan sinar matahari. Uniknya, suhu pasir turut menentukan jenis kelamin anak kura-kura yang akan lahir. Biasanya, suhu di atas rata-rata cenderung menghasilkan kura-kura betina, suhu di bawah rata-rata akan menghasilkan kura-kura jantan. (Redaksi AgroMedia, 2010:15)

Dari macam-macam anak bangsa kura-kura di atas, dalam proses pembuatan karya ini yang menjadi acuan bentuk yaitu:

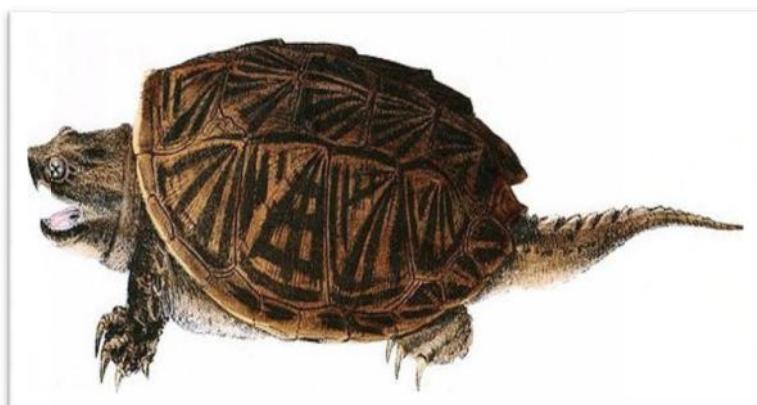
- 1) kura-kura jenis leher panjang yang tergolong suku (*Pleurodira Chelidae*,)



Gambar I : Kura-kura Leher Panjang

Sumber : www.google.co.id/search?q=kura-kura+leher+panjang

- 2) Kura-kura jenis ekor panjang yang tegolong suku (*Chelydridae*).



Gambar II : Kura-kura Air Tawar

Sumber : www.google.com/search?q=Chelydridae

- 3) Kura-kura jenis darat yang tegolong suku (*Testudinidae*)



Gambar III : Kura-kura Darat

Sumber : www.google.co.id/search?q=kura-

2. Tinjauan Tentang Bentuk Keindahan

Seni dalam pengertian yang paling sederhana adalah usaha untuk menciptakan bentuk-bentuk yang menyenangkan. Bentuk yang demikian itu memuaskan kesadaran keindahan kita dan rasa indah ini terpenuhi bila kita bisa menemukan kesatuan atau harmoni dalam hubungan bentuk-bentuk dari kesadaran persepsi kita (Suazi Bustami dalam Muria Zuhdi, 2003: 35).

Pada kesempatan ini, keindahan yang dihadirkan dalam penciptaan karya keramik fungsional adalah pengembangan dari bentuk kura-kura yang dikembangkan dalam sebuah karya keramik fungsional dengan menekankan pada karakteristik kura-kura yang memiliki tempurung di bagian punggungnya, hal inilah coba diterapkan pada bentuk-bentuk dan warna yang diaplikasikan. Upaya

ini tentunya akan menambah kreatifitas dan inovasi dalam membuat karya seni keramik fungsional

3. Tinjauan Tentang Keramik

Kata keramik berasal dari bahasa *Yunani* yaitu *keramos* yang berarti barang pecah belah atau barang dari tanah liat yang sudah dibakar. Sedangkan yang dimaksud dengan barang atau bahan keramik adalah semua barang atau bahan yang terbuat dari bahan tanah atau batuan silikat dan proses pembuatannya melalui pembakaran pada suhu tinggi.

(Sugiono dan Sukirman, 1979: 3).

Tanah liat merupakan bahan baku pembuatan keramik. Tanah liat dapat definisikan sebagai bahan mineral dari dalam bumi yang sebagian besar susunannya terdiri dari alumina, silica, dan air yang menjadi plastis apabila basah dan keras seperti batu apabila dibakar.(Gatot Wahyu dan Fajar Prasudi,1998 :1).

Keramik merupakan hasil kerajinan yang sudah ada sejak zaman prasejarah. Keramik berkembang sebagai salah satu hasil kerajinan pecah belah yang berfungsi sebagai sarana kebutuhan hidup manusia baik yang berfungsi sebagai interior atau eksterior. Keberadaan keramik tidak akan terpisah dari kehidupan manusia sebagai hasil kerajinan yang terus berkembang seiring dengan perkembangan kemampuan manusia. Kerajinan keramik berkembang dari barang-barang kebutuhan rumah tangga yang sederhana seperti kwali, cowek sampai barang - barang modern berteknologi seperti fitting listrik dan resistor listrik. Sampai sekarang perkembangan kerajinan keramik terus berkembang.

Bahan dasar pembuatan keramik adalah tanah liat, tanah liat (*clay*) merupakan bahan plastis yang dapat berubah menjadi keras dan tahan terhadap air setelah mengalami proses pengeringan dan pembakaran (Budiyanto 2008: 107).

Ada beberapa jenis tanah yang digunakan untuk pembuatan keramik menurut Budiyanto (2008: 128) diantaranya yaitu:

a. *Kaolin*

Termasuk jenis tanah liat primer (*residu*) yang berfungsi sebagai komponen utama dalam membuat campuran porselin, dan digunakan dalam keramik *stoneware* dan *earthenware* putih. *Kaolin* berfungsi untuk pengikat dan penambah kekuatan badan keramik pada suhu tinggi, porselin, barang-barang tahan api (*refractory*), juga digunakan sebagai bahan pengeras dalam pembuatan glasir.

b. *Ball clay*

Termasuk jenis tanah liat sekunder (sediment/endapan) yang mempunyai partikel-partikel yang sangat halus sehingga tingkat plastisitas dan kekuatan kering yang tinggi

c. *Stoneware*

Stoneware adalah bahan tanah liat yang bersifat plastis, termasuk jenis tanah liat sekunder (sedimen) memiliki daya susut rendah, berbutir halus dan banyak digunakan untuk membuat benda pengikat dan pewarna.

e. *Earthenware*

Termasuk tanah sekunder (sedimen), plastis, berbutir halus dengan kandungan besi yang cukup tinggi. Tanah liat ini memiliki tingkat plastisitas yang

cukup, sehingga mudah dibentuk, tapi juga mempunyai tingkat penyusutan yang tinggi pula.

f. Fire Clay

Termasuk tanah sekunder (sedimen) merupakan jenis tanah liat yang tahan terhadap panas dan tidak berubah bentuk, mempunyai titik lebur yang tinggi.

g. Bentonite

Termasuk tanah liat tanah sekunder (sedimen) yang sangat plastis dan berbutir halus sehingga digunakan untuk menambah keplastisan badan keramik dan dalam glasir berfungsi sebagai pengikat.

Adapun teknik-teknik dalam pembuatan keramik adalah sebagai berikut:

1) Teknik Pijit (*Pinch*)

Menurut Budiyanto (2008:219) menjelaskan bahwa istilah *pinch* bila diterjemahkan kedalam bahasa Indonesia berarti cubitan atau pijitan. Teknik pinch merupakan teknik paling dasar dalam proses pembuatan keramik, pada teknik ini dilakukan dengan membentuk keramik dengan cara pijitan dibentuk menjadi sebuah badan keramik. Pada teknik ini barang yang biasa dihasilkan adalah bentuk-bentuk mangkuk dengan ukuran yang relatif kecil sampai ukuran sedang.

Keistimewaan benda keramik yang dihasilkan dari teknik pijit terdapat pada setiap permukaan benda keramik yaitu terdapat bekas lekukan-lekukan tangan pada saat melakukan pijitan, hal ini merupakan nilai keindahan pada benda keramik yang cara pembuatannya menggunakan teknik pijit.

2) Teknik Pilin (*Coil*)

Pada teknik pembuatan keramik dengan teknik pilin sedikit ada kemiripan dengan teknik pijit yaitu pada kedua proses ini dilakukan secara langsung menggunakan tangan tanpa menggunakan alat bantu. Teknik ini merupakan gabungan dari pilinan tanah liat yang ditumpuk satu persatu diantara pilinan yang lain sehingga menjadi sebuah bentuk benda keramik, pilinan-pilinan tersebut diberi lem sebagai perakat agar antara pilinan yang satu dengan yang lainnya menyatu dan kuat, lem yang digunakan adalah tanah liat yang sudah menjadi lumpur atau biasa disebut dengan slip.

Tanah yang digunakan dengan teknik pilin ini harus benar-benar plastik dan homogen, karena pada teknik pilin ini tanah dipilin dan dibentuk sesuai dengan yang diinginkan bila tanah liat yang digunakan tidak plastik maka terjadi keretakan sehingga kurang baik bila digunakan untuk membuat benda keramik.

3) Teknik Giling/Lembar (*Slab*)

Teknik ini menggunakan alat bantuan alat penggiling pembuat kue. Teknik ini digunakan untuk membuat wadah yang cepat ataupun membuat tegel (ubin/tile). Gepengkanlah bola tanah, lalu dengan bantuan alat penggiling, gilinglah tanah sampai ketebalan dan kelebaran yang kita inginkan. Alat bantu berupa dua bilah kayu dengan ketebalan tertentu bisa digunakan sebagai alat ukur ketebalan. (Nia Gautama, 2011: 34-36)

4) Teknik Putar

Pembentukan keramik dengan teknik ini menggunakan alat putar baik itu manual ataupun alat putar yang digerakkan oleh mesin, teknik putar dapat dibedakan menjadi tiga macam yaitu teknik putar centering, teknik putar pilin, dan

teknik putar tatap. Teknik putar centering biasanya digunakan untuk membuat benda-benda keramik yang berbentuk silindris dengan ukuran yang terbatas.

Sedangkan yang disebut dengan teknik putar pilin ialah teknik yang dilakukan dengan menggabungkan pilinan dibentuk memutar dan diratakan, selanjutnya teknik putar pada dasarnya sama teknisnya dengan teknik putar pilin namun yang membedakan ialah setelah badan keramik hasil dari teknik putar pulin tadai mulai mengeras maka dipuku-pukul bagian luarnya dan ditahan dibagian dalamnya, hal ini dilakukan untuk meratakan permukaan dan memadatkan tanah sehingga dengan teknik ini badan keramik yang dibuat lebih kuat. Keraamik yang dibuat dengan teknik putar pilin dan teknik putar tatap hasil karyanya lebih besar dibandingkan dengan teknik putar centering.

5) Teknik Cetak

Teknik ini biasa digunakan oleh pabrik keramik, pabrik genting dan pabrik beton yang dalam produksinya dilakukan secara missal. Dalam keteknikan ini, produk keramik tidak dibentuk secara langsung dengan tangan; tetapi menggunakan bantuan cetakan/mold yang dibuat dari gipsum. Teknik cetak dapat dilakukan dengan 2 cara: cetak padat dan cetak tuang (slip).

Pada teknik cetak padat bahan baku yang digunakan adalah badan tanah liat plastis sedangkan pada teknik cetak tuang bahan yang digunakan berupa badan tanah liat slip/lumpur. Keunggulan dari teknik cetak ini adalah benda yang diproduksi mempunyai bentuk dan ukuran yang sama persis. Berbeda dengan teknik putar atau pembentukan langsung.

a) Glasir

(1) Pengertian Glasir

Glasir merupakan material yang terdiri dari beberapa bahan tanah atau batuan silikat dimana bahan-bahan tersebut selama proses pembakaran akan melebur dan membentuk lapisan tipis seperti gelas yang melekat menjadi satu pada permukaan badan keramik.

Glasir merupakan kombinasi yang seimbang dari satu atau lebih *oksida* basa (*fux*), *oksida* asam (*silika*), dan *oksida* netral (*alumina*), ketiga bahan tersebut merupakan bahan utama pembentuk glasir yang dapat disusun dengan berbagai kompoisisi untuk suhu kematangan glasir yang dikehendaki. (Gatot Wahyu, Budianto, 2008: 421)

(2) Bahan Glasir

Bahan-bahan yang digunakan untuk menyusun suatu campuran atau larutan glasir beragam jenis dan fungsinya, untuk itu perlu ketelitian dan kecermatan yang tinggi untuk memilih bahan berdasarkan formula atau resep yang ada.

Glasir siap pakai merupakan bahan glasir yang langsung dapat digunakan tanpa mencampur dengan bahan glasir lainnya. Pada umumnya glasir tersebut berupa glasir transparan dan penutup (*opaq*) dengan berbagai suhu bakar yang berbeda. Bahan glasir siap pakai berbentuk bubuk (*powder*) dan cara mengolahnya dengan menambahkan air 40%-60% dari berat kering.

Beberapa jenis glasir tersebut antara lain:

(a) Glasir TSG (*Transparent Soft Glaze*)

- (b) Glasir *frit*
- (c) Glasir *matt*
- (d) Glasir 107
- (e) Glasir *stoneware*
- (f) Glasir *opaq*

Beberapa bahan yang umum digunakan untuk menyusun suatu campuran atau larutan glasir, diantaranya adalah:

- (a) *Silika* (SiO_2)
 - (b) *Feldspar*
 - (c) *Whiting/kapur/calcium oxide* (CaO)
 - (d) *Alumina* (Al_2O_3)
 - (e) *Zinc oxide* (ZnO)
 - (f) *Dolomite* ($\text{CaMg}(\text{CO}_3)_2$)
 - (g) *Magnesium carbonate/magnesit* (MgCO_3)
 - (h) *Colemanite/gerstley borate/calcium borate* ($2\text{CaO} \cdot 3\text{B}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$)
 - (i) *Kaolin/chinaclay* ($\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$)
 - (j) *Rutile/titanium oxide* (TiO_2)
 - (k) *Tin oxide/stannic oxide* (SnO_2)
 - (l) *Talk* ($3\text{MgO} \cdot 4\text{SiO}_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$)
- (Gatot Wahyu, Budianto, 2008: 458-459)

(3) Bahan Pewarna Glasir

Berbagai macam *okaida* logam atau pigmen warna (*stain*) dapat ditambahkan untuk memberikan warna pada glasir yang digunakan. Sedangkan

untuk mendapatkan glasir penutup atau *matt* dapat ditambahkan beberapa *oksida* yang dapat memberikan sifat dop seperti: *oksida timah/tin* (SnO_2), *oksida zircon* (ZrO_2), *oksida calcium* (CaO), *oksida zinc* (ZnO), *magnesium carbonate* (MgO), dll.

Oksida pewarna merupakan kombinasi (persenyawaan) suatu senyawa oksigen dengan unsur lain. Di dalam keramik senyawa *oksida* logam digunakan sebagai sumber pewarna, penggunaan *oksida* pewarna dalam glasir dapat berdiri sendiri atau campuran dari beberapa *oksida* pewarna. Yang perlu diperhatikan adalah persentase yang digunakan dalam suatu formula glasir.

Pewarna *Stain/Pigmen* merupakan bahan pewarna glasir atau tanah liat yang terbuat dari bahan-bahan *oksida* logam melalui proses pembakaran sehingga dihasilkan warna yang lebih stabil. Untuk menghasilkan glasir warna, bahan pewarna *stain* dicampurkan ke dalam campuran glasir. (Gatot Wahyu, Budianto, 2008: 461-462)

(4) Teknik Mengglasir

Pada dasarnya proses pengglasiran benda keramik adalah proses melapisi benda keramik mentah dan biskuit dengan bahan glasir dengan berbagai teknik yaitu:

(a) Teknik Tuang

Pengglasiran benda keramik dengan teknik tuang (*pouring*) merupakan teknik pengglasiran benda keramik yang dilakukan dengan cara menuang larutan glasir pada benda keramik, teknik tuang ini pada biasanya dilakukan untuk mengglasir bagian dalam benda keramik.

(b) Teknik Celup

Pengglasiran dengan teknik celup ini dilakukan dengan cara memasukkan atau mencelupkan benda keramik ke dalam larutan glasir menggunakan tang pencelup (*dipping tong*) atau dengan tangan secara langsung.

(c) Teknik Semprot

Pengglasiran benda keramik dengan teknik semprot (*spraying*) dilakukan dengan cara menyemprotkan larutan glasir pada benda keramik menggunakan *spray gun* atau *air brush* di dalam alat pengglasiran (*spray booth*).

(d) Teknik Kuas (*Brush*)

Pengglasiran benda keramik dengan teknik kuas (*brush*) dilakukan dengan cara melapiskan larutan glasir pada benda keramik menggunakan kuas, teknik ini pada umumnya untuk membuat dekorasi saja. (Gatot Wahyu, Budianto, 2008: 472-478)

b) Pembakaran

Proses pembakaran merupakan proses perubahan badan keramik dari bahan tanah liat yang masih rapuh bila terkena air menjadi bahan yang kuat, keras dan tidak hancur. Pembakaran dilakukan dengan berbagai tingkatan suhu yang disesuaikan dengan bahan yang digunakan. Dalam proses pembakaran keramik harus diperhatikan tiga faktor yakni barang yang akan dibakar, alat pembakaran, cara pembakaran. Ketiga faktor tersebut menentukan berhasil tidaknya proses pembakaran.

Berdasarkan jenis barang yang dibakar, pembakaran dibedakan menjadi dua yaitu bisuit dan glasir.

1) Pembakaran Biskuit

Pembakaran biskuit adalah pembakaran dengan suhu antara 700-900°C. Produk dari tanah liat mentah dan sudah kering, sebelum diglasir sebaiknya dibakar terlebih dahulu. Tujuannya adalah supaya tanah liat tersebut cukup kuat jika terkena cairan glasir.

2) Pembakaran Glasir

Setelah tanah liat dibakar biskuit, selanjutnya keramik-keramik tersebut diglasir lalu dibakar kembali dengan suhu yang lebih tinggi untuk melumerkan glasirnya. Suhu yang diperlukan antara 1200-1250°C, tergantung dari jenis glasirnya. Ada juga glasir yang tanahnya sudah leleh pada suhu 1100-1150°C.

(Nia Gautama, 2011: 79-80)

4. Tinjauan Tentang keramik Fungsional

Menurut (Sulistya, Rahmat 2011:10) keramik fungsional ialah suatu produk yang terbuat dari tanah liat yang mengalami proses pengglasiran dan pembakaran suhu tinggi dimana produk yang dihasilkan lebih cenderung kepada benda pakai. Tetapi pernyataan tersebut bukanlah harga mati. Bahkan lebih sering dijumpai produk-produk yang mempunyai 2 nilai sekaligus: sebagai karya seni dan benda fungsi. Piring keramik yang kita gunakan sebagai alat makan minum (keramik fungsional) pastilah mempunyai hiasan tertentu (seni) agar produk yang ditampilkan lebih menarik.

Menurut (Nia Gautama, 2011: 60) keramik fungsional adalah benda-benda yang terbuat dari tanah liat dan dapat dipakai dalam kehidupan sehari-hari yang bersifat praktis, misalnya parabot rumah tangga, gerabah, dan lain-lain.

Menurut (Mills dalam Arimbawa,Gede,Made,I 2012:10) Dalam konteks pemahaman estetik fungsional, produk keramik pada era seni rupa modern abad ke-20 bertumpu pada '*form follow function*' dimana teknologi berperan dalam produksi massal, maka dihasilkan beraneka ragam produk keramik fungsional yang dapat berfungsi dalam interior ruangan, untuk keperluan sehari-hari dan rumah tangga seperti: mangkok, piring, cangkir, asbak dan sebagainya. Pada pemaparan di atas dapat di simpulkan keramik fungsional ialah produk yang terbuat dari tanah liat yang mempunyai fungsi sebagai keperluan rumah tangga serta interior rumah tangga.

Hal-hal yang perlu diperhatikan dalam bentuk benda-benda fungsional antara lain :

a. Fungsi

Adalah penggunaan dan fungsi benda tersebut akan dibuat.

b. Bahan

Setelah dirumuskan fungsi dan kegunaan benda tersebut dibuat, kemudian memilih benda yang akan dipakai. Bahan dapat diperoleh dengan cara membeli atau memanfaatkan benda-benda bekas.

c. Bentuk

Langkah berikutnya adalah merancang bentuk benda yang akan kita buat, apakah bentuknya geometris, silindris atau bentuk lain.

d. Keamanan

Benda yang harus dibuat harus benar-benar aman dipakai oleh pemakai.

e. Kenyamanan

Benda yang dibuat harus nyaman dipakai oleh pemakai, misalnya sendok yang akan dibuat harus sesuai dengan ukuran mulut manusia pada umumnya dan bila kita pegang tidak membuat lelah karena ringan.

f. Keindahan

Dalam merancang benda pakai tidak semata-mata mempertahankan nilai fungsionalnya saja, tetapi aspek keindahan juga harus mendapat perhatian. Bentuk yang indah dapat menarik perhatian banyak orang sehingga orang tersebut senang dan mempunyai rasa ingin memiliki.

(<http://bangrahman.blogspot.com/2009/12/proses-keramik.html>)

5. Tinjauan Tentang Ide

Menurut KBBI (Kamus Besar Bahasa Indonesia 2005:17) Ide adalah rancangan yang tersusun di dalam pikiran. Sedangkan dalam kajian Filsafat Yunani maupun Filsafat Islam ide merupakan gagasan, menyangkut suatu gambaran imajinal utuh yang melintas cepat. Misalnya: gagasan tentang sendok, muncul dalam bentuk sendok yang utuh di pikiran. Selama gagasan belum dituangkan menjadi suatu konsep dengan tulisan maupun gambar yang nyata, maka gagasan masih berada di dalam pikiran. Ide yang sudah dinyatakan menjadi suatu perbuatan adalah karya cipta. Untuk mengubah ide menjadi karya cipta dilakukan serangkaian proses berpikir yang logis dan seringkali realisasinya

memerlukan usaha yang terus menerus sehingga antara ide awal yang muncul di pikiran dan karya cipta satu sama lain saling bersesuaian. Dalam proses pembuatan karya ini timbul sebuah ide dengan mengambil kura-kura sebagai inspirasi penciptaan karya keramik fungsional.

Mendesain bentuk benda harus membayangkan keseluruhan bentuk sebuah benda tidak boleh membatasi desainnya pada satu dan dua tampak saja tetapi harus diperhatikan unsur yang ada di dalamnya. Selain itu dalam mendesain harus memperhatikan segi fungsi, segi ergonomi, segi ekonomi, dan segi estetika.

a) Segi Fungsi

Ditinjau dari segi fungsinya karya keramik fungsional ini mempunyai dwi fungsi yakni sebagai benda yang dapat digunakan untuk pemenuhan kebutuhan hidup sehari-hari, selain itu dapat juga digunakan sebagai benda hias dalam interior ruangan, sebagai koleksi, misalnya ditempatkan di dalam almari berkaca atau sudut ruangan.

b) Segi Ergonomi

Ditinjau dari segi ergonominya, karya keramik fungsional diciptakan harus betul-betul memenuhi kriteria antara lain, keindahan, kenyamanan, dan keamanan.

(1) Keindahan

Dengan mengacu pada konsep, ide, gagasan, dan pemahaman diharapkan bisa membangkitkan dan menampilkan nilai keindahan serta rasa menyenangkan.

(2) Kenyamanan

Dengan desain yang sederhana dan pewarnaan menggunakan lapis glasir akan nyaman dipakai dan dipandang lebih menarik

(3) Keamanan

Dengan mempertimbangkan bahan yang dipakai dan proses pewarnaan sampai glasir, tentunya saat di pakai keramik fungsional tetap aman, karena telah melalui dua proses pembakaran dan karya keramik fungsional akan lebih keras dan padat.

c) Segi Ekonomi

Ditinjau dari segi ekonomi karya didesain dan dibuat sesederhana mungkin tetapi tanpa meninggalkan nilai fungsi dan estetis, sehingga dengan biaya yang tidak terlalu banyak dapat memaksimalkan karya dengan baik.

d) Segi Estetika

Karya berupa keramik fungsional ini, selain menekankan pada nilai fungsi, juga harus didukung dengan hadirnya nilai estetika suatu karya. Nilai estetika tersebut dapat menimbulkan rasa senang, nikmat, nyaman bagi semua yang melihatnya, karena peran panca indera yang memiliki kemampuan untuk menangkap rangsangan dari luar dan meneruskan kedalam sehingga rangsangan itu dapat memberi kesan terhadap suatu benda.

e) Sket Alternatif

Sket alternatif merupakan bagian dari rancangan dalam proses pembuatan karya. Sket-sket dimaksudkan untuk mencari alternatif bentuk sesuai dengan kemampuan dalam berkreasi. Alternatif bentuk tersebut tentunya harus dapat menyesuaikan dengan tema yang diusung.

Melalui sket-sket alternatif, nantinya akan di pilih sket terpilih yang akan di jadikan desain, disain tersebut menjadi pedoman dalam pembuatan karya,

sehingga menghindari kemungkinan terjadinya kesalahan dalam proses pembuatan karya.

f) Desain

Pada umumnya, pengertian desain pada masyarakat awam adalah sebuah gambar yang dapat *follow up* menjadi sebuah benda, dapat berupa gambar mesin perabot rumah tangga, gambar rumah, gambar benda kerajinan dan lain sebagainya (Timbul Raharjo, 2005: 3).

Proses desain terutama pada desain kerajinan perlu diperhatikan dalam mengembangkan desainnya sesuai dengan daya tarik, estetika, karakteristik, bahan yang digunakan, kombinasi diharapkan dapat memberikan kontribusi karya seni sebagai karya yang menampilkan fungsi, keindahan dan kualitas.

Lima prinsip desain yang secara umum menjadi dasar pertimbangan dalam mendesain suatu karya atau produk yaitu kesederhanaan, keselarasan, irama kesatuan, keseimbangan. Secara terperinci dapat dijelaskan sebagai berikut:

(1) Kesederhanaan

Pertimbangan yang mengutamakan kepentingan, pengertian dan bentuk inti (prinsipal) segi-segi yang mencakup kerumitan hiasan dan diperhitungkan jika benar-benar perlu.

(2) Keselarasan

Kesan kesesuaian antara bagian satu dengan bagian yang lain, antara unsur satu dengan unsur yang lain dalam suatu susunan (komposisi).

(3) Irama

Kesan gerak yang ditimbulkan oleh unsur yang dipadukan secara berdampingan, secara keseluruhan dalam suatu komposisi irama dapat ditimbulkan oleh suatu komposisi dengan cara memvariasikan letak atau arah unsur yang sejenis.

(4) Kesatuan

Suatu komposisi, kekompakan antara benda atau unsur yang satu dengan unsur yang lain saling mendukung. Jika tidak ada kesatuan bentuk akan kacau dan terbelah.

(5) Keseimbangan

Kesan dapat memberikan rasa pas atau mapan dalam menikmati hasil rangkaian komposisi unsur seni rupa. (Petrussumadi dan Sipahelut, 1991: 17-25).

Berkenaan dengan prinsip-prinsip desain yang telah dijabarkan, dibutuhkan beberapa unsur yang dapat dikombinasikan sesuai dengan bentuk yang ingin dicapai. Beberapa unsur tersebut dapat pula menjadi tolak ukur dalam penyesuaian antara karakter dan bentuk. Unsur tersebut antara lain:

(a) Garis

Hasil goresan dengan benda keras di atas benda alam seperti tanah atau benda buatan seperti kertas.

(b) Bidang

Sebuah garis yang bertemu ujung pangkalnya akan membentuk sebuah bidang. Pemanfaatan unsur bidang dapat menimbulkan suasana menarik dan hidup jika pengaturannya bervariasi dan proposional.

(c) Bentuk

Setiap benda mempunyai bangun dan bentuk. Bangun adalah bentuk benda yang terlihat oleh mata. Sedangkan bentuk plastis, sebagaimana bentuk benda terlihat karena ada unsur nilai (*value*) gelap terang.

(d) Warna

Merupakan unsur desain yang paling menonjol. Kehadiran unsur warna menjadikan benda dapat dilihat dan orang dapat mengungkapkan suasana, perasaan, watak benda yang dirancang.

(e) Tekstur

Permukaan benda yang digunakan untuk membuat sebuah desain. Tekstur ada yang halus, kasar, kusam, atau dari bahan aslinya. (Petrussumadi dan Sipahelut, 1991: 24-33).

B. Metode Penciptaan

Penciptaan karya keramik fungsional ini menggunakan metode *Research and Development*. Dalam hal ini Sugiono (2009: 407) mengatakan bahwa: Metode Penelitian dan Pengembangan atau dalam bahasa Inggrisnya *Research and Development* adalah metode penelitian yang digunakan untuk menghasilkan produk tertentu, dan menguji keefektifan produk tersebut.

Berdasarkan metode penciptaan di atas diperlukan langkah-langkah yang menunjang terciptanya sebuah karya/produk, diantaranya adalah eksplorasi,

eksperimentasi, dan pembentukan. Dalam kegiatan eksplorasi dilakukan penjelajahan atau penyelidikan untuk mendapatkan tema yang akan dijadikan dasar penciptaan. Adapun kegiatan eksperimentasi dimulai dengan pencarian bentuk, teknik dan pengglasiran. Sedangkan pembentukan yaitu proses perwujudan karya melalui pembuatan bentuk global, mendekorasi, pewarnana glasir dan setelah kering diakhiri dengan pembakaran biskuit atau glasir.

Terkait dengan proses penciptaan karya dalam tugas akhir ini, lebih lanjut dapat diuraikan sebagai berikut

1. Eksplorasi

Dalam kegiatan eksplorasi penulis melakukan pengamatan atau penyelidikan lapangan untuk menemukan hal-hal yang berkaitan dengan tugas akhir. Pengamatan atau penyelidikan tersebut dilakukan untuk memperoleh pengetahuan dan informasi tentang hal-hal yang berkaitan dengan sumber inspirasi penciptaan karya seni dan proses penciptaan yang akan dijalani. Kegiatan ini meliputi:

- a. Pengamatan secara visual tentang kura-kura mencakup dekorasi dan pewarnaan untuk merangsang tumbuhnya kreatifitas dalam penciptaan karya keramik fungsional.
- b. Pengumpulan informasi melalui studi pustaka dan studi lapangan untuk mendapatkan pemahaman guna menguatkan gagasan penciptaan dan menguatkan keputusan-keputusan dalam menyusun konsep penciptaan karya.

- c. Melakukan analisis terhadap bentuk, fungsi, material dan teknik yang digunakan dalam pembuatan karya keramik fungsional terinspirasi dari kura-kura.

2. Eksperimen

Berkaitan dengan proses penciptaan karya keramik fungsional ini, eksperimen dilakukan untuk mendapatkan pengalaman baru dari segi bentuk, teknik, dekorasi, dan pewarnaan (glasir). Untuk lebih jelasnya tentang eksperimen ini dapat diuraikan sebagai berikut:

- a. Eksperimen Bentuk

Pencarian bentuk dilakukan dengan membuat sket-sket, kemudian dipilih beberapa sket yang baik dan dapat diwujudkan menjadi karya.

- b. Eksperimen Teknik Pembuatan

Teknik yang digunakan dalam pembuatan keramik adalah teknik putar, pijit, pilin, cetak, dan *slab*. Dalam pembentukan karya keramik fungsional dari beberapa teknik di atas, dilakukan kombinasi teknik guna mendapatkan bentuk-bentuk yang lebih maksimal.

- c. Eksperimen Dekorasi

Pembuatan dekorasi dilakukan dengan teknik gores pada bagian cangkang, kepala serta kaki kura-kura guna menemukan bentuk-bentuk yang menarik.

- d. Eksperimen Pewarnaan (Glasir)

Eksperimen glasir untuk mendapatkan warna-warna yang sesuai dengan karakter kura-kura yang diciptakan. Hal yang terpenting untuk mencapai

warna-warna kura-kura adalah bagaimana menghasilkan warna glasir yang menarik.

3. Pembentukan

Dalam kegiatan pembentukan penulis mengaplikasikan hasil-hasil eksperimen dengan memastikan bahan, teknik, bentuk, dekorasi, dan pewarnaan (glasir) yang tepat untuk diterapkan pada proses pembuatan karya tugas akhir ini.

BAB III

VISUALISASI DAN PEMBAHASAN

A. Perencanaan

Dengan berkembangnya zaman berkembang pula pemikiran setiap manusia dan bertambah pula niat, minat dan selera sehingga dalam perencanaan pembuatan karya kerajinan harus dilakukan dengan melihat perkembangan jaman sebagai pedoman dalam penciptaan desain yang kreatif sehingga nantinya karya-karya yang dihasilkan dapat diterima dimasyarakat dan dapat menjadi salah satu karya kerajinan yang bisa menyenangkan setiap orang yang melihatnya.

Dalam perencanaan pembuatan keramik fungsional ini dilakukan dengan beberapa tahapan proses pembuatan, tahap-tahap tersebut antara lain sebagai berikut:

1. Sket alternatif

Langkah pertama yang dilakukan dalam pembuatan karya keramik fungsional ini adalah pembuatan sket alternatif guna memperoleh desain terpilih yang baik untuk divisualisasikan menjadi karya keramik fungsional yang menarik. Selanjutnya akan terciptalah desain yang terbaik, kemudian akan dijadikan karya keramik fungsional, pembuatan sket alternatif ini dilakukan dengan membuat beberapa sket gambar bentuk keramik fungsional seperti: piring set, mangkuk set, teko set, toples set, jam dinding, vas bunga set, tempat tisu, lampu dinding set, lampu duduk, celengan set, tempat sambel set, asbak set, tempat lilin set, Sket alternatif terlampir.

2. Desain

Menurut Widagdo (2001:1) "desain merupakan jenis kegiatan perancangan yang menghasilkan wujud benda untuk memenuhi kebutuhan hidup manusia dalam lingkup seni rupa".

Desain yang dibuat yaitu hasil dari sket alternatif yang telah dipilih dan dikembangkan. (desain terlampir).

1. Proses Pembuatan karya

a. Persiapan Bahan dan Alat

1) Bahan

Untuk kesesuaian antara konsep penciptaan dengan bentuk yang akan diwujudkan, maka pemilihan bahan-bahan menjadi pertimbangan dalam proses penciptaan. Bahan-bahan yang digunakan meliputi tiga bagian diantaranya:

a) Bahan Pokok

(1) Tanah Liat

Bahan pokok berupa tanah liat yang digunakan adalah tanah liat yang berasal dari daerah Sukabumi. Pemilihan tanah liat Sukabumi sebagai bahan pokok bertujuan untuk pencapaian hasil akhir yang sesuai dengan yang diharapkan. Adapun pencapaian yang diharapkan adalah kesesuaian antara karakter tanah liat Sukabumi dengan bahan pewarnaan (glasir) yang digunakan. Berdasarkan karakter yang dimiliki oleh tanah liat Sukabumi, yaitu warna bakar yang relatif terang dalam suhu bakar yang tinggi menjadikan tanah liat Sukabumi sangat cocok digunakan sebagai bahan pokok dalam perwujudan karya keramik fungsional ini.



**Gambar IV: Tanah Liat Sukabumi
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 10 April 2013)**

(2) Glasir

Bahan glasir ini nantinya dijadikan sebagai bahan pewarna dalam mencapai warna-warna yang sesuai bentuk kura-kura. Adapun jenis bahan glasir yang diformulasikan menggunakan bahan-bahan sebagai berikut:

- | | |
|--------------------------------|-------------------------|
| (a) <i>Opaq</i> | (f) <i>Stain</i> hitam |
| (b) Glasir putih | (g) <i>Stain</i> coklat |
| (c) TSG (<i>transparent</i>) | (h) <i>Stain</i> merah |
| (d) <i>Stain</i> orange | (i) <i>Stain</i> hijau |
| (e) <i>Stain</i> kuning | (j) <i>Stain</i> biru |



Gambar V: Stain (biru, kuning dan hitam)
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 8 April 2013)

Pemilihan bahan glasir di atas dimaksudkan agar hasil dari pembakaranya memunculkan warna yang cerah serta mengkilat.



Gambar VI : Contoh Bahan Glasir
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 19 April 2013)

b) Bahan Pendukung

Bahan pendukung yang dimaksudkan adalah rotan, tali rotan, triplek, kawat besi, lem *alteco*, mesin jam, lilin cair dan pelengkap lampu. Berdasarkan konsep dasar yang diusung dalam penciptaan karya tiga dimensi yang mengadopsi kecenderungan sifat dan karakter kura-kura yang lucu, pemilihan bahan pembantu memiliki sifat dan karakter yang sesuai untuk dijadikan bahan pendukung sekaligus sebagai bahan pelengkap dalam memvisualisasikan bentuk keramik fungsional secara utuh.

(1) Rotan

Rotan merupakan jenis tanaman palm merambat yang dapat tumbuh sampai panjang 100 meter lebih. Tanaman rotan ini banyak didapat di hutan-hutan Indonesia antara lain di Sumatra dan Kalimantan. Kulit rotan bagian luar dikerat dan menghasilkan rotan kulitan yang disebut tali anyam kulitan. Tali anyam ini mempunyai penampang seperti bentuk setengah lingkaran dengan ukuran lebar 1,5 mm sampai 3 mm. Kulitan rotan ini mempunyai warna mengkilap dan sangat kuat. Tali anyam kulitan ini banyak digunakan untuk menganyam dudukan dan sandaran kursi, juga digunakan untuk barang-barang kerajinan anyaman lainnya(Soedjono: 1983).



Gambar VII : Rotan
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dukumentasi Maricha 10 Mei 2013)

Berkaitan dengan paparan di atas, rotan merupakan salah satu bahan pembantu pada karya keramik fungsional ini, yaitu sebagai pengganti *handle* untuk pelengkap tempat buah pada karya yang akan dibuat.

(2) Triplek dan kawat

Sehubungan dengan pembuatan keramik fungsional ini terdapat karya berupa jam dinding, Triplek di gunakan untuk dudukan mesin jam,sedangkan kawat di gunakan untuk pengait jam ke tembok

(3) Pelengkap lampu

Yang di maksud dengan pelangkap lampu yaitu seperti kabel, colokan, lampu, serta tudung lampu.

(4) Mesin Jam

Yang di maksud dengan mesin jam yaitu mesin yang di fungsikan untuk menghidupkan jam.

(5) lilin cair

Yang dimaksud dengan lilin cair adalah bahan yang di gunakan untuk membuat lilin

2) Alat

Alat merupakan bagian yang pokok dalam mengerjakan suatu pekerjaan. Karena alat merupakan penunjang berhasil tidaknya suatu karya yang dibuat. Adapun peralatan yang digunakan adalah:

- a) Alat pembentukan dengan putaran untuk keperluan pembentukan ini ada dua macam yang biasa dipergunakan dalam proses pembuatan karya keramik, yaitu putaran listrik dan putaran tangan. Putaran listrik berfungsi sebagai alat untuk membentuk benda-benda silindris dengan tenaga listrik sebagai tenaga pemutarnya.Putaran tangan berfungsi sebagai alat untuk membentuk benda-benda silindris, biasanya khusus digunakan untuk dekorasi. (Wahya Gatot, Budiyanto 2008:280).



**Gambar VIII : Alat Putar Manual Tangan
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 20 April 2013)**



**Gambar IX : Alat Putar listrik
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 20 April 2013)**

b) Slab Roller Kayu dan Besi

- (1) Penggilas terbuat dari kayu yang berfungsi untuk membuat lempeng-lempeng tanah.
- (2) Mistar kayu digunakan sebagai pengukur ketebalan lempengan tanah.

- (3) Papan landasan, terbuat dari bahan kayu multiplek yang berfungsi sebagai alas dalam proses pembentukan dan juga sebagai landasan pembuatan lempeng tanah.
- (4) Slab besi yang terbuat dari besi berfungsi untuk membuat lempengan tanah yang cara kerjanya ringan dibandingkan dengan *slab roller* kayu.



Gambar X: Slab Roller Kayu
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dukumentasi Maricha 20 April 2013)



Gambar XI : Slab Roller Besi
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 20 April 2013)

c) Cetakan *Gypsum*

Cetakan *gypsum* berfungsi sebagai alat untuk mencetak piringan yang digunakan dalam pembuatan bentuk global beberapa karya.



Gambar XII : Alat Cetakan *Gypsum*
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta Dokumentasi
(Dokumentasi Maricha 23 April 2013)



Gambar XIII : Hasil cetakan Gypsum
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta Dokumentasi
(Dokumentasi Maricha 23 April 2013)

d) Satu Set Alat Dekorasi

- (1) Pisau terbuat dari plat besi/ geraji besi yang ujungnya ditajamkan. Fungsinya untuk membuat hiasan.



Gambar XIV: Pisau dekorasi
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 23 Mei 2013)

- (2) Butsir terbuat dari kawat dan kayu yang berbentuk segitiga, bulat yang diberi gagang dari kayu. Fungsinya untuk membuat hiasan pada badan keramik.



Gambar XV: Butsir kawat dan Butsir kayu

(Sumber: Budiyanto, 2008: 360)

- (3) Kuas digunakan untuk menghias pada waktu pengglasiran maupun penyambungan.
- (4) Cawan digunakan sebagai wadah (air maupun slip glasir).
- (5) *Spoon* digunakan untuk menghaluskan maupun sebagai pembersih dalam pengglasiran.
- (6) Kawat pemotong terbuat dari kawat baja atau senar nilon yang berfungsi sebagai pemotong *body* keramik.



Gambar XVI: Kawat pemotong

(Sumber: Budiyanto, 2008: 361)

- (7) Penggaris berfungsi sebagai alat pengukur.
- (8) Alas pembentukan benda keramik, alat ini adalah alat yang digunakan sebagai alas benda keramik yang masih basah yaitu pada proses putar dan digunakan sebagai alas pada saat penjemuran, alat ini terbuat dari kayu ataupun triplek tebal dengan bentuk bulat dan persesi sesuai fungsinya dan besar kecil alat ini beragam.



Gambar XVII: **Alas pembentukan**

(Sumber: Budiyanto, 2008: 367)

- (9) Kran dan *bolpoint* berfungsi sebagai dekorasi bagian mata dan tempurung



Gambar XVIII : **Alat Dekorasi**

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

(Dokumentasi Maricha 1 Mei 2013)

e) Alat Penggelasiran

(1) *Spray gun*

Spray gun berfungsi sebagai media dalam penggelasiran.



Gambar XIX : Spray Gun

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

(Dokumentasi Maricha 1 Mei 2013)

(2) Kompresor

Kompresor berfungsi sebagai penampung angin yang digunakan untuk penyemprotan dalam pengglasiran.



Gambar XX : Kompresor

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

(Dokumentasi Maricha 1 Mei 2013)

(3) *Boll mill* dan Alat Penggiling Glasir

Alat ini berupa alat pemutar dan alat untuk penampung bahan glasir dan difungsikan untuk menggiling dan mencampur bahan-bahan yang akan diformulasikan menjadi glasir jadi.



Gambar XXI: *Pott Mill*
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 2 Mei 2013)



Gambar XXII: Alat Menggiling Glasir
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 2 Mei 2013)

f) Alat Pembakaran

(1) Tungku

Digunakan sebagai pembakaran biskuit dan pembakaran glasir



Gambar XXIII : Tungku Pembakaran Listrik

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

(Dokumentasi Maricha 5 Mei 2013)

(2) Cone atau pancang suhu

Digunakan untuk mengetahui kematangan dalam proses pembakaran (berbentuk segi tiga sama kaki).

2. Proses Penciptaan Karya

Proses pembuatan karya keramik fungsional ini meliputi beberapa tahapan yaitu proses desain, proses pembentukan, proses dekorasi, proses pengeringan, proses pembakaran biskuit, proses pengglasiran, proses pembakaran glasir dan proses akhir(*finishing*), Adapun uraiannya adalah sebagai berikut:

a. Proses Desain

Proses desain diawali dari pembuatan sket-sket alternatif, setelah sket-sket alternatif dibuat terpilihlah sket terpilih, selanjutnya dari sket terpilih tersabut dibuatlah disain, dari disain tersebut dibuatlah gambar kerja yang nantinya gambar kerja tersebut menjadi acuan atau pedoman dalam pembuatan karya keramik.

b. Proses Pembentukan

Meningkatkan kreatifitas pembuatan karya dapat dilakukan dalam proses pembentukan. Pembentukan harus benar-benar dikuasai dari berbagai pengalaman, sebab keteknikan sangat komplek, membutuhkan keterampilan yang matang, penuh kesabaran dan ketelatenan sehingga dapat merealisasikan suatu karya yang berkualitas.

Teknik yang dicapai dalam pembentukan karya keramik fungsional adalah teknik putar, teknik cetak, teknik *slab*, teknik pilin dan semuanya dikombinasikan dengan teknik pijit. Akan tetapi sebelum dilakukan pembentukan dengan berbagai teknik maka tanah yang akan dipakai dalam pembentukan diulir terlebih dahulu di atas meja gibs, sebab akan lebih cepat pengisapan airnya sehingga tanah mengalami pengentalan dan padat. Setelah tanah siap pakai dan cukup plastis baru dilakukan pembentukan.

Pelaksanaan pembentukan disesuaikan dengan teknik yang digunakan. Teknik yang digunakan sebagai berikut:

1) Teknik Putar

a) *Centering*, tahap pemusatan tanah liat dilakukan diatas alat putar dengan cara menekan tanah liat, penekanan dilakukan dengan menggunakan kedua tangan,

tangan yang satu menekan dari atas dan tangan lain menahan pada bagian samping. Tahap ini harus dikuasai dengan benar karena akan berpengaruh pada tahap selanjutnya.

b) *Coning*, yaitu tahap pembentukan tanah liat seperti kerucut (*cone*). Caranya dengan menekan tanah liat pada bagian samping menggunakan kedua tangan, kemudian menekan kerucut tanah liat ke bawah sehingga membentuk seperti mangkok terbalik, tahap ini dilakukan beberapa kali untuk mendapatkan cone yang benar-benar center.

c) *Opening and Raising*, Tahap melubangi (*open up*) dan menaikkan tanah liat (*pulling up*) atas dengan tangan yang di dalam menekan kearah luar, sedangkan tangan yang di luar menahan sehingga membentuk silinder

d) *Forming*, Tahap membentuk (*shaping*) ini sangat penting karena tahap pembentukan benda keramik menjadi bentuk yang diinginkan sesuai gambar kerja. Pembentukan dilakukan dengan menggunakan kedua tangan dan pada tahap ini diperlukan keterampilan tangan untuk membentuk tanah liat menjadi benda keramik.

e) *Refining the contour*, Tahap ini adalah tahap pengecekan atau pengontrolan dari sisi bentuk dan ukuran benda keramik yang dibuat. Pengecekan menggunakan penggaris untuk mengukur tinggi dan kaliper/jangka lengkung untuk mengukur diameter.

f) *Finishing*, Tahap ini adalah tahap penyelesaian pembentukan benda keramik, yaitu meratakan permukaan benda dengan menggunakan alat butsir, *scraper*, atau ribbon kemudian menghaluskan dengan spon. Pada kondisi benda setengah kering

(*leather hard*) dilakukan pengikisan (*trimming/turning*), pada bagian dasar benda keramik, dan membuat kaki benda.

Tahap-tahap pembentukan dengan teknik putar adalah sebagai berikut:

Teknik putar ini untuk membuat bagian global pada karya yang berbentuk bulat penuh dan pembuatan bagian kepala serta ekor yang membentuk bulat atau melingkar.



Gambar XXIV: Teknik Putar
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 15 april 2013)

2) Teknik Pijit(*Coil*)

Pada teknik pijit umumnya digunakan untuk membentuk bagian kaki dan ekor guna menghasilkan karya yang luwes tidak kaku. Teknik ini hanya menggunakan jari-jari tangan sebagai penekan untuk membentuknya.



Gambar XXV: Teknik Pijit
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 15 April 2013)

3) Teknik Giling/Lembar (*Slab*)

Langkah-langkah yang dilakukan dalam pembentukan keramik ini dengan teknik slab adalah sebagai berikut:

- a) Langkah pertama yaitu dengan mengambil secukupnya gumpalan tanah liat yang sudah di uli dan telah menjadi plastis.
- b) Kemudian tanah tersebut diletakkan diatas kain terpal.
- c) Selanjutnya tanah tersebut dipipihkan menggunakan tangan untuk memudahkan proses slab dengan *slab roller*.
- d) Langkah selanjutnya ialah menutup tanah liat yang telah dipipihkan tersebut dengan kain terpal kemudian mengatur ketebalan pada *slab roller*.
- e) Kemudian tanah yang telah dibungkus kain terpal tersebut diletakkan di *slab roller*, kemudian *roll* pengilas diputar hingga tanah masuk kedalam *slab roller* sampai tanah liat menjadi lempengan slab dengan ketebalan yang di inginkan.
- f) Setelah tanah liat membentuk lempengan maka dilakukan pemotongan tanah tersebut sesuai pola bentuk benda kerja yang akan dibuat.



Gambar XXVI: Hasil Teknik *Slab*
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 26 April 2013)

4) Teknik Cetak

Dalam pembentukan karya ini, teknik cetak digunakan untuk membentuk tempurung kura-kura yang berbentuk bulat gepeng, teknik cetak yang digunakan ialah teknik cetak padat, yaitu teknik cetak yang dilakukan dengan membuat lempengan tanah terlebih dahulu.

Langkah yang ditempuh dalam pembuatan teknik cetak ini yaitu:

- a) Setelah tanah liat dislab, maka akan terbentuk tanah liat lempengan.
- b) Tanah liat lempengan tersebut dipotong sesuai pola dan ukuran cetakan gipsum.
- c) Kemudian tanah liat lempengan yang telah dipotong sesuai pola diletakkan diatas permukaan cetakan gipsum dengan sedikit ditekan sesuai dengan bentuk cetakan tersebut. Pencetakan ini dilakukan dengan membuat dua cekungan tanah liat.

- d) Setelah tanah liat memenuhi bagian cetakan maka cetakan beserta tanah liat tersebut dijemur hingga setengah kering.
- e) Jika tanah liat sudah mencapai kekerasan yang di inginkan maka dilakukan penggabungan kedua cekungan tanah liat tersebut dengan bantuan slip tanah liat sebagai lem.



**Gambar XXVII: hasil Teknik cetak padat
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 26 April 2013)**

5) Teknik Pilin

Teknik ini digunakan umumnya pada pembentukan bagian ekor, mata dan mulut. Cara kerja dari teknik pilin ini ialah dengan membuat pilinan tanah liat dengan telapak tangan dan meja yang dilapisi dengan kain terpal agar tanah liat tidak menempel ke permukaan meja dan terkena debu yang ada di meja. Teknik

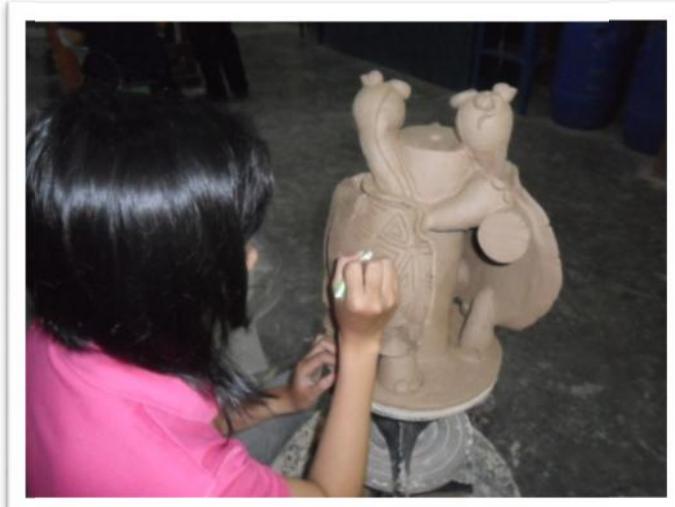
pilin ini digunakan untuk dekorasi ekor dan mulut kura-kura. Seperti pada gambar dibawah contoh hasil pilinan.



Gambar XXVIII: Contoh Hasil Teknik Pilin
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 27 April 2013)

c. Proses Dekorasi

Karya yang telah dibentuk (bentuk global) di dekorasi dengan menggunakan teknik gores dan tempel. Adapun bentuk dekorasi yang di terapkan adalah bentuk-bentuk yang memperkuat bentuk globalnya yaitu diantaranya bentuk tempurung, mata, mulut, leher dan ekor.



Gambar XXIX: Proses Dekorasi Gores

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

(Dokumentasi Tina 30 April 2013)

d. Proses Pegeringan

Karya keramik fungsional yang sudah melalui proses pembentukan dan dekorasi kemudian dikeringkan sebelum dilakukan pembakaran. Proses pengeringan merupakan proses perubahan penyusutan karya dari basah menjadi kering. Cara yang dilakukan untuk pengeringan yaitu dengan menganginkan anginkan karya di atas rak yang tersedia dalam ruangan selama dua sampai empat hari. Setelah cukup kuat, untuk dipindahkan, pengeringa



Gambar XXX : Proses Pengeringan

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

(Dokumentasi Maricha 1 Mei 2013)

dilakukan di luar yang langsung terkena sinar matahari. Setelah cukup kering, karya masuk pada proses pembakaran.

e. Proses Pembakaran Biskuit

Pada tahap ini, tanah liat yang dibakar pada suhu 900°C dan telah menjadi keramik, masih cukup berpori sehingga baik untuk menyerap cairan glasir dan glasir yang dibaurkan pun akan cepat kering.



Gambar XXXI : Hasil Pembakaran Biskuit

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

(Dokumentasi Maricha 5 April 2013)

Cara pengrajaanya

- 1) Sebelum pembakaran biskuit dilakukan, terlebih dahulu dilakukan penyusunan barang-barang yang sudah kering.
- 2) Di atas plat dipasang penyangga dan di atasnya dipasang plat lagi, kemudian disusun barang lagi.

- 3) Demikian dikerjakan sampai ruang tungku penuh tetapi jangan sampai menyentuh langit-langit tungku; juga barang tidak boleh sampai menyentuh dinding tungku. Hal itu dimaksudkan agar panas pembakarannya dapat berjalan leluasa.
- 4) Setelah pengaturan barang selesai, pintu ditutup rapat, kemudian kabel dihubungkan dengan sumber listrik, yang akan memanaskan kawat-kawat nikelin di sekeliling ruang bakar sampai berpijar dan mengeluarkan panas.

Pembakaran biskuit menggunakan energi listrik, dan memerlukan waktu pembakaran selama 8 jam hingga mencapai suhu 900°C . Berikut ini catatan proses perubahan suhu ruang dalam tungku bakar yang terjadi dalam tiap 15 menit:

Waktu	Suhu ruang
09.00	25°C
09.15	36°C
09.30	39°C
09.45	42°C
10.00	45°C
10.15	62°C
10.30	82°C
10.45	95°C
11.00	112°C
11.15	133°C
11.30	150°C
11.45	180°C
12.00	198°C
12.15	224°C
12.30	290°C
12.45	321°C
13.00	349°C
13.15	379°C
13.30	413°C
13.45	443°C
14.00	464°C
14.15	492°C

14.30	_____	530°C
14.45	_____	559°C
15.00	_____	583°C
15.15	_____	661°C
15.30	_____	637°C
15.45	_____	669°C
16.00	_____	697°C
16.15	_____	746°C
16.30	_____	799°C
16.45	_____	819°C
17.00	_____	856°C
17.15	_____	895°C
17.19	_____	900°C

(Sumber: budiyanto, 2008: 205)

proses selanjutnya setelah pembakaran bisikuit selesai sebelum ke tahap pengglasiran keramik-keramik tersebut di amplas terlebih dahulu, agar bagian-bagian yang tajam menjadi halus dan tidak berbahaya pada saat di gunakan menurut fungsinya, terutama bagian tempurung, karena bagi inilah memunculkan bekas goresan-goresan yang tajam dan berbahaya. Berkaitan dengan proses pembakaran, untuk tahap selanjutnya sebelum ke proses mengglasir setelah keramik-keramik tersebut di amplas kemudian di cuci terlebih dahulu, agar bekas amplasan atau debu yang masih menempel pada keramik hilang dan siap untuk diglasir.

f. Proses Pengglasiran

Proses pengglasiran terdiri dari tiga tahap yaitu penyiapan slip glasir, penyiapan barang yang akan diglasir dan teknik pengglasiran.

1) Penyiapan slip glasir

a) Alat yang dipakai

- Baskom, ember plastik

- Timbangan
- Gelas ukur
- Sendok
- Alat pengaduk
- *Pott mill*
- Ayakan halus ukuran 200 *mesh*

b) Formula glasir

(1) Bahan pokok glasir

Opaq (dop putih) : 2,5 lt

TSG (*transparent Soft Glaze*) : 2 kg

Glasir putih : 0,5 kg

(2) Pewarna stain keramik

Stain kuning : 3% bahan pokok = 126gr

Stain hitam : 2% bahan pokok= 84gr

Stain coklat : 4% bahan pokok = 166gr

Stain merah : 2% bahan pokok = 84gr

Stain hijau : 3% bahan pokok = 126gr

Stain biru : 2% bahan pokok = 84gr

Stain Orange : 2% bahan pokok = 84gr

(3) Pembuatan slip glasir

- (a) Timbang formula glasir, menurut berat persennya.
- (b) kemudian formula glasir dan *ball mill* ke dalam *pott mill*.
- (c) Tambahkan air dengan perbandingan 1 : 1.
- (d) Tutup *pott mill* dan jangan sampai bocor.
- (e) Giling *pott mill* di atas alat penggiling glasir selama 2-4 jam.'
- (f) Saring glasir yang sudah digiling dengan *pott mill* dan hasil saringan langsung bisa digunakan untuk mengglasir.



Penggilingan glasir



Penyaringan glasir

Gambar XXXII : Proses Pembuatan Glasir

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

(Dokumentasi Maricha 25 April 2013)

(4) Penyiapan karya yang akan diglasir

Karya yang akan diglasir harus dibersihkan dahulu sehingga tidak ada kotoran yang mengganggu melekatnya glasir, seperti debu dan minyak.



**Gambar XXXIII : Glasir siap pakai
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 25 April 2013)**

Pembersihan kotoran dari karya yang akan diglasir ini dengan cara di cuci langsung dengan air setelah di amplas sampai tidak ada kotoran yang menempel. Setelah bersih karya biskuit biarkan kering secara alami (diangin-anginkan saja).

2) Teknik pengelasiran

a) Alat yang dipaka

- *Spray gun* dan kompresor
- Baskom plastik
- Gayung plastik
- Alat putar
- Kuas
- Lemari gelasir lengkap dengan pengisap debu
- *Spoon*

- Masker

- Sikat gigi

b) Teknik yang dipakai dalam pengglasiran ini menggunakan teknik tuang, kuas dan semprot

(1) Teknik tuang

Cara tuang ini digunakan untuk mengglasir bagian dalam karya saja karena dengan cara tuang ini celah-celah yang sekiranya tidak dapat dijangkau dapat terkena glasir dengan merata.

Cara pengerjaannya:

Dalam pengglasiran karya keramik fungsional ini teknik tuang digunakan untuk mengglasir bagian dalam benda tersebut.. Cara kerja dari proses pengglasiran dengan teknik tuang ini ialah dengan menuangkan cairan glasir putih kedalam benda tersebut sampai hampir penuh kemudian keramik yang di isi cairan glasir tersebut di putar dengan berlahan diusahakan glasir jangan sampai tumpah, badan keramik di goyangkan dengan sedikit condong sampai lauran glasir menutupi bagian tepi kemudian setelah bibir telah terlapisi dengan larutan glasir kemudian larutan glasir yang ada didalam keramik tersebut dituangkan kembali kedalam ember, pemilihan warna glasir yang digunakan dibagian dalam ini dimaksutkan untuk menghasilkan glasir yang cerah sehingga terkesan bersih sehingga cocok dengan fungsinya.

(2) Teknik kuas

Cara kuas ini dilakukan untuk mempertegas atau memperjelas tekstur pada bagian ornament badan, tempurung, mata, kepala, leher dan kaki.

Cara pengerjaanya:

Dalam teknik kuas ini alat yang di butuhkan berupa kuas yang kaku, langkah pertama kuas yang kaku tersebut diberi warna *stain* yang di inginkan kemudian kuas tersebut di goreskan ke bagian luar karya yang sudah di beri *opaq*. Pemberian *opaq* pada karya sebelum di beri *stain* bertujuan untuk memunculkan warna *stain* dan TSG yang di kehendaki.

(3) Teknik semprot

Cara semprot ini dilakukan agar pori-pori dalam tekstur dapat terjangkau oleh gelasir dan hasil dapat merata. Dengan teknik semprot inilah yang menjadikan warna-warna yang dihasilkan menjadi warna yang kuat ataupun tipis, hal ini sesuai ketebalan glasir yang disemprotkan.

Cara pengerjaannya:

Pengglasiran yang dilakukan ialah dengan teknik semprot, teknik semprot ini dilakukan dengan alat yang disebut *dengan spray gun*, alat ini di isi dengan larutan glasir yang di inginkan seperti *opaq* dan TSG lalu dilakukan penyemprotan secara merata dibagian luar badan keramik tanpa ada yang mengenai bagian dalam yang telah diglasir putih tersebut karena jika warna glasir menempel dipermukaan glasir akan merusak hasil glasir putih tersebut.

h. Proses Pembakaran Glasir

Proses pembakaran glasir ini sesungguhnya tidak jauh berbeda dari pembakaran biskuit. Pada pembakaran barang berglasir bila glasir telah melebur, mudah sekali melekat pada benda lain yang menyentuh, dan setelah dingin glasir

tadi menjadi keras dan sukar dilepas. Bedanya dengan pembakaran biskuit hanya dalam cara mengatur barang dan lamanya pembakaran.

Cara penggerjaanya :

- 1) Sebelum pembakaran glasir dilakukan, terlebih dahulu dilakukan penyusunan barang barang yang sudah siap bakar.
- 2) Di atas plat dipasang penyangga dan di atasnya dipasang plat lagi, kemudian disusun karya lagi.
- 3) Demikian dikerjakan sampai ruang tungku penuh tetapi jangan sampai menyentuh langit-langit tungku; juga barang tidak boleh sampai menyentuh dinding tungku. Hal itu dimaksudkan agar panas pembakarannya dapat berjalan leluasa.



**Gambar XXXIV : Penyusunan Karya Pada Tungku Pembakaran
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Maricha 1 Mei 2013)**

- 4) Setelah pengaturan barang selesai, pintu ditutup rapat, kemudian kabel dihubungkan dengan sumber listrik, yang akan memanaskan kawat-kawat nikelin di sekeliling ruang bakar sampai berpijar dan mengeluarkan panas.
- 5) Alat pengukur panas bakar (pancang atau *cone*) ditempatkan pada plat yang diberi lubang, supaya dapat dilihat dari luar ruang tungku; demikianlah pula bila menggunakan alat pengukur *thermokopel*, alat itu juga dipasang di tempat yang sama sedemikian rupa, sehingga jarum skalanya mudah dikontrol dari luar tungku untuk mengetahui panas dalam ruang tungku. Pancang/ *cone* ditempatkan di tengah-tengah susunan plat dalam ruang tungku, sehingga panasnya sempurna dibandingkan tempat yang lain.
- 6) Setelah selesai penyusunan plat, pintu tungku ditutup rapat. Pada bagian tengah pintu tungku lurus dengan plat tempat pancang, dipasang bata tahan api berlubang dan kalau tidak ada cukup dengan cara memasang satu batu tahan api lurus dengan lubang pengintai agak menonjol keluar dan memasangnya sedemikian rupa, sehingga bila diperlukan mudah dilepas dan dipasang lagi.
- 7) Alat pengatur tarikan asap (*schuif*) pada cerobong dibuka lebar.
- 8) Lubang pengintai ditutup rapat.
- 9) Api dinyalakan, mula-mula kecil agar ada penyesuaian dengan kekeringan barang. Setelah kira-kira selama tiga jam api ditambah besarnya, pada prinsipnya pemanasan harus diusahakan sedikit demi sedikit, dan diusahakan pula jangan sampai panas menurun selama waktu pembakaran, bila tarikan cerobong terlalu cepat, dapat dikurangi atau dihambat dengan cara

menurunkan alat pengatur asap pada cerobong (*schuif*). Sebaliknya bila api terlalu lambat dan membalik, agar tarikan cerobong bertambah kuat, alat pengatur asap diangkat.

- 10) Waktu pembakaran akan berakhir, panas dalam ruangan tungku harus ditahan kurang lebih selama setengah jam pada temperatur terakhir. Hal ini dimaksudkan agar pembakaran dapat sempurna.
- 11) Setelah pembakaran selesai api dimatikan dan pintu ruang api harus ditutup rapat selama kurang lebih dua hari. Pembongkaran barang harus ditunggu sampai panas dalam tungku agak dingin. Pendinginan ruangan tidak boleh terlalu cepat, sebab dapat berakibat kurang baik bagi barang yang dibakar. Setelah dua hari pintu tungku dibuka sedikit demi sedikit agar pengaruh udara dari sekitarnya berjalan lambat. Pintu tungku dibuka sama sekali bila barang sudah agak dingin.
- 12) Membongkar barang adalah dengan jalan mengeluarkan plat secara teratur mulai bagian yang paling atas satu persatu barang dibiarkan dulu dalam plat sampai lebih dingin lagi. Kemudian baru dikeluarkan. Bila pembakaran menggunakan tungku listrik setelah sumber panas dimatikan, barang tetap dibiarkan dulu dalam tungku sampai agak dingin. Setelah agak dingin pintu dibuka, barang dikeluarkan satu persatu dari plat yang paling atas dan diikuti pengambilan plat serta penyangganya, selanjutnya barang pada plat berikutnya dikeluarkan pula. Demikian seterusnya sampai barang pada plat terakhir (habis).



**Gambar XXXV : Contoh Karya Hasil Pembakaran
(Dokumentasi Maricha 10 Mei 2013)**

Proses pembakaran glasir dilakukan selama 18 jam.

Pembakaran Glasir

Waktu	Suhu Ruang
20.45	40°C
21.00	46°C
21.15	117°C
21.30	325°C
21.45	380°C
22.00	420°C
22.15	468°C
22.30	500°C
22.45	519°C
23.00	536°C
23.15	563°C
23.30	595°C
23.45	614°C
24.00	637°C
24.15	654°C
24.30	677°C
24.45	690°C
01.00	713°C
01.15	733°C
01.30	751°C
01.45	769°C
02.00	790°C

02.15		802°C
02.30		817°C
02.45		830°C
03.00		842°C
03.15		855°C
03.30		863°C
03.45		881°C
04.00		896°C
04.15		907°C
04.30		920°C
04.45		934°C
05.00		947°C
05.15		958°C
05.30		970°C
05.45		976°C
06.00		989°C
06.15		995°C
06.30		1.005°C
06.45		1.014°C
07.00		1.022°C
07.15		1.032°C
07.30		1.038°C
07.45		1.045°C
08.00		1.053°C
08.15		1.062°C
08.30		1.068°C
08.45		1.074°C
09.00		1.082°C
09.15		1.088°C
09.30		1.091°C
09.45		1.097°C
10.00		1.102°C
10.15		1.107°C
10.30		1.112°C
10.45		1.122°C
11.00		1.127°C
11.15		1.132°C
11.30		1.137°C
11.45		1.141°C
12.00		1.148°C
12.15		1.152°C
12.30		1.155°C
12.45		1.159°C
13.00		1.164°C
13.15		1.167°C
13.30		1.171°C

13.45	_____	1.175°C
14.0	_____	1.178°C

i. Proses Akhir

Proses akhir yang dimaksudkan adalah proses pemasangan *handle* pada karya tempat buah, pemasangan kawat , mesin jam pada jam dinding, pemasangan lampu pada kap lmpu dan pemasangan lilin cair pada tempat lilin yang telah selesai pembakaran akhir atau glasir. Berikut penjelasan masing-masing dari proses akhir pada keramik fungsional ini.

1) Pemasangan *Handle* tempat buah

Adapun proses pemasangan dilakukan dengan cara melengkungkan rotan menggunakan api. Kelengkungan disesuaikan dengan ukuran pengait dan jarak antara pengait. Pertimbangan estetik yang berpedoman pada kesesuaian bentuk global mempengaruhi kelengkungan rotan, dan hal ini akan disesuaikan dalam penggunaan panjang pendeknya bahan rotan. Untuk kepentingan ergonomis dan estetik, rotan yang telah dilengkungkan

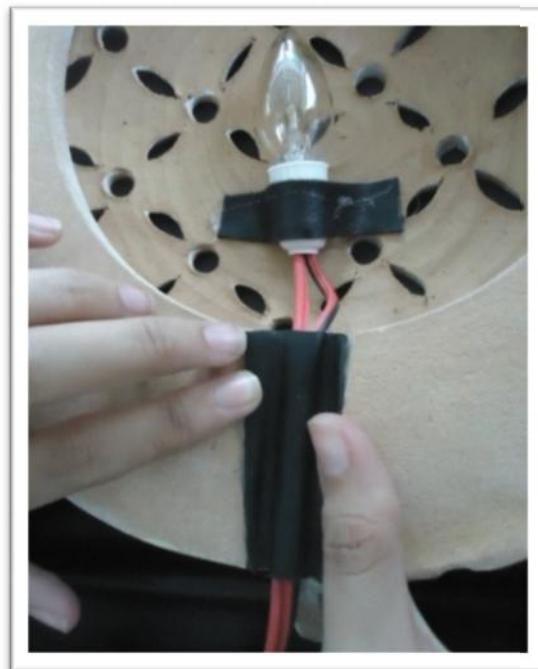


Gambar XXXVI : Pelengkungan Rotan di atas Api
(Dokumentasi Maricha 15 Mei 2013)

dipasang pada pengait dengan cara meraut bagian ujung yang akan dimasukkan dalam lubang pengait, kemudian dieratkan menggunakan lilitan kulit rotan dengan simpul belitan dengan dikuatkan menggunakan lem *alteco*. Selain sebagai penguat tali rotan juga dapat mempercantik bentuk lengkungan batang rotan. Setelah pemasangan selesai rotan dilapisi dengan pewarna politur.

2) Pemasangan Lampu Pada Lampu Dinding dan Lampu Duduk

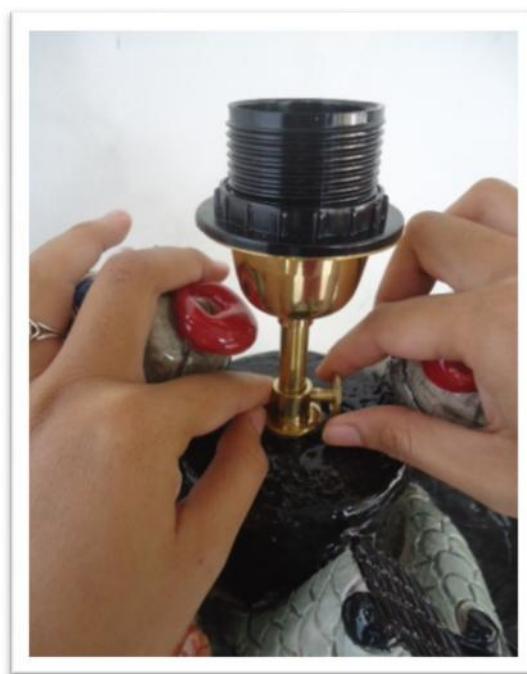
Adapun proses pemasangan dilakukan dengan cara membuat jalur kabel di bagian belakang tempurung kura-kura, jalur yang sudah disediakan di beri kabel lalu kemudian di plester



Gambar XXXVII : Pemasangan Lampu
(Dokumentasi Maricha 15 Mei 2013)

Proses pada lampu duduk dengan memasang kerangka kap lampu yang terbuat dari kuningan sebagai tangkai kap lampu dan di pasang pada bagian yang telah di lubangi.

Pertimbangan estetik yang berpedoman pada kesesuaian bentuk global mempengaruhi keserasian bentuk dan karya, hal ini akan disesuaikan dalam penggunaan warna lampu dan ketinggian kap lampu yang akan digunakan, guna memperoleh keseimbangan dan penyatuan antara karya dan bahan pendukung.



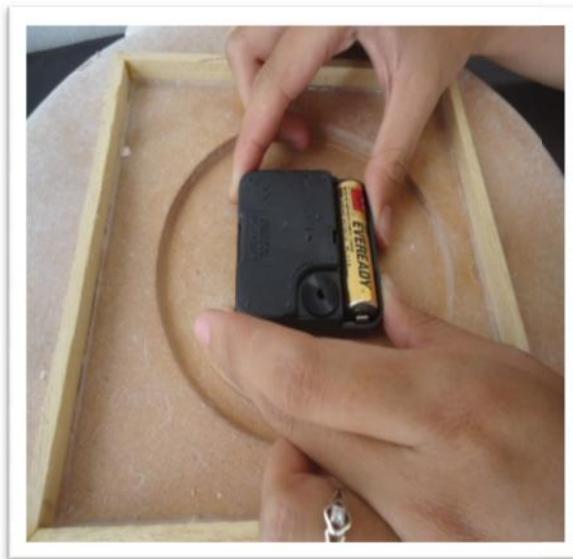
Gambar XXXVIII: Pemasangan Tangkai dan Kap Lampu
(Dokumentasi Maricha 15 Mei 2013)

3) Pemasangan Lilin Pada *Tempat Lilin*

Lilin batangan yang sudah ada di cairkan terlebih dahulu lalu di tuangkan di tempat lilin kemudian di beri sumbu. Lalu tunggu sampai lilin mengeras.

4) Pemasangan Triplek dan Mesin Jam Pada Jam Dinding

Proses pemasangan dilakukan dengan cara menempelkan triplek segi empat pada bagian belakang kura-kura. Kemudian mesin ditempelkan menggunakan lem alteco .



Gambar XXXIX: Proses Pemasangan Triplek dan Mesin Jam
(Dokumentasi Maricha 20 Mei 2013)

B. Pembahasan

Pembuatan karya keramik fungsional ini dilakukan dengan beberapa tahap diantaranya adalah pembuatan desain sekaligus gambar kerja sebagai pedoman dalam pembuatan karya teko set ini, kemudian bahan dan alat dipersiapkan untuk memulai pembuatan, bahan yang digunakan adalah tanah liat dari tanah Sukabumi,

Proses selanjutnya adalah proses pembentukan, proses pembentukan ini dilakukan dengan teknik putar, teknik pijit, teknik cetak tekan dan teknik pilin, setelah keramik terbentuk sesuai desain dan gambar kerja baik bentuk ataupun ukurannya maka langkah selanjutnya dilakukan proses pengeringan, pembakaran biskuit dan glasir, proses pengglasiran dilakukan dengan teknik tuang, teknik semprot dan teknik kuas. Dan kemudian dilakukan proses pembakaran glasir dengan suhu 1200°C hingga larutan glasir melebur dan menjadi keras sehingga

keramik fungsional ini siap untuk dilakukan proses terakhir yaitu proses menambahkan handle pada karya tempat buah, penambahan mesin jam pada karya jam dinding dan 1set kap lampu pada karya lampu duduk dan lampu dinding.

Melalui tahap-tahap pembuatan keramik fungsional seperti yang diuraikan diatas maka secara keseluruhan keramik fungsional ini memiliki beberapa aspek yang menjadi spesifikasi dalam pembuatannya, aspek yang dimaksut antara lain:

1. Aspek Fungsi

Sebagai salah satu pelengkap dalam kebutuhan rumah tangga, karya keramik fungsional ini mempunyai dua fungsi yaitu fungsi primer dan sekunder. Fungsi primer yaitu sebagai barang kebutuhan rumah tangga. Sedangkan fungsi sekunder yaitu sebagai aspek keindahan atau sebagai benda hias yang dimaksut benda hias bisa diletakkan di sudut-sudut ruangan ataupun juga bisa diletakkan dilemari buffet yang berkaca agar karya tersebut dapat terlihat dan dapat menjadi salah satu benda hias yang dapat menimbulkan rasa senang bagi orang yang melihatnya.

2. Aspek Bentuk

Dengan mengacu pada sumber inspirasi penciptaan yaitu bentuk kura-kura maka secara keseluruhan karya keramik fungsional ini berbentuk kura-kura. Seperti pada bentuk kura-kura umumnya karya keramik fungsional ini dilengkapi dengan badan, kaki, kepala, mata, leher dan ekor. Dengan ekspresi kura-kura yang berbeda-beda, seperti ekspresi sedih, senang, menenung, terkejut dan bingung. Benda fungsional ini dibuat dengan bentuk yang unik dengan penambahan

dekorasi yang dapat memperkuat bentuk kura-kura tanpa mengurangi nilai fungsinya dan diharapkan dapat menambah nilai estetis karya keramik fungsional ini.

3. Aspek Estetis

Ada beberapa hal yang dijadikan target dalam mencapai aspek estetis pada karya keramik fungsional ini, diantaranya adalah pengembangan bentuk dasar ide dan penerapan warna glasir yang maksimal. Bentuk yang diterapkan pada karya ini sesuai dengan ide dasarnya yaitu bentuk kura-kura yang dideformasi baik bentuk global maupun teksturnya, dan warna-warna glasir yang diterapkan adalah warna glasir kuning, cokelat, merah, hijau, hitam, biru, orange, *opac*, dan TSG (*transparent Soft Glaze*), dengan jenis *stain* dan *glossy*. Khusus pada bagian dalam teko, cangkir, mangkuk, toples, tempat lilin tempat sayur dan tempat tisu diglasir warna putih dengan menggunakan teknik tuang, hal ini dimaksudkan agar kelihatan terang dan bersih. Pada bagian luar atau permukaan luar bodi penerapan warna menyesuaikan teksturnya, serta penerapannya yang menggunakan teknik kuas dan teknik semprot.

Sebagaimana telah diuraikan di atas, aspek-aspek umum yang melingkupi karya-karya keramik fungsional ini secara keseluruhan memiliki kesamaan, dan berikut dapat dijelaskan lebih rinci klarifikasi masing-masing karya.

Karya I (Teko Set)



Gambar XL

(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)

Karya teko dan cangkir ini memiliki ukuran teko berdiameter 13 cm, tinggi 12 cm dan masing-masing cangkir berdiameter 8 cm, tinggi 5,5 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit dan pilin.

a. Teko

Pembentukan teko ini dari pengembangan bentuk kura-kura ekor panjang dan kura-kura darat dengan ekspresi kura-kura yang seolah-olah mulut kura-kura terbuka. Pembuatan global teko diawali dengan pembentukan badan dan tutup beserta mulut menggunakan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan

lues tidak kaku. Sedangkan untuk penambahan kura-kura kecil itu di jadikan tumpuhan kekuatan *handle* pada saat difungsikan, selain itu kura-kura kecil menggambarkan kesan dia sedang bermain di atas tempurung kura-kura besar. Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna dan glasir yang diterapkan dalam karya teko adalah glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, hijau, orange dan sedikit warna hitam. Untuk bagian dalam badan teko diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian tempurung keseluruhan di kuas menggunakan warna hijau dan kuning. kemudian dalam pengglasiran bagian mata diberi warna hitam dengan dasaran putih dengan teknik yang sama. Pada bagian kepala, leher serta ekor berwarna coklat, bagian tempurung kura-kura kecil berwarna orange dan kuning.

Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya teko ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Kendala selanjutnya pada

pembentukan bagian tutup yang harus pas antara lubang karya dan penutup, proses ini memerlukan ketelitian dengan seksama dalam pembentukannya.

b. Cangkir

Pembentukan cangkir ini dari pengembangan bentuk kura-kura dengan ekspresi yang seolah-olah marah. Pembuatan global cangkir diawali dengan pembentukan badan beserta mulut menggunakan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan ekor serta mata menggunakan teknik pilin dan pijit. Untuk bentuk ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku. Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya cangkir adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, hijau dan sedikit warna hitam. Untuk bagian dalam badan teko diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian tempurung keseluruhan di kuas menggunakan warna hijau dan kuning. kemudian dalam pengglasiran bagian mata diberi warna hitam dengan dasaran putih dengan teknik yang sama. Pada bagian kepala, leher serta ekor berwarna coklat.

Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya cangkir ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Kendala selanjutnya pada pembentukan karya yg sama, hal ini memerlukan keuletan dalam membuat karya cangkir yang satu dengan yang lainya tampak sama.

Karya II (Celengan)



Gambar XL1

(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)

Karya celengan ini memiliki ukuran berdiameter 15 cm, tinggi 9 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik piji dan pilin.

Proses Pembentukan celengan ini dari pengembangan bentuk kura-kura darat dengan ekspresi kura-kura yang seolah-olah sedang bingung. Pembuatan global celengan diawali dengan pembentukan badan, kepala dengan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan kaki, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku. Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna biru, kuning, hijau dan sedikit warna hitam. Untuk bagian dalam badan celengan diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian badan,kaki dan kepala kura-kura di kuas menggunakan warna hijau biru dan kuning. kemudian dalam pengglasiran bagian mata diberi warna hitam dengan dasaran putih dengan teknik yang sama.

Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air.

Karya III (Tempat lilin)

Gambar XLII
(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)

Karya tempat lilin ini memiliki ukuran berdiameter 8 cm, tinggi 7,5 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik piji dan pilin.

Proses Pembentukan tempat lilin ini dari pengembangan bentuk kura-kura darat dengan ekspresi kura-kura yang seolah-olah sedang melihat sesuatu. Pembuatan global tempat lilin diawali dengan pembentukan badan, kepala dengan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan kaki, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku. Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan biru. Untuk bagian dalam badan tempat lilin diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian badan,kaki dan kepala kura-kura di glasir warna biru. kemudian dalam pengglasiran bagian mata diberi warna hitam dengan dasaran putih. Teknik yang di gunakan teknik kuas.

Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air.

Karya IV (Toples Set)

Gambar XLIII
(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)

Karya toples dan ini memiliki ukuran berdiameter 16,13,11cm, tinggi 15,14,12 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit dan pilin.

Pembentukan toples ini dari pengembangan bentuk kura-kura darat dengan ekspresi kura-kura yang seolah-olah mulut kura-kura terbuka. Pembuatan global toples diawali dengan pembentukan badan dan tutup beserta kepala menggunakan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan kaki, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku. Sedangkan untuk penambahan kura-kura kecil itu dijadikan tumpuan kekuatan *handle* pada saat difungsikan, selain itu kura-kura kecil menggambarkan kesan dia sedang

bermain di atas tempurung kura-kura besar. Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya toples adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, hijau, orange dan warna hitam. Untuk bagian dalam badan tipes diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian tempurung kaki, kepala di glasir warna coklat, hitam, kuning, orange, hijau dengan teknik kuas. kemudian dalam pengglasiran bagian mata diberi warna hitam dengan dasaran putih dengan teknik yang sama.

Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya teko ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar, tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Kendala selanjutnya pada pembentukan bagian tutup yang harus pas antara lubang karya dan penutup, proses ini memerlukan ketelitian dengan seksama dalam pembentukannya.

Karya V (Tempat Sambel)**Gambar XLIV****(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)**

Karya tempat sambel ini memiliki ukuran berdiameter 9 cm, tinggi 3,5 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit dan pilin.

Proses Pembentukan tempat sambel ini dari pengembangan bentuk kura-kura leher panjang dengan ekspresi kura-kura yang seolah-olah sedang melihat sesuatu dan terkejut. global tempat sambel diawali dengan pembentukan badan dengan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan kaki, kepala, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku. Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan coklat, item, orange dan kuning. Untuk bagian dalam badan tempat lilin diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian badan, kaki dan kepala kura-kura di glasir warna coklat, hitam, orange dan kuning dengan teknik kuas. kemudian dalam pengglasiran bagian mata diberi warna hitam dengan dasaran putih dengan teknik yang sama.

Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar, tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air.

Karya VI (Tempat Tisu)**Gambar XLV****(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)**

Karya tempat tisu ini memiliki ukuran berdiameter 11 cm, tinggi 13 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit dan pilin.

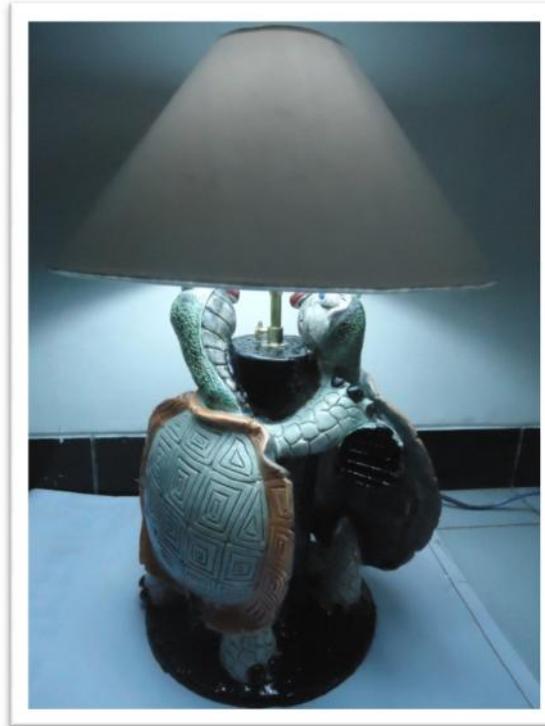
Proses Pembentukan tempat tisu ini dari pengembangan bentuk kura-kura leher panjang dengan ekspresi kura-kura yang terlihat senang ketika melihat sesuatu. Global tempat tisu diawali dengan pembentukan badan dengan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan kaki, kepala, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku. Kemudian

penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna hijau, coklat, merah, kuning, biru dan sedikit hitam.Untuk bagian dalam badan tempat tisu diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian badan,kaki dan kepala kura-kura di glasir warna coklat, kuning, dan hijau dengan teknik kuas. kemudian dalam pengglasiran bagian mata diberi warna hitam dan biru dengan dasaran putih dengan teknik yang sama.

‘ Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Kendala selanjutnya pada pembentukan bagian tutup yang harus pas antara lubang karya dan penutup, proses ini memerlukan ketelitian dengan seksama dalam pembentukannya.

Karya VII (Lampu Duduk)**Gambar XLVI****(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013**

Karya lampu duduk ini memiliki ukuran berdiameter 20 cm, tinggi 35 cm.

Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi.

Teknik yang digunakan adalah teknik cetak, putar, pilin dikombinasikan dengan teknik pijit.

Proses Pembentukan lampu duduk ini dari pengembangan bentuk kura-kura leher panjang dengan ekspresi kura-kura yang seolah-olah ingin memanjang tiang yang ada di hadapannya. Global lampu duduk ini diawali dengan pembentukan badan dengan teknik cetak kemudian dikombinasikan dengan pembentukan kaki, kepala, tiang yang berada di tengah kura-kura menggunakan teknik putar dan pijit. Kemudian pada bagian mata serta bibir menggunakan

teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk ekor, mulut, bibir dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku.Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna hijau, orange, merah, hitam dan sedikit biru.Untuk bagian tempurung bawah, kuku, kepala dan tiang di glasir warna item, sedangka bagian tempurung atas di glasir warna hijau dan orange. Pada bagian mata di glasir hitam dan biru dangan dasaran putih, bagian bibir gi glasir warna merah. Teknik glasir yang di gunakan teknik kuas.

‘Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Bagian atas lampu duduk di beri tambahan kap lampu yang fungsinya untuk menaruh lampu serta memperindah lampu duduk tersebut, selain itu kap lampu berfungsi mengfokuskan sorot lampu yang di pancarkan.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini ialah pada saat menyatukan bagian globalnya.

Karya VIII (lampa Dinding)

Gambar XLVII
(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)

Karya lampu dinding ini memiliki ukuran berdiameter 25 cm, tinggi 30 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik cetak, putar, pilin dikombinasikan dengan teknik pijit.

Proses Pembentukan lampu duduk ini dari pengembangan bentuk kura-kura leher panjang dengan ekspresi kura-kura bibir manyun. Global lampu dinding ini diawali dengan pembentukan badan dengan teknik cetak, kemudian pembentukan kaki dan kepala teknik putar dan pijit. Kemudian pada bagian mata serta bibir, ekor menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk ekor, mulut, bibir dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak

kaku.Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna hijau, kuning, orange, merah, hitam dan sedikit biru.Untuk bagian tempurung glasir warna kuning dan orange, pada bagian kaki , kepala di glasir warna hijau dan hitam. Sedangkan bagian mata di glasir hitam dan biru dengan dasaran putih, bagian bibir gi glasir warna merah. Teknik glasir yang di gunakan teknik kuas.

‘ Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Pada karya ini di beri tambahan lampu cabe yang berada pada bagian dalam tempurung.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini ialah pada saat dekorasi, motif kawong yang digunakan pada dekorasi bagian tempurung,sulit untuk membaginya.

Karya IX (Piring Saji)



Gambar XLVIII
(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)

Karya piring ini memiliki ukuran berdiameter 21,19,17 cm, tinggi 5 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar, pilin dikombinasikan dengan teknik pijit.

Proses Pembentukan piring ini dari pengembangan bentuk kura-kura leher panjang dengan ekspresi kura-kura yang sedang tersenyum. Global piring ini diawali dengan pembentukan badan dan kepala dengan teknik putar, kemudian pembentukan kaki,ekor dan mata menggunakan teknik pilin dan pijit. Untuk bentuk ekor, mulut, bibir dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku.Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna hijau, coklat, orange, merah, hitam dan

sedikit biru.Untuk bagian tempurung, kaki di glasir warna coklat dasaran putih, ornament bunga di dalamnya di glasir warna hijau dan orange. Pada bagian kepala, leher, ekor di glasir warna hijau. Sedangkan bagian mata di glasir hitam dan biru dangan dasaran putih, bagian mulut di glasir warna merah. Teknik glasir yang di gunakan teknik kuas.

‘ Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air.

Karya X (Mangkuk Set)

Gambar XLIX
(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)

Karya mangkuk ini memiliki ukuran berdiameter 20,17,15 cm, tinggi 7 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar, pilin dikombinasikan dengan teknik pijit.

Proses Pembentukan mangkuk ini dari pengembangan bentuk kura-kura darat dan leher panjang dengan ekspresi kura-kura yang sedang tersenyum. Global mangkuk ini diawali dengan pembentukan badan, leher dan kepala dengan teknik putar, kemudian pembentukan kaki, ekor dan mata menggunakan teknik pilin dan pijit. Untuk bentuk ekor, mulut, bibir dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku. Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna hijau muda, hijau tua, merah, hitam dan sedikit biru.Untuk bagian tempurung, kaki, kepala, leher di glasir warna hijau tua dan hijau muda. sedangkan bagian mata di glasir hitam dan biru dasaran putih, bagian mulut di glasir warna merah.Teknik glasir yang di gunakan teknik kuas. Bagian dalam mangkuk di glasir putih dengan teknik tuang.

‘ Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air.

Karya XI (Asbak Set)



Gambar L
(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)

Karya mangkuk ini memiliki ukuran berdiameter 10,8,7 cm, tinggi 7 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar, pilin dikombinasikan dengan teknik pijit.

Proses Pembentukan asbak ini dari pengembangan bentuk kura-kura darat dengan ekspresi kura-kura yang sedang sedih. Global asbak ini diawali dengan pembentukan badan dan kepala dengan teknik putar, kemudian pembentukan kaki, ekor dan mata menggunakan teknik pilin dan pijit. Untuk bentuk ekor, mulut, bibir dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku. Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna hijau, coklat, merah, hitam dan sedikit biru.Untuk bagian tempurung, kaki, kepala di glasir warna coklat, hitam dan putih. Ornament bunga di bagian samping tempurung di glasir warna hijau dan merah,sedangkan bagian mata di glasir hitam dan biru dangan dasaran putih. Teknik glasir yang di gunakan teknik kuas. Bagian dalam asbak di glasir putih dengan teknik tuang.

‘ Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air.

Karya XII (Vas Bunga)**Gambar LI****(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)**

Karya vas bunga ini memiliki ukuran berdiameter 10,8 cm tinggi 14cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik piji dan pilin.

Proses Pembentukan vas bunga ini dari pengembangan bentuk kura-kura leher panjang dengan ekspresi kura-kura yang seolah-olah sedang senyum, global vas bunga ini diawali dengan pembentukan badan, kepala dengan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan kaki, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku. Kemudian

penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan biru, hijau, coklat, merah dan sedikit hitam. Sedangkan pada bagian badan kura-kura di glasir warna hijau, coklat, putih, pada bagian kaki di glasir warna coklat dan hijau,kemudian pada bagian leher ,kepala diglasir warna coklat, biru, hijau, sedangkan pada pengglasiran bagian mata diberi warna hitam dengan dasaran putih. Teknik yang di gunakan teknik kuas.

Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air.

Karya XIII (Tempat Buah)**Gambar LII****(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)**

Karya mangkuk ini memiliki ukuran berdiameter 9 cm, tinggi 3,5 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar, pilin dikombinasikan dengan teknik pijit.

Proses Pembentukan tempat buah ini dari pengembangan bentuk kura-kura leher panjang dan ekor panjang dengan ekspresi kura-kura yang sedang bingung. Global tempat buah ini diawali dengan pembentukan badan dan kepala dengan teknik putar, kemudian pembentukan kaki,ekor dan mata menggunakan teknik pilin dan pijit. Untuk bentuk ekor, mulut, dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku.Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna hijau, kuning, biru dan sedikit hitam.Untuk bagian tempurung dalam di glasir warna kuning dan hijau,bagian tempurung luar,

kepala, kaki di glasir warna biru,sedangkan bagian mata di glasir hitam dan biru dangan dasaran putih. Teknik glasir yang di gunakan teknik kuas.

Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Pada karya ini di beri tambahan heandel rotan yang berfungsi sebagai pegangan.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air.

Karya XIV (Tempat Sayur)

Gambar LIII
(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)

Karya tempat sayur ini memiliki ukuran berdiameter 11,12 cm, tinggi 16,13 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit dan pilin.

Pembentukan tempat sayur ini dari pengembangan bentuk kura-kura darat dengan ekspresi kura-kura yang seolah-olah sedang terkejut. Pembuatan global tempat sayur diawali dengan pembentukan badan dan tutup beserta kepala menggunakan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan kaki, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues

tidak kaku. Sedangkan untuk penambahan kura-kura kecil itu di jadikan tumpuhan kekuatan *handle* pada saat difungsikan, selain itu kura-kura kecil menggambarkan kesan dia sedang bermain di atas tempurung kura-kura besar. Kemudian penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya tempat sayur adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna kuning, hijau, orange, merah, hitam dan sedikit biru. Untuk bagian dalam tempat sayur diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian tempurung dan kaki di glasir warna orange,hijau, dan kuning.pada bagian kepala di glasir warna hitam, kemudian dalam pengglasiran bagian mata diberi warna hitam dan biru. Teknik yang di gunakan teknik kuas

Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya teko ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Kendala selanjutnya pada

pembentukan bagian tutup yang harus pas antara lubang karya dan penutup, proses ini memerlukan ketelitian dengan seksama dalam pembentukanya.

Karya XV (Tempat Jam Dinding)

Gambar LIV
(Dokumentasi Maricha 1 Juni 2013)

Karya jam dinding ini memiliki ukuran berdiameter 25 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik piji dan pilin.

Proses Pembentukan jam dinding ini dari pengembangan bentuk kura-kura ekor panjang dengan ekspresi kura-kura yang seolah-olah sedang bingung, global jam dinding ini diawali dengan pembentukan badan, kepala dengan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan kaki, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan lues tidak kaku. Kemudian

penambahan alis pada bagian mata menggambarkan seolah-olah kura-kura itu perempuan.

glasir yang diterapkan dalam karya ini adalah glasir dasaran putih dikombinasikan stain biru. Sedangkan pada bagian badan, kaki dan kepala kura-kura di stain biru,kemudian dalam pengglasiran bagian mata diberi warna hitam dengan dasaran putih dengan teknik yang sama.

Berdasarkan penyusunan warna di atas, untuk mendapatkan warna glasir yang mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di semprot dengan menggunakan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya di atas *spoon* basah, hal ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasil karya tersebut tidak menempel pada tungku.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar,tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air.

BAB IV

PENUTUP

Kesimpulan

Dalam penciptaan karya keramik dengan judul “Kura-Kura Sebagai Sumber Inspirasi Penciptaan Karya Keramik Fungsional” ini setelah melalui beberapa tahapan sehingga proses penciptaan karya tugas akhir ini dapat terselesaikan dengan hasil yang maksimal, maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Berkaitan dengan pengembangan bentuk, melalui pengamatan dan kegunaanya yaitu dengan melihat bentuk kura-kura yang mempunyai tempurung pada bagian badan nya bisa dibentuk seperti mangkuk, piring, teko, cangkir, toples, vas bunga, tempat tisu, jam dinding,lampu dinding, lampu duduk.
2. Proses pembuatan keramik fungsional ini dilakukan dengan beberapa tahap diantaranya adalah pembuatan sket alternatif, pembuatan desain, pembuatan gambar kerja, proses pembentukan, proses dekorasi, proses pengeringan, proses pembakaran biskuit, proses pengglasiran, proses pembakaran glasir.
3. Dalam pembuatan keramik fungsional ini menggunakan bahan baku berupa tanah liat Sukabumi.
4. Proses pembuatan keramik fungsional ini menggunakan teknik pembentukan berupa teknik putar, teknik cetak dan teknik pijit, pilin untuk penambahan dekorasi. Dan untuk proses pengglasiran karya ini menggunakan teknik tuang, teknik semprot dan teknik kuas.

5. Karya yang dibuat berjumlah 15 buah diantaranya, piring, mangkuk, teko cangkir, nampan, toples, jam dinding, lampu dinding, lampu duduk, vas bunga, tempat tisu, tempat lilin, celengan, tempat buah, asbak, tempat sambel. Adapun karya tersebut memiliki dua fungsi yaitu sebagai alat pemenuhan kebutuhan sehari-hari dan sekaligus sebagai benda hias dalam interior rumah.

DAFTAR PUSTAKA

- Agromedia, Redaksi. 2010. *Reptil Unik Nan Eksotik*. Jakarta. PT AgroMedia Pustaka.
- Arimbawa, Gede Made, I. 2012. *Bisnis Pengembangan Desain Produk Keramik Pada Era Pasar Global*. Sekripsi SI. Intitut Seni Indonesia. Denpasar
- Budiyanto, Wahyu Gatot, dkk. 2008. *Kriya Keramik untuk SMK Jilid 1*. Jakarta : Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional.
- _____. 2008. *Kriya Keramik untuk SMK Jilid 2*. Jakarta : Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional.
- _____. 2008. *Kriya Keramik untuk SMK Jilid 3*. Jakarta : Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional.
- Derik. 2012. *Reptil & Amfibi*. Jakarta. PT AgroMedia Pustaka.
- Djelantik, A.A.M. 1999, *Estetika Sebuah Pengantar*. Bandung, Masyarakat Seni Pertunjukan Indonesia
- Drs. Suharso dan Dra. Ana Retnangingsih. 2005, *Kamus Besar Bahasa Indonesia.(KBBI)* Semarang. Widya Karya
- Edin. 2001. *Desain Produk*. Yogyakarta: UNY
- Gatot Wahyu G dan Fajar prasudi. 1998, *Pembentukan Tanah Liat*, Jakarta
- Gautama Nia. 2011, *Keramik untuk Hobi dan Karir*. Jakarta. PT Gramedia Pustaka Utama
- Petrussumadi dan Sipahelut. 1991. *Dasar-dasar Desain*, Jakarta, Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Prof. Dr. Sugiyono. 2009. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif Dan R & D*.Bandung.Alfabeta

- Sugiono dan Sukirman. 1979, *Perngetahuan Teknologi Kerajinan Keramik*. Jakarta. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- _____. 1980, *Penuntun Praktek Kerajinan Keramik*. Jakarta. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Sulistya, Rahmat. 2011. *Karya Keramik Dan Sains*. (Edisi ke 4 Cetakan ke 1). Yogyakarta. Artista.
- Widagdo. 2001, *Desain Dan Kebudayaan*. Departemen Pendidikan Nasional.
- Zuhdi, Muria B. 2003. Topeng sebagai Sumber Inspirasi Dalam Penciptaan Karya Seni Keramik. *Tesis S2*. Yogyakarta: Program Pasca Sarjana, Institut Seni Indonesia Yogyakarta.

Internet:

<http://bangrahman.blogspot.com/2009/12/proses-keramik.html>. Diunduh 11 Juni 2013.

<http://www.google.co.id/search?q=kura+kura+leher+panjang>. Diunduh pada 20 Mei 2013.

<http://www.google.co.id/search?q=Chelydridae>. Diunduh pada 20 Mei 2013.

<http://www.google.co.id/search?q=kura->. Diunduh pada 20 Mei 2013.

LAMPIRAN



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI

Alamat: Karangmalang, Yogyakarta 55281 ■ (0274) 550843, 548207 Fax. (0274) 548207
[http://www.fbs.uny.ac.id//](http://www.fbs.uny.ac.id/)

FRM/FBS/33-01
10 Januari 2011

Nomor : 0273/UN34.12/DT/III/2013

15 Maret 2013

Lampiran :

Hal : Permohonan Izin Praktik

Kepada Yth.

Kepala Pusat PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Kami beritahukan dengan hormat bahwa mahasiswa kami dari Program Studi Pendidikan Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta bermaksud mengadakan **Praktik Lapangan** untuk memperoleh data guna menyusun Tugas Akhir Karya Seni (TAKS) /Tugas Akhir Bukan Skripsi (TABS) dengan judul :

Penerapan Bentuk Kura-Kura Dalam Karya Keramik Fungsional

Mahasiswa dimaksud adalah:

Nama : Maricha Permata Putri
Nim : 09207244009
Jurusan/Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan
Waktu Pelaksanaan : Maret – Mei 20013
Lokasi Praktik : PPPPTK Seni Dan Budaya Yogyakarta

Untuk dapat terlaksananya maksud tersbut kami mohon izin dan bantuan seperlunya.
Atas izin dan kerjasama Bapak/Ibu kami sampaikan terima kasih.



Tembusan

Kepala Studio Keramik PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta



**KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
PUSAT PENGEMBANGAN DAN PEMBERDAYAAN
PENDIDIK DAN TENAGA KEPENDIDIKAN SENI DAN BUDAYA**

Jalan Kaliurang KM.12,5 Klidon,Sukaharjo,Ngnglik, Sleman, Yogyakarta 55581

Telp. (0274) 895803,895804,895805, / Fac.895804,895805

Laman: www.ppgkes.com Email : pusat@ppgkes.com

Form SRT /01.3

Nomor : 232/J12.1/DT/2013

21 Maret 2013

Lampiran :

Hal : Izin Praktik

Yth. Kasubbag Pendidikan FBS

Universitas Negeri Yogyakarta

Karangmalang, Yogyakarta

Memperhatikan surat saudara nomor 0273f/UN.34.12/DT/III/2013, tertanggal 15 Maret 2013, perihal permohonan izin praktik, dengan hormat diberitahukan bahwa pada prinsipnya kami dapat menerima dan mengizinkan mahasiswa Fakultas Bahasa dan Seni UNY :

Nama : Maricha Permata Putri

Nim : 09207244009

Jurusan/ Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan

Untuk mengadakan praktik untuk memperoleh data awal guna menyusun Tugas Akhir Karya Seni (TAKS) / Tugas Akhir Bukan Skripsi (TABS), dengan judul "Penerapan Bentuk Kura-kura Dalam Karya Keramik Fungsional" pada bulan Maret s.d Mei 2013, bertempat di Studio Keramik PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta.

Untuk pembicaraan lebih lanjut mohon berhubungan langsung dengan Kepala Studio Keramik PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta.

Atas perhatian dan kerja sama yang baik kami ucapkan terima kasih.



Tembusan :

1. Pejabat Struktural;
2. Kepala Studio Keramik.



Versi 1.1, 19 Februari 2013

JADWAL PRAKTEK PEMBUATAN TUGAS AKHIR KARYA SENI (TABS)
PROGRAM STUDY PENDIDIKAN SENI KERAJINAN
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA 2013

Nama : Maricha Permata Putri

Nim : 09207244009

Judul TABS : "Penerapan Bentuk Kura - Kura Dalam Karya Keramik Fungsional"

Tempat : Studio Keramik PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Waktu Praktek : 25 Maret – 30 Mei 2013

NO	Kegiatan	Maret					April										Mei										
		I		II		III		IV		I		II		III		IV		I		II		III		IV			
		S	S	R	K	J	S	S	R	K	J	S	S	R	K	J	S	S	R	K	J	S	S	R	K	J	
1	Pembentukan dan Dekorasi																										
2	Pembakaran Biskuit																										
3	Pengglasiran																										
4	Pembakaran Glasir																										
5	Finishing																										

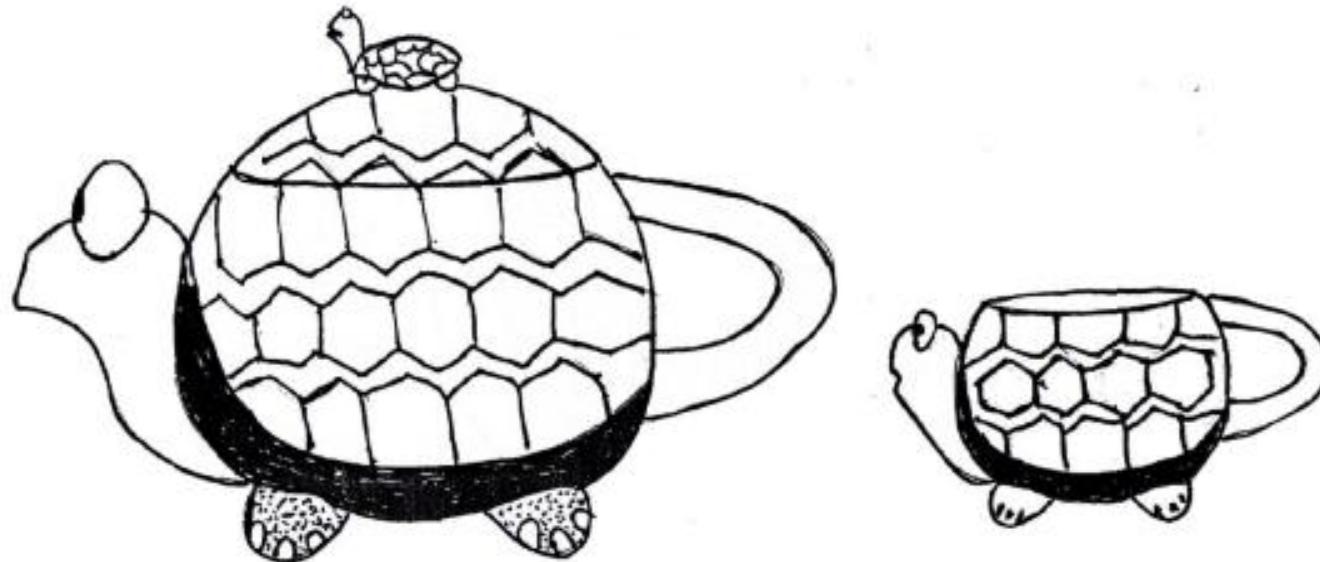
Mengetahui,

a.n. Dekan
Kastiliman Penitikan FBS,

I Indra Pratomo Utami, S.E.

NIP. 19670704 199312 2 001

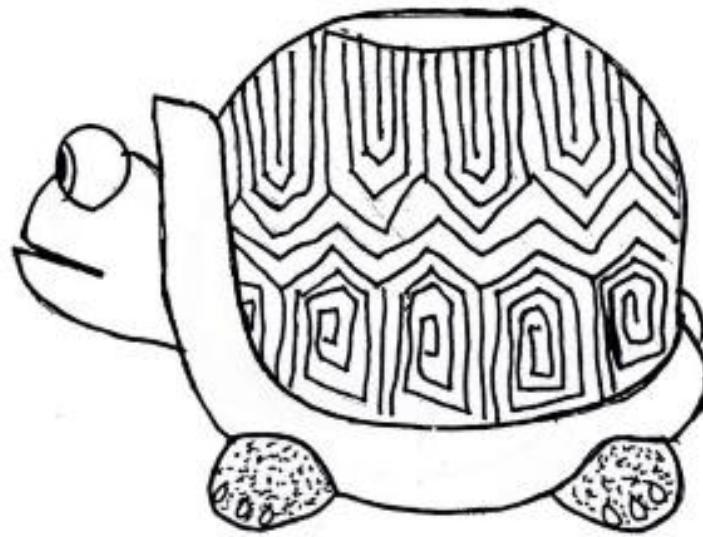




Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA-KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



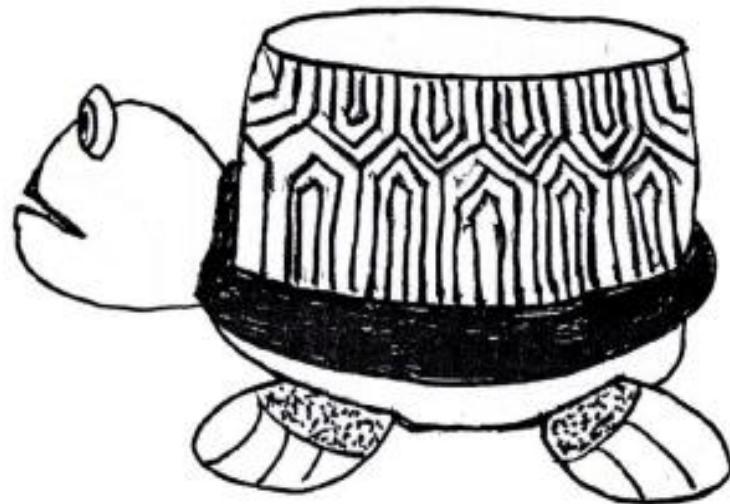
Desain karya :	
Nama	: Maricha Permata Putri
Nim	: 09207244009
Prodi	: Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu	: Muhajirin,S.Sn.M.pd



Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA- KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



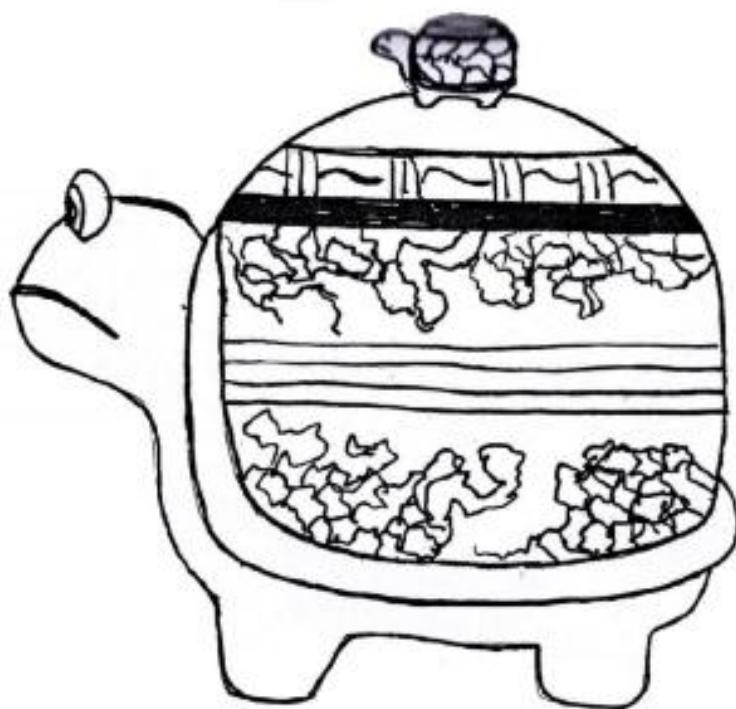
Desain karya :	
Nama	: Maricha Permata Putri
Nim	: 09207244009
Prodi	: Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu	: Muhajirin,S.Sn.M.pd



Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA- KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



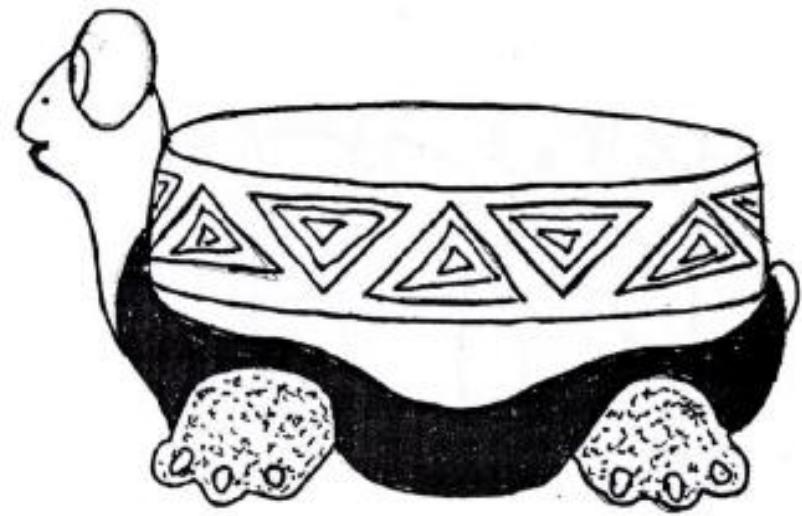
Desain karya :	
Nama	: Maricha Permata Putri
Nim	: 09207244009
Prodi	: Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu	: Muhajirin,S.Sn.M.pd



Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA-KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



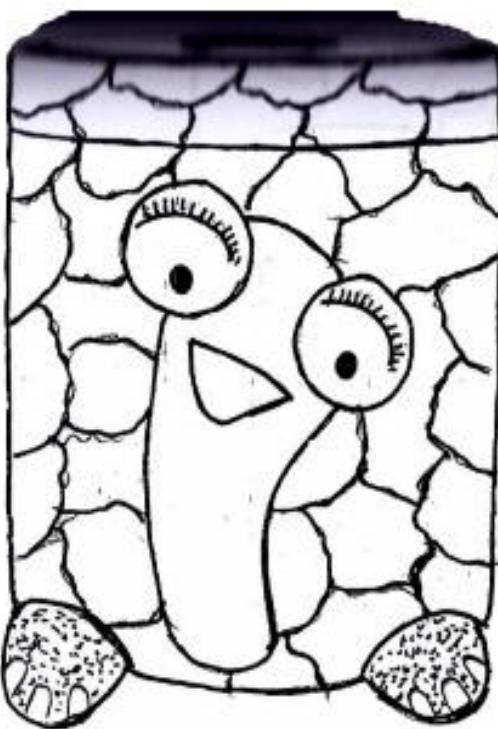
Desain karya :	
Nama	: Maricha Permata Putri
Nim	: 09207244009
Prodi	: Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu	: Muhajirin,S.Sn.M.pd



Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA- KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



Desain karya :	
Nama :	Maricha Permata Putri
Nim :	09207244009
Prodi :	Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu :	Muhajirin,S.Sn.M.pd



Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA-KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



Desain karya :	
Nama :	Maricha Permata Putri
Nim :	09207244009
Prodi :	Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu :	Muhajirin,S.Sn.M.pd

Ace
Day

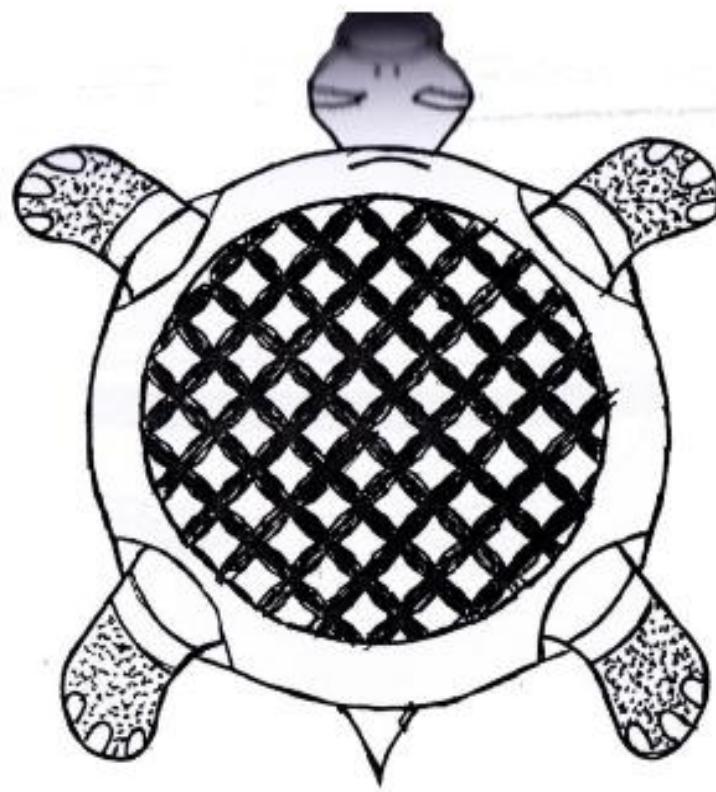


Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA-KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



Desain karya :	
Nama	: Maricha Permata Putri
Nim	: 09207244009
Prodi	: Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu	: Muhajirin,S.Sn.M.pd

Ace
Day

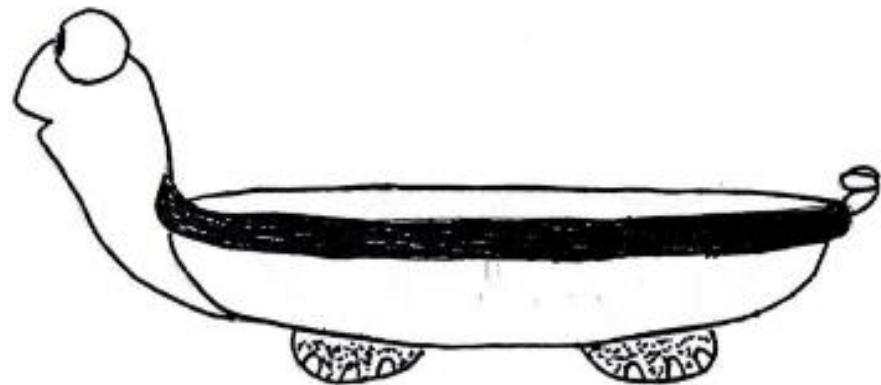


Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA-KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



Desain karya :	
Nama	: Maricha Permata Putri
Nim	: 09207244009
Prodi	: Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu	: Muhajirin,S.Sn.M.pd

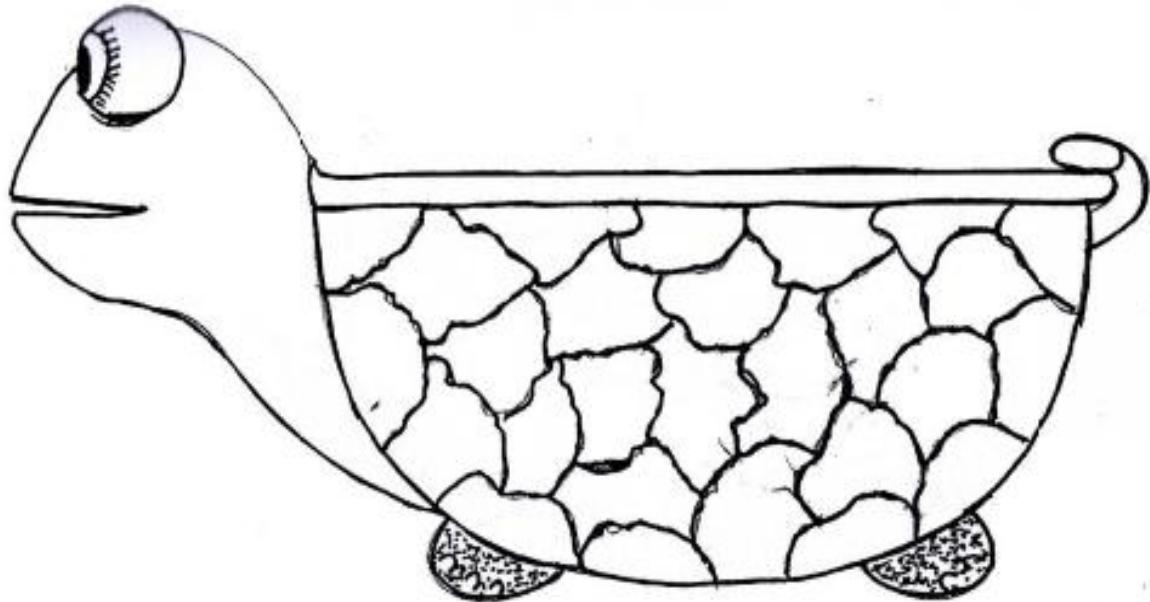
Ace
Day



Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA- KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



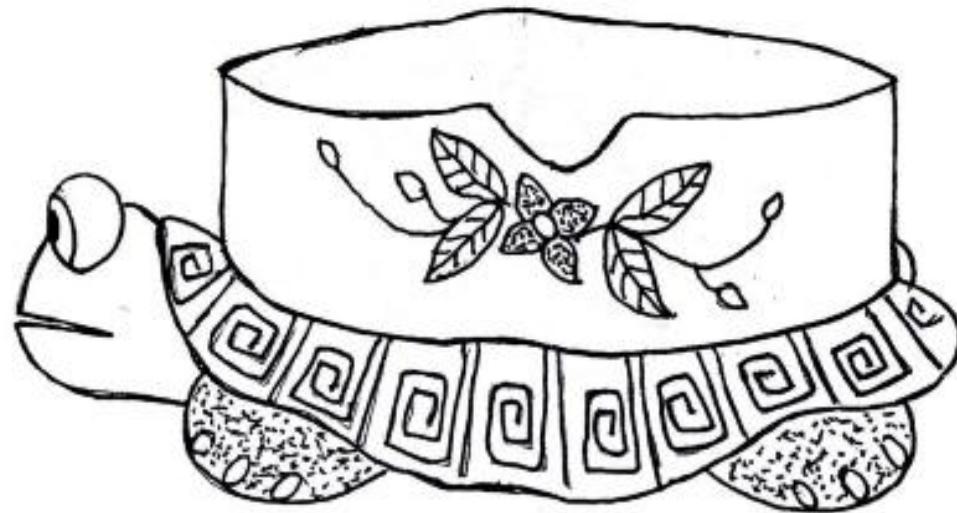
Desain karya :	
Nama :	Maricha Permata Putri
Nim :	09207244009
Prodi :	Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu :	Muhajirin,S.Sn.M.pd



Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA-KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



Desain karya :	
Nama :	Maricha Permata Putri
Nim :	09207244009
Prodi :	Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu :	Muhajirin,S.Sn.M.pd



Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA-KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



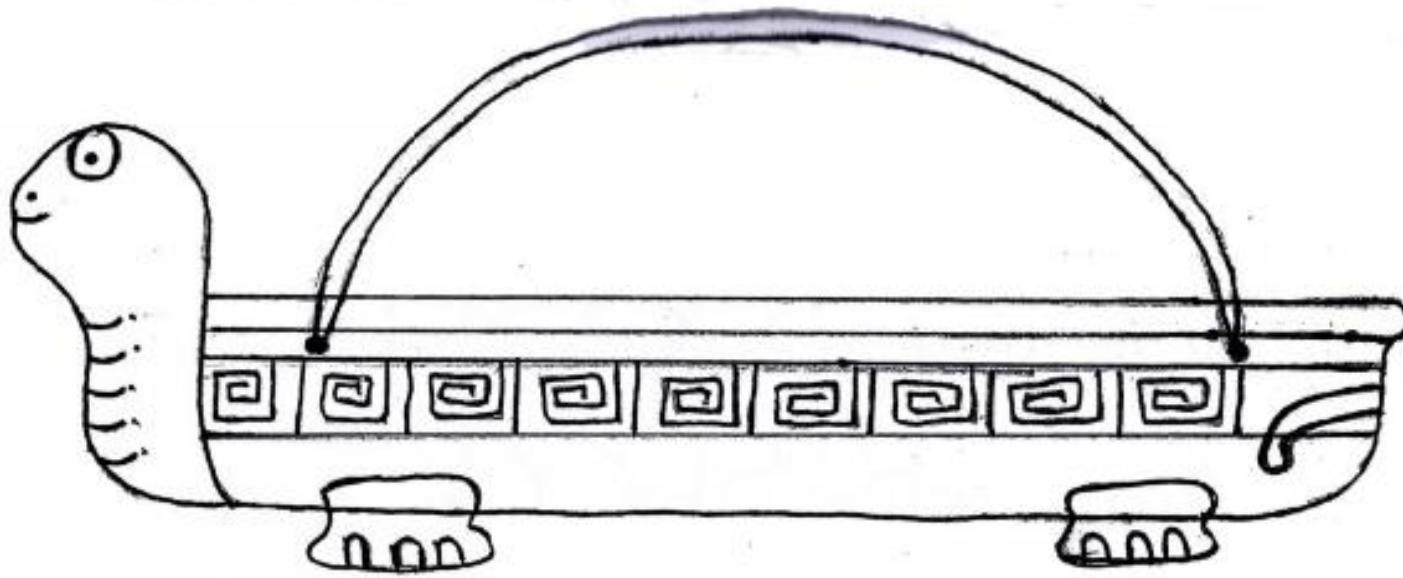
Desain karya :	
Nama	: Maricha Permata Putri
Nim	: 09207244009
Prodi	: Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu	: Muhajirin,S.Sn.M.pd



Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA- KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



Desain karya :	
Nama	: Maricha Permata Putri
Nim	: 09207244009
Prodi	: Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu	: Muhajirin,S.Sn.M.pd

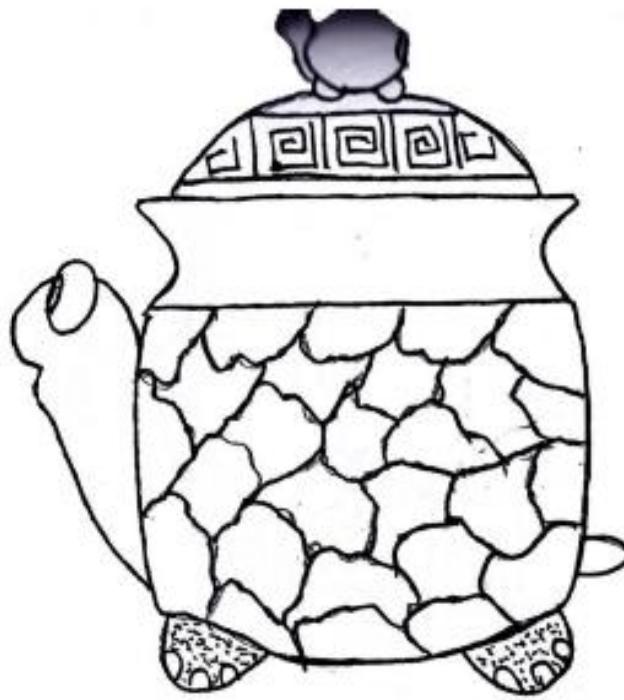


Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA-KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



Desain karya :	
Nama :	Maricha Permata Putri
Nim :	09207244009
Prodi :	Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu :	Muhajirin,S.Sn.M.pd

Ace
Day

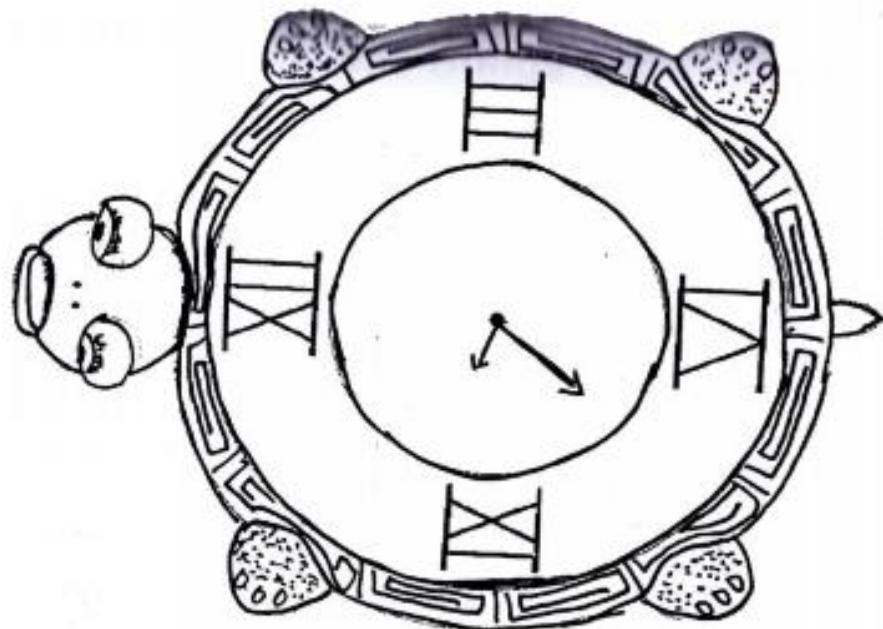


Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA- KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL



Desain karya :
Nama : Maricha Permata Putri
Nim : 09207244009
Prodi : Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu : Muhajirin,S.Sn.M.pd

Ace
Day



Judul TAKS : PENERAPAN BENTUK KURA-KURA DALAM KARYA KERAMIK FUNGSIONAL

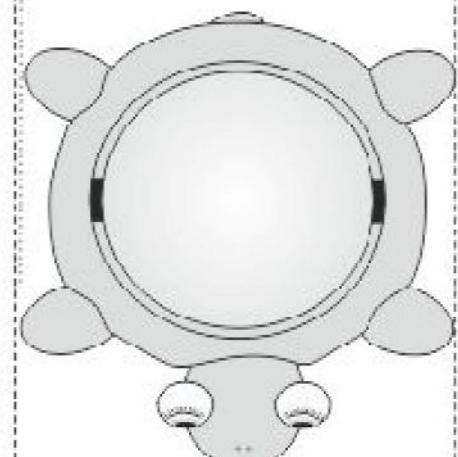
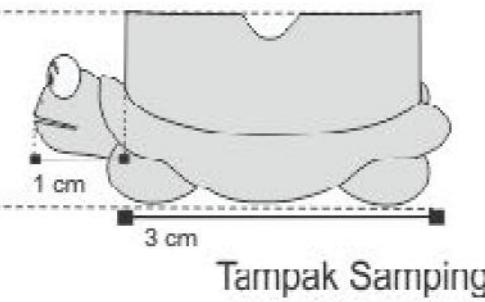
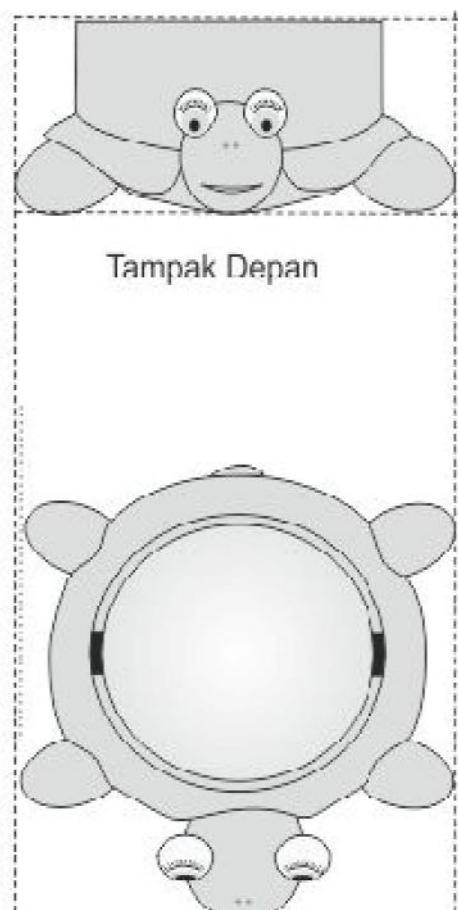


Desain karya :	
Nama	: Maricha Permata Putri
Nim	: 09207244009
Prodi	: Pend. Seni Kerajinan
Dosen Pengampu	: Muhajirin,S.Sn.M.pd

Ace
Day

Asbak Set

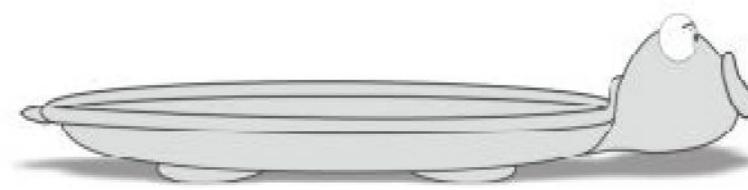
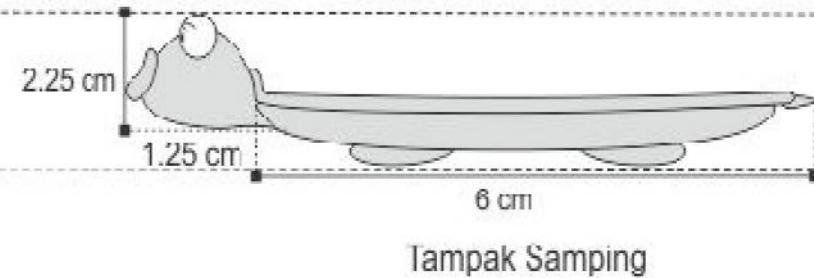
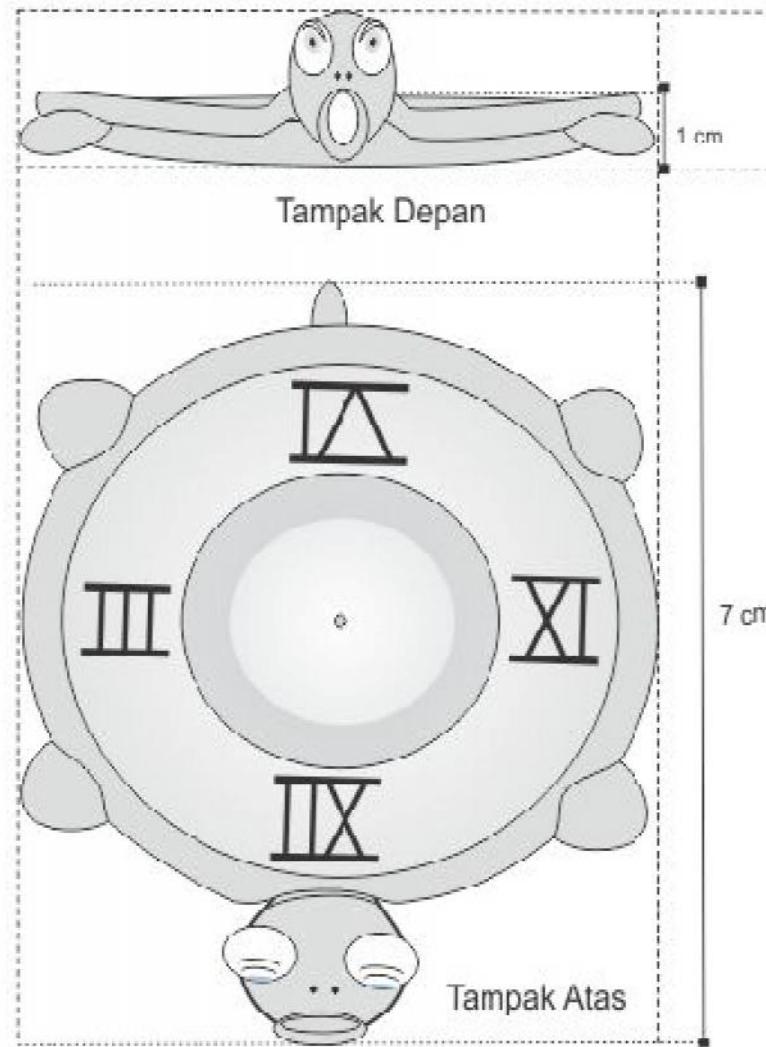
Skala 1:2



Gambar Kerja

Jam Dinding

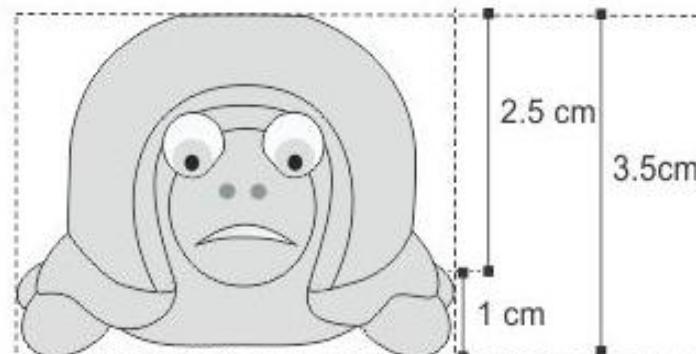
Skala 1:4



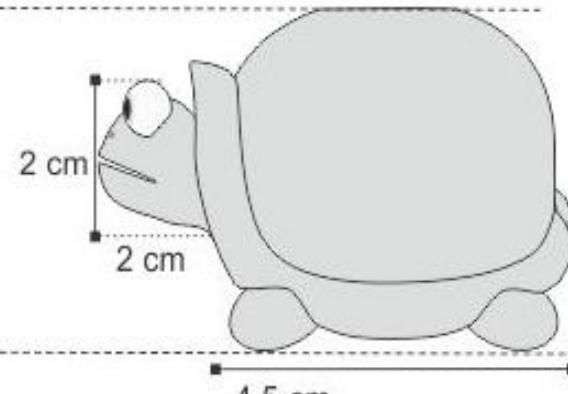
Gambar Kerja

Celengan Set

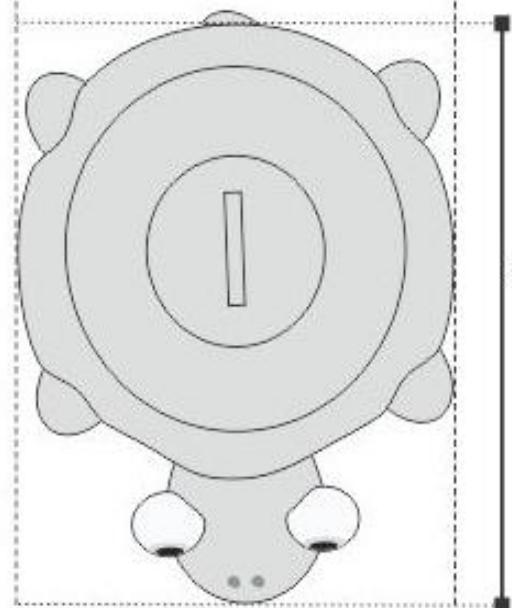
Skala 1:2



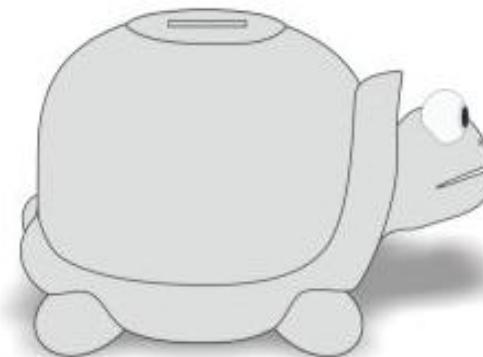
Tampak Depan



Tampak Samping



Tampak Atas



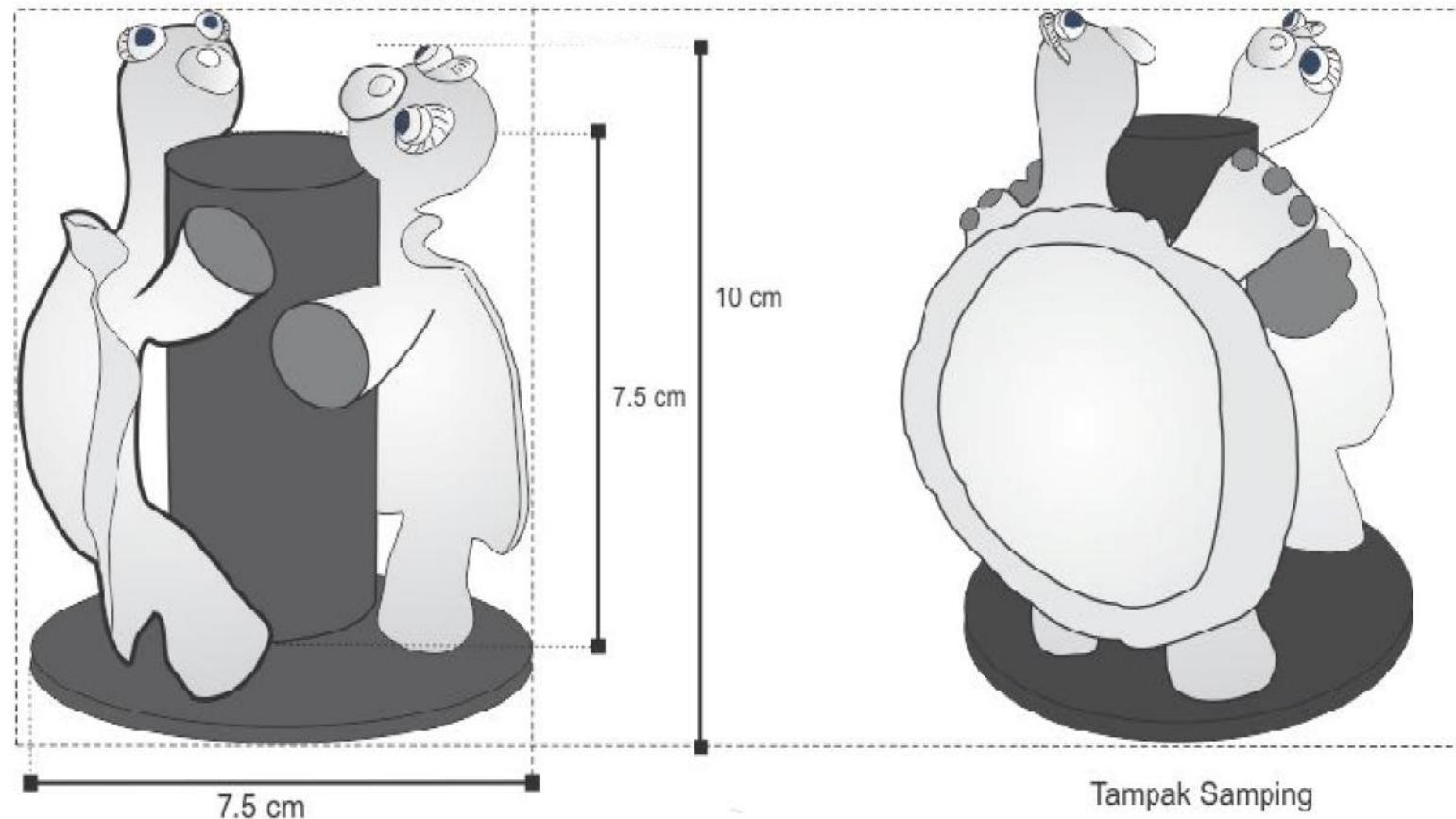
3D

Gambar Kerja

Skala 1:4

Lampu Duduk

Tampak Depan

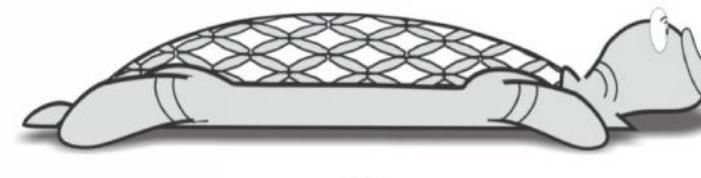
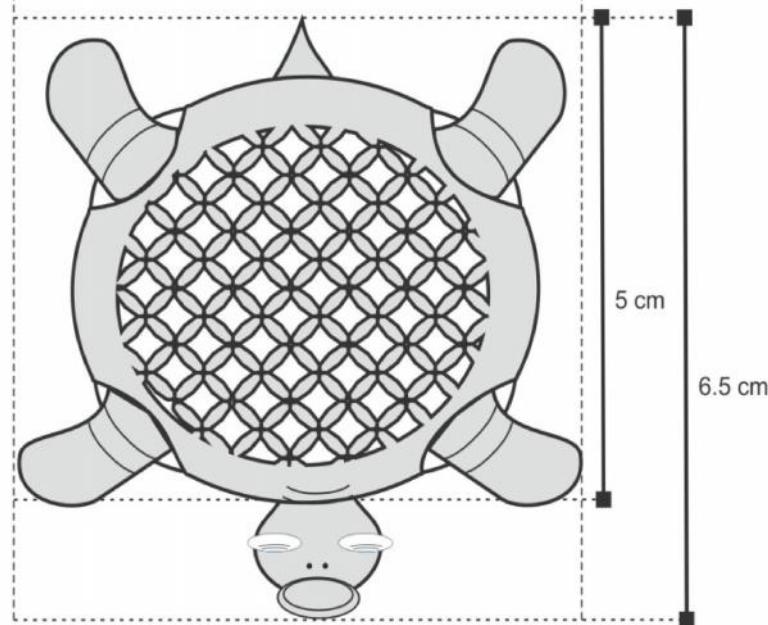
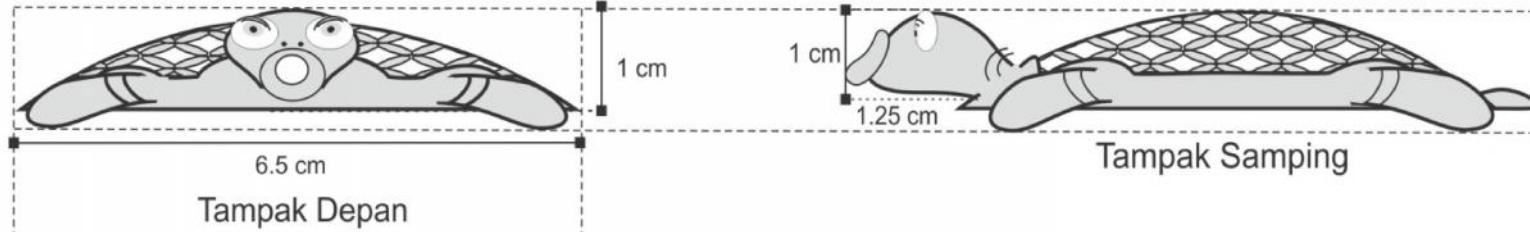


Tampak Samping

Gambar Kerja

Lampu Dindng

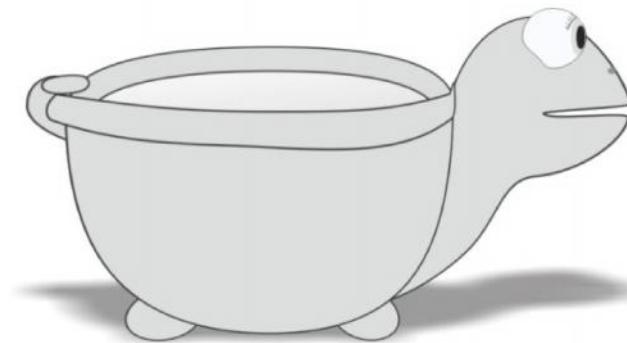
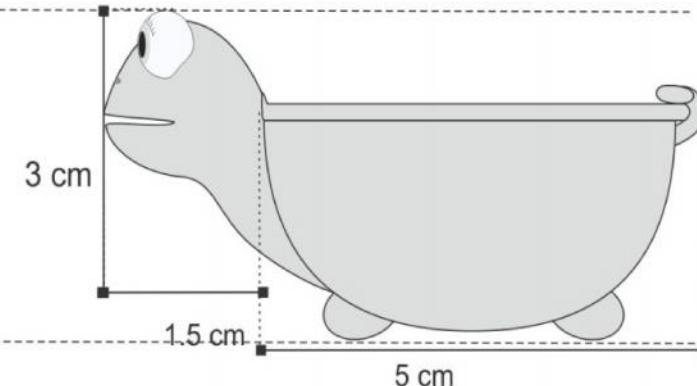
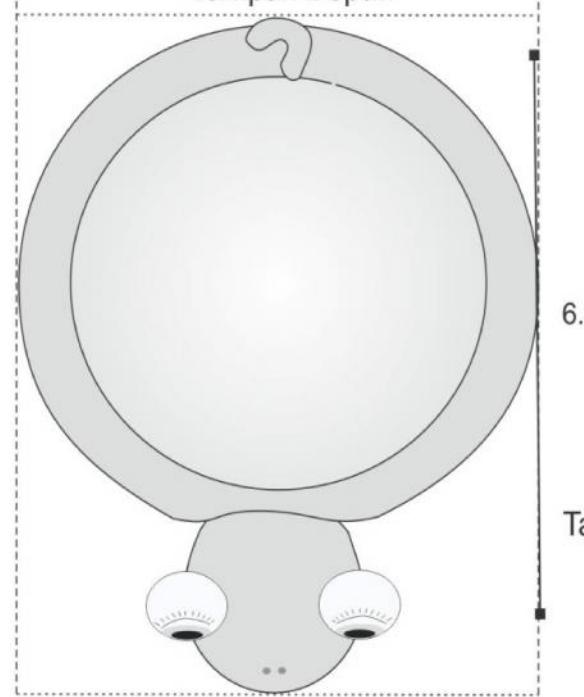
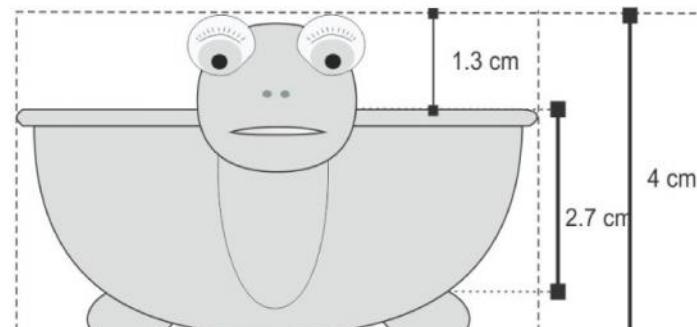
Skala 1:4



Gambar Kerja

Mangkuk Saji Set

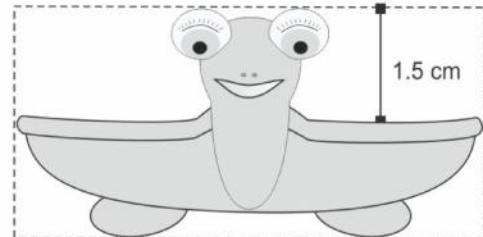
Skala 1:3



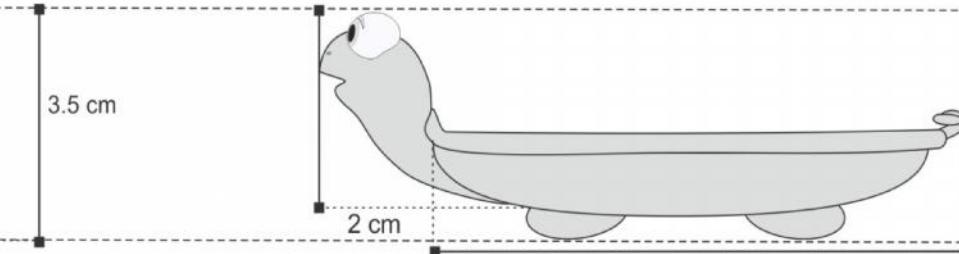
Gambar Kerja

Piring Saji Set

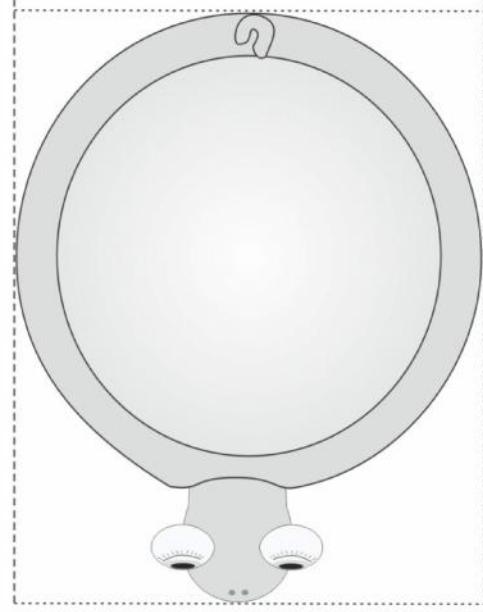
Skala 1:3



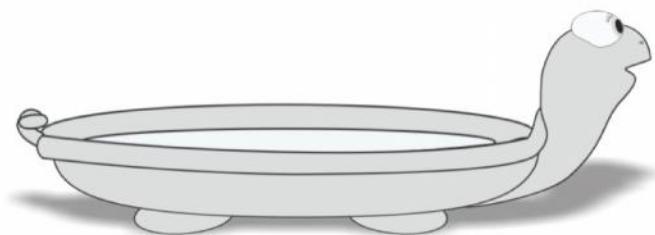
Tampak Depan



7 cm Tampak Samping



Tampak Atas

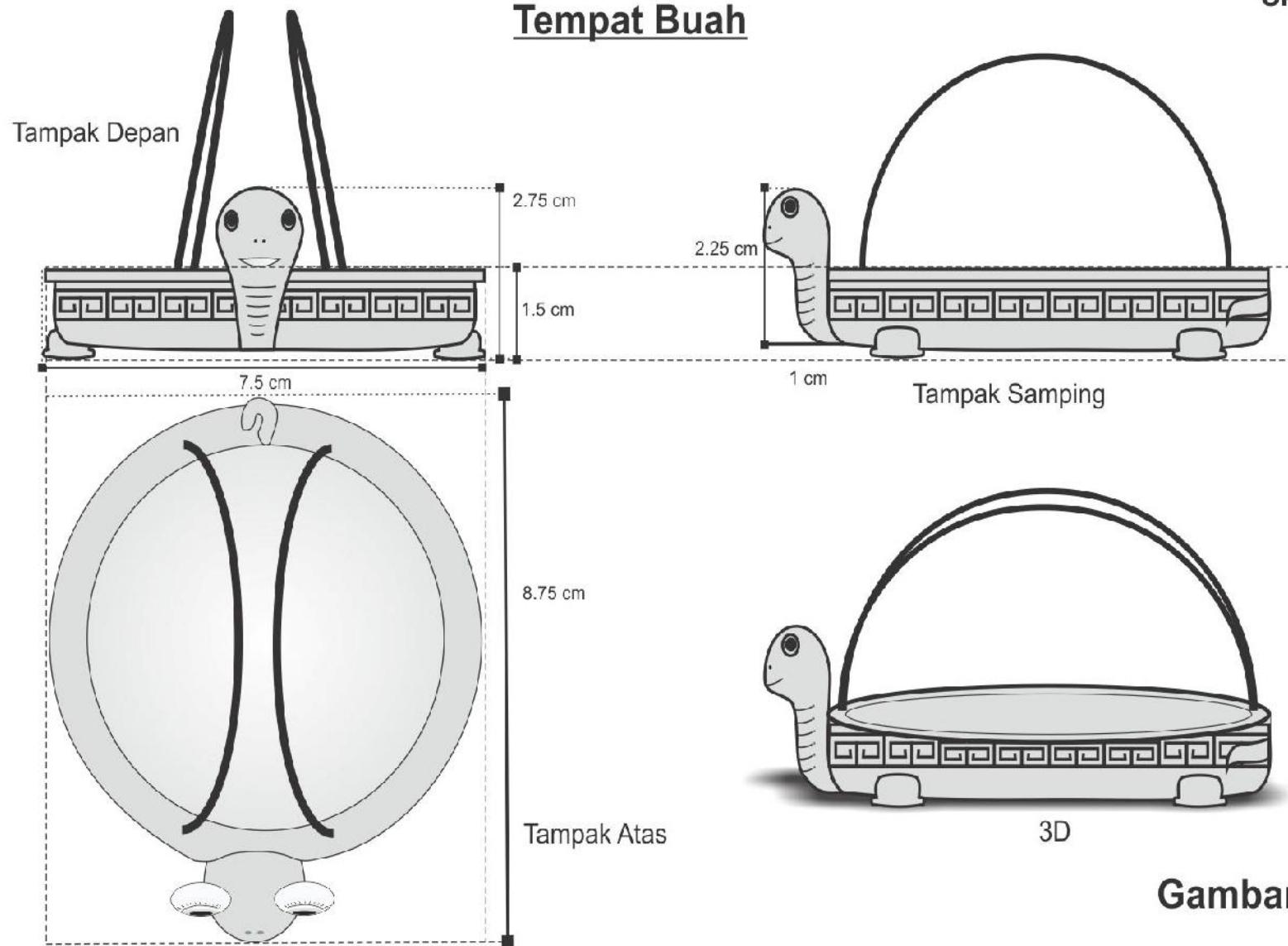


3D

Gambar Kerja

Skala 1:4

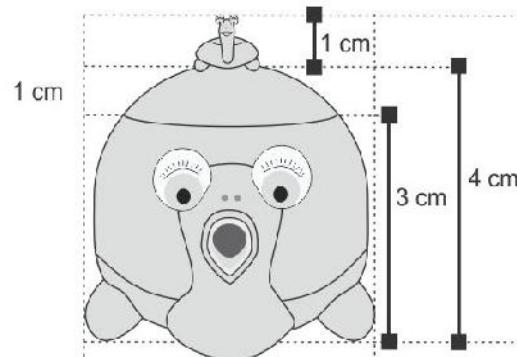
Tempat Buah



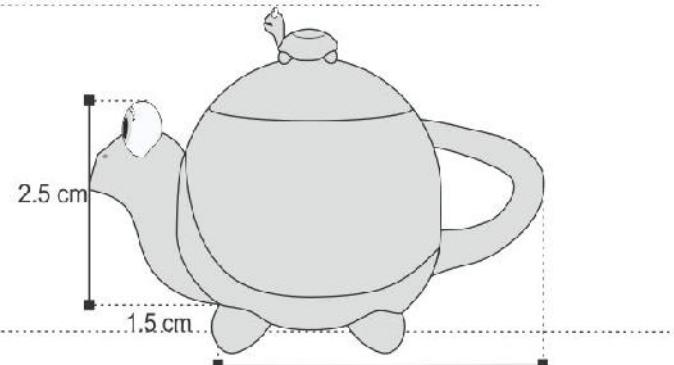
Gambar Kerja

Teko Set

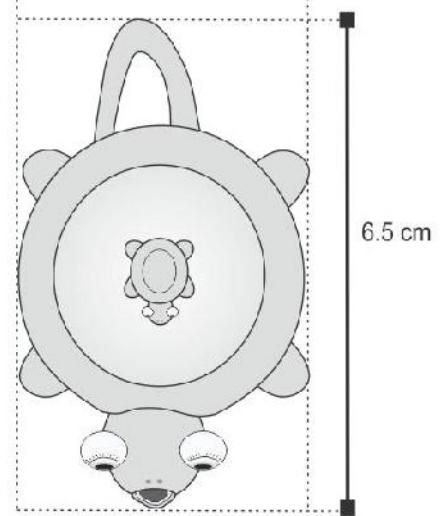
Skala 1:3



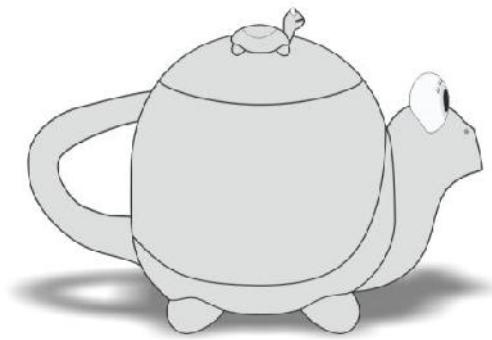
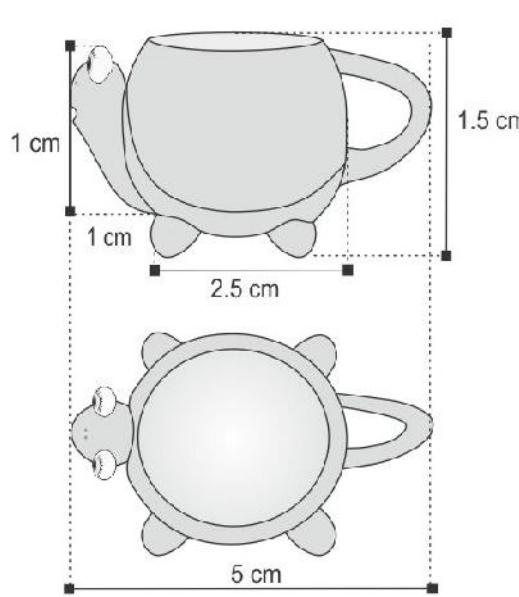
Tampak Depan



Tampak Samping



Tampak Atas

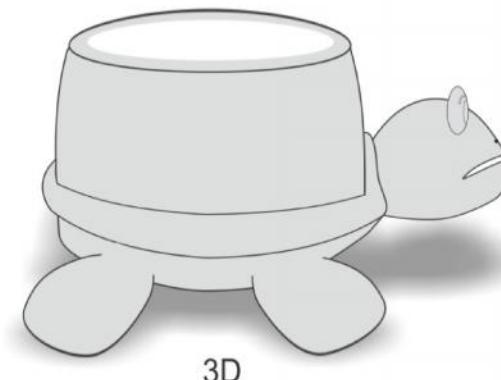
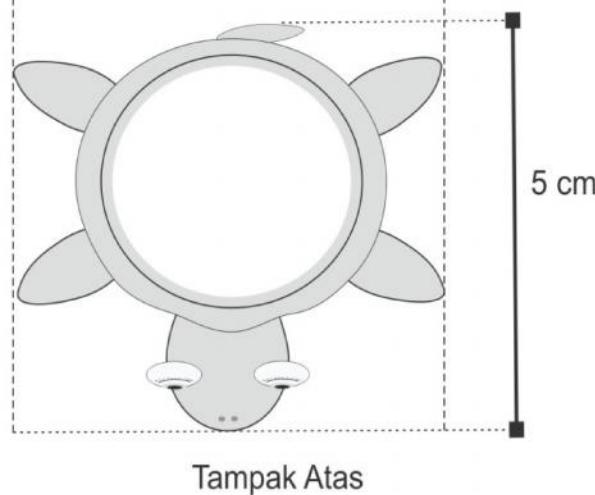
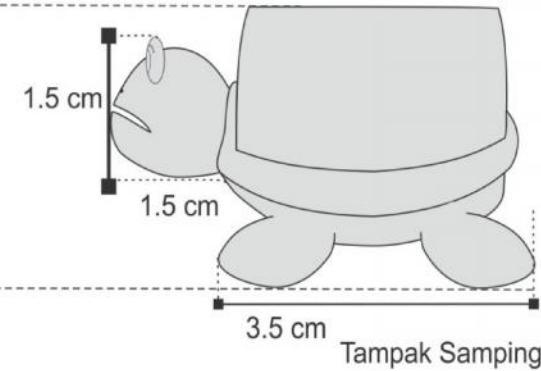
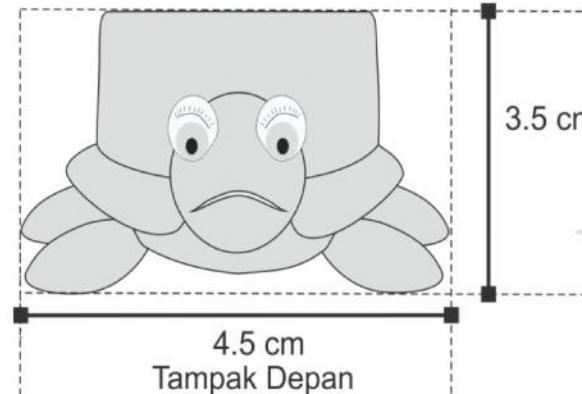


3D

Gambar Kerja

Tempat Lilin Set

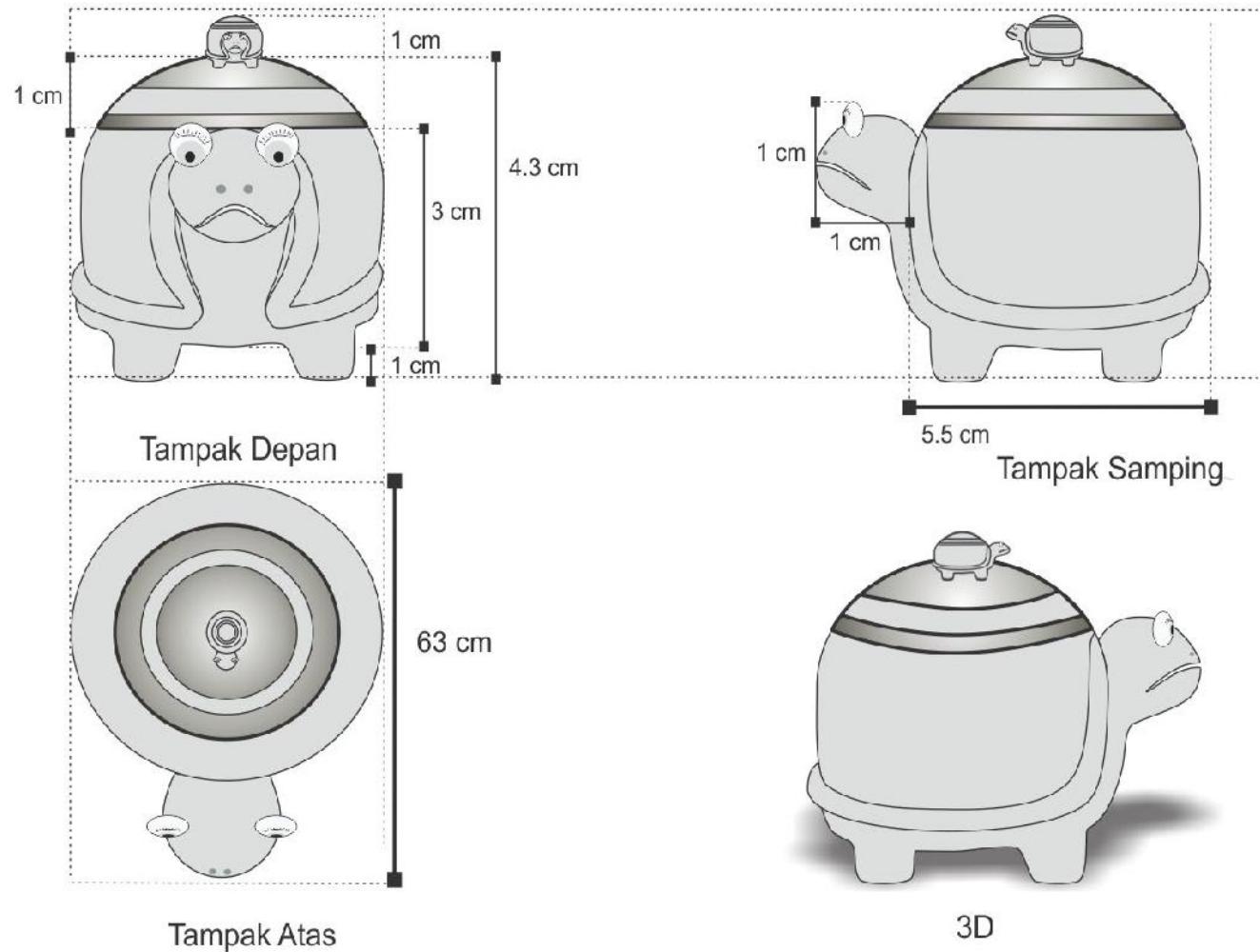
Skala 1:2



Gambar Kerja

Toples Set

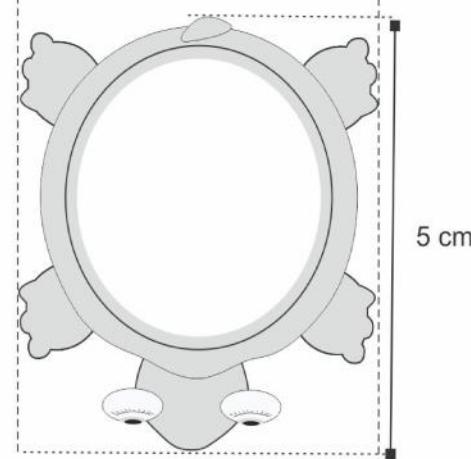
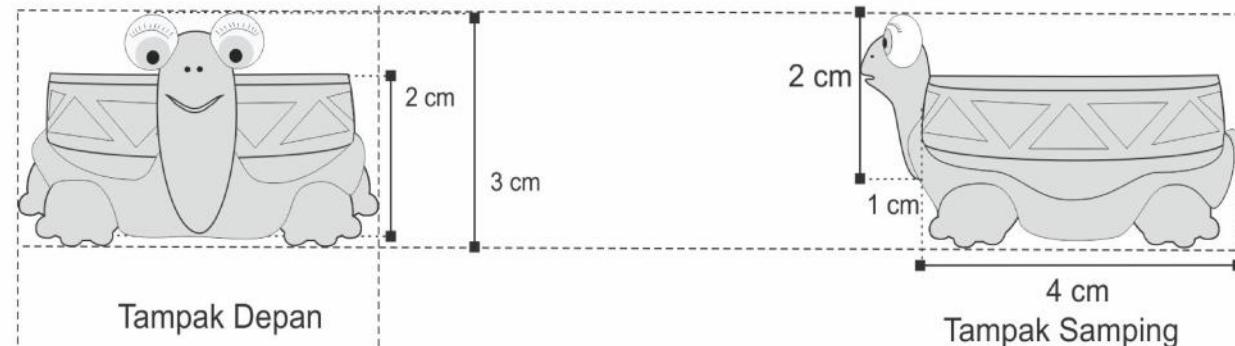
Skala 1:3



Gambar Kerja

Tempat Sambel Set

Skala 1:2



Tampak Atas

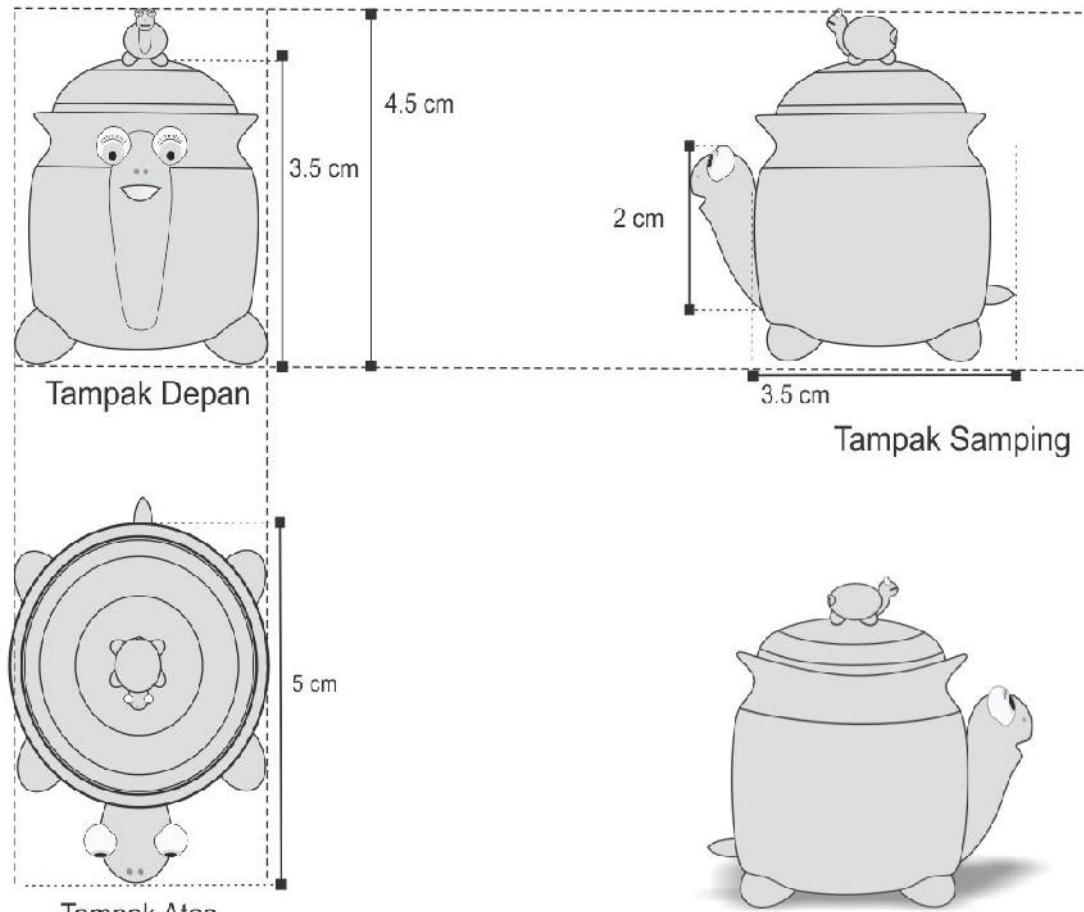


3D

Gambar Kerja

Tempat Sayur Set

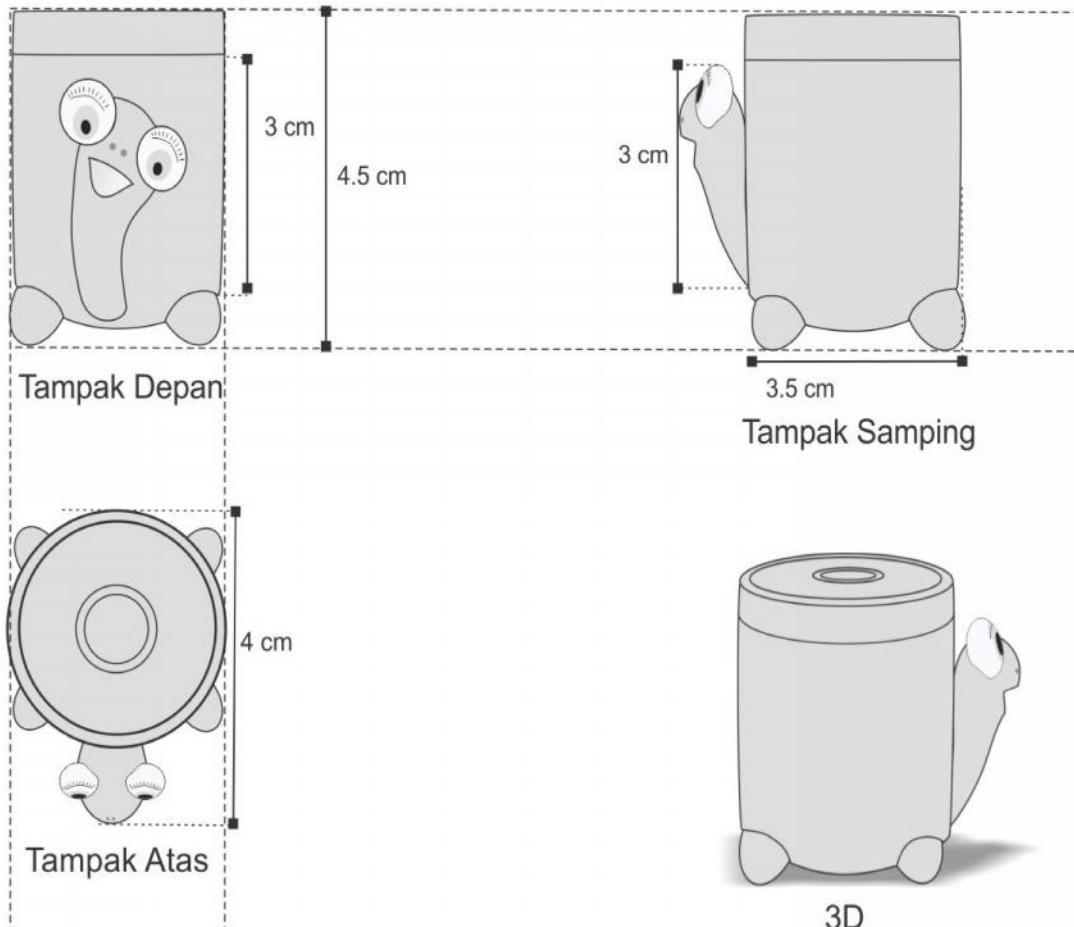
Skala 1:3



Gambar Kerja

Tempat Tisu Set

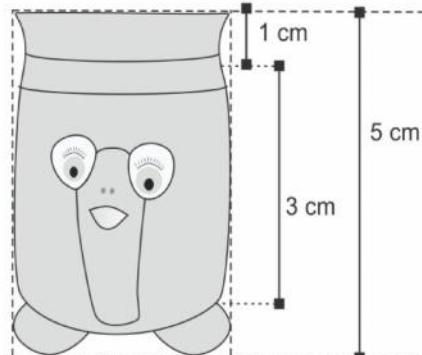
Skala 1:3



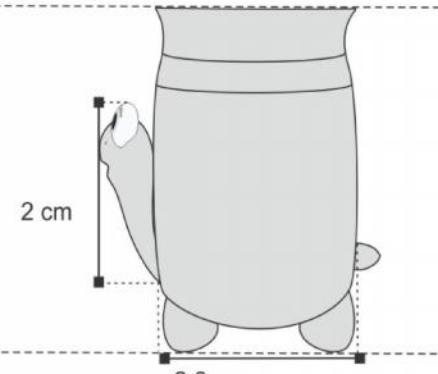
Gambar Kerja

Vas Bunga Set

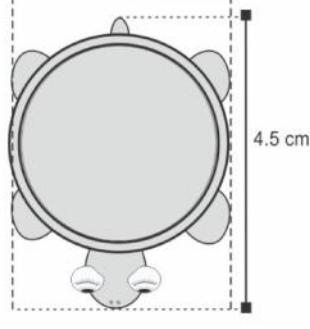
Skala 1:3



Tampak Depan



Tampak Samping



Tampak Atas



3D

Gambar Kerja

KALKULASI HARGA

Perhitungan biaya dalam pembuatan karya keramik fungsional ini dapat dijelaskan dengan rinci dari biaya yang dikeluarkan untuk pengadaan bahan sampai dengan proses finishing karya dan kalkulasi harga jual keramik fungsional dengan rincian perhitungan biaya-biaya yang dikeluarkan. Adapun rincian perhitungan biaya pembuatan keramik fungsional ini sebagai berikut:

Biaya Pokok Produksi Keseluruhan Karya

➤ Bahan Pokok	jumlah (kg)	harga/kg	HARGA
Tanah Liat	(56 kg)	@Rp. 5.000,-	= Rp. 280.000,-
Glasir			
• Engobe	(2,5 lt)	@Rp. 30.000,-	= Rp. 75.000,-
• TSG	(2 kg)	@Rp. 35.000,-	= Rp. 70.000,-
• Glasir putih	(0,5kg)	@Rp. 50.000,-	= Rp. 25.000,-
• Stain			
- Merah	(84 gr)		= Rp. 15.000,-
- Kuning	(126gr)		= Rp. 10.000,-
- Hitam	(84 gr)		= Rp. 15.000,-
- Biru	(135gr)		= Rp. 15.000,-
- Coklat	(166gr)		= Rp. 15.000,-
- Orange	(84gr)		= Rp. 10.000,-
- Hijau	(126gr)		= Rp. 15.000,-
	-		
• Ampelas	4 lembar	@Rp. 2.000,-	= Rp. 8.000,-
• Rotan			= Rp. 5.000,-
• Kabel	4meter	@Rp. 3.500`	= Rp. 14.500,-
• 1isolasi kabel			= Rp. 6.000,-
• Lem			= Rp. 3.000,-
• Mesin Jam			= Rp. 15.000,-
• Lilin cair			= Rp. 15.000,-
• Steker	3biji	@Rp.2.000	= Rp. 6.000,-
• Kap lampu	1set		= Rp. 60.000,-
			_____ +
			JUMLAH Rp. 662.000,-

➤ Penggunaan Alat

- Biaya = Rp. 50.000,-

➤ Pembakaran

- Biskuit(0,5 tungku X Rp. 320.000) = Rp. 160.000,-
- Glasir (1 tungku X Rp. 420.000) = Rp. 420.000,-

JUMLAH Rp. 580.000,-

Total biaya pokok produksi

- Biaya bahan pokok = Rp. 662.000,-
- Biaya penggunaan alat = Rp. 50.000,-
- Biaya pembakaran = Rp. 580.000,-

————— +

JUMLAH Rp. 1.292.000,-

Karya I Teko Set

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	4kg	Rp.20.000
2	Engobe	2-5lt	Rp.75.000	Rp.75.000:15	Rp.5.000
	TSG	2 kg	Rp.70.000	Rp.70.500:15	Rp.4.700
	Glasir putih	0,5 kg	Rp.25.000	Rp.25.000:15	Rp.1.700
	Stain				
	- hijau	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:13	Rp.1.200
	- Kuning	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:8	Rp.1.900
	- Coklat	166gr	Rp.15.000	Rp.15.000:7	Rp.2.200
	- Orange	84gr	Rp.10.000	Rp.10.000:6	Rp.1.700
	- Hitam	84gr	Rp.10.000	Rp.10.000:15	Rp.700
3	Pembakaran				
	- Biskuit	0,5 tgku	Rp.320.000	Rp.160.000:15	Rp.10.700
	- Glasir	1 tgku	Rp.420.000	Rp.420.000:15	Rp.28.000
4	Penggunaan		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400

	alat				
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.550
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.81.750
Hasil pembulatan					Rp.81.800

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 20 produk teko set
- $(20 \times 40.000) = \text{Rp } 800.000$ dalam 20 produk teko set
- Jadi untuk per-produk teko set $800.000 : 20 = \text{Rp } 40.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.81.800
2	Upah tenaga kerja	Rp 40.000
	Jumlah	Rp.121.800

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.121.800
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times \text{Rp.121.800}$	Rp.12.200
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times \text{Rp.121.800}$	Rp.6.100
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times \text{Rp.121.800}$	Rp.2.450
	Total biaya			Rp.142.600
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times \text{Rp.142.600}$	Rp.35.650
TOTAL HARGA JUAL				Rp.178.300

Karya Set II Celengan

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	4kg	Rp.20.000
2	Engobe	2-5lt	Rp.75.000	Rp.75.000:15	Rp.5.000
	TSG	2 kg	Rp.70.000	Rp.70.500:15	Rp.4.700
	Glasir putih	0,5 kg	Rp.25.000	Rp.25.000:15	Rp.1.700
	Stain				
	- hijau	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:13	Rp.1.200
	- Kuning	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:8	Rp.1.900
	- Biru	84gr	Rp.15.000	Rp.15.000:11	Rp.1.400
	- Hitam	84gr	Rp.10.000	Rp.10.000:15	Rp.700
3	Pembakaran				
	- Biskuit	0,5 tgku	Rp.320.000	Rp.160.000:15	Rp.10.700
	- Glasir	1 tgku	Rp.420.000	Rp.420.000:15	Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	Ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.550
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.79.250
Hasil pembulatan					Rp.79.300

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 60 produk Celengan
- $(20 \times 40.000) = \text{Rp } 800.000$ dalam 60 produk Celengan
- Jadi untuk per-produk Celengan $800.000 : 60 = \text{Rp } 14.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.79.300
2	Upah tenaga kerja	Rp 14.000
Jumlah		Rp.93.300

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.93.300
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times Rp.93.300$	Rp.9.330
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times Rp.93.300$	Rp.4.665
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times Rp.93.300$	Rp.1.866
Total biaya				Rp.109.200
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times Rp.109.200$	Rp.27.300
TOTAL HARGA JUAL				Rp.136.500

Karya Set III Tempat Lilin

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	2kg	Rp.10.000
2	Engobe TSG Glasir putih Stain - Biru	2-5lt 2 kg 0,5 kg 84gr	Rp.75.000 Rp.70.000 Rp.25.000 Rp.15.000	Rp.75.000:15 Rp.70.500:15 Rp.25.000:15 Rp.15.000:11	Rp.5.000 Rp.4.700 Rp.1.700 Rp.1.400
3	Pembakaran - Biskuit - Glasir	0,5 tgku 1 tgku	Rp.320.000 Rp.420.000	Rp.160.000:15 Rp.420.000:15	Rp.10.700 Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	Ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540

6	Lilin Cair		Rp.15.000	Rp.15.000:5	Rp.3000
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.68.440
Hasil pembulatan					Rp.68.500

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 100 produk tempat lilin
- $(20 \times 40.000) = \textbf{Rp 800.000}$ dalam 100 produk tempat lilin
- Jadi untuk per-produk tempat lilin $800.000 : 100 = \textbf{Rp 8.000}$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.68.500
2	Upah tenaga kerja	Rp 8.000
Jumlah		Rp.76.500

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.76.500
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times \text{Rp.76.500}$	Rp.7.650
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times \text{Rp.76.500}$	Rp.3.825
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times \text{Rp.76.500}$	Rp.1.530
Total biaya				Rp.89.600
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times \text{Rp.89.600}$	Rp.22.400
TOTAL HARGA JUAL				Rp.112.000

Karya Set IV Toples Set

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)

1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	4kg	Rp.20.000
2	Engobe	2-5lt	Rp.75.000	Rp.75.000:15	Rp.5.000
	TSG	2 kg	Rp.70.000	Rp.70.500:15	Rp.4.700
	Glasir putih	0,5 kg	Rp.25.000	Rp.25.000:15	Rp.1.800
	Stain				
	- hijau	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:13	Rp.1.200
	- Kuning	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:8	Rp.1.900
	- Coklat	166gr	Rp.15.000	Rp.15.000:7	Rp.2.200
	- Orange	84gr	Rp.10.000	Rp.10.000:6	Rp.1.700
	- Hitam	84gr	Rp.10.000	Rp.10.000:15	Rp.700
	- Biru	84 gr	Rp.15.000	Rp.15.000:11	Rp.1.400
3	Pembakaran				
	- Biskuit	0,5 tgku	Rp.320.000	Rp.160.000:15	Rp.10.700
	- Glasir	1 tgku	Rp.420.000	Rp.420.000:15	Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.83.240
Hasil pembulatan					Rp.83.300

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 20 produk toples set
- $(20 \times 40.000) = \text{Rp } 800.000$ dalam 20 produk toples set
- Jadi untuk per-produk toples set $800.000 : 20 = \text{Rp } 40.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.83.300
2	Upah tenaga kerja	Rp 40.000
Jumlah		Rp.123.300

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.123.300
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times Rp.123.300$	Rp.12.330
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times Rp.123.300$	Rp.6.165
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times Rp.123.300$	Rp.2.466
Total biaya				Rp.144.300
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times Rp.144.300$	Rp.36.100
TOTAL HARGA JUAL				Rp.180.500

Karya Set V Tempat Sambel

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	2kg	Rp.10.000
2	Engobe	2-5lt	Rp.75.000	Rp.75.000:15	Rp.5.000
	TSG	2 kg	Rp.70.000	Rp.70.500:15	Rp.4.700
	Glasir putih	0,5 kg	Rp.25.000	Rp.25.000:15	Rp.1.800
	Stain				
	- Hijau	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:13	Rp.1.200
	- Kuning	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:8	Rp.1.900
	- Coklat	166gr	Rp.15.000	Rp.15.000:7	Rp.2.200
	- Orange	84gr	Rp.10.000	Rp.10.000:6	Rp.1.700
	- Biru	84gr	Rp.15.000	Rp.15.000:11	Rp.1.400
3	Pembakaran				
	- Biskuit	0,5 tgku	Rp.320.000	Rp.160.000:15	Rp.10.700

	- Glasir	1 tgku	Rp.420.000	Rp.420.000:15	Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	Ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.72.540
Hasil pembulatan					Rp.72.600

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 60 produk tempat sambel
- $(20 \times 40.000) = \textbf{Rp 800.000}$ dalam 60 produk tempat sambel
- Jadi untuk per-produk tempat sambel $800.000 : 60 = \textbf{Rp 13.500}$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.72.600
2	Upah tenaga kerja	Rp 13.500
Jumlah		Rp.86.100

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.86.100
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times Rp.86.100$	Rp.8.650
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times Rp.86.100$	Rp.4.350
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times Rp.86.100$	Rp.1.750
Total biaya				Rp.100.900
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times Rp.100.900$	Rp.25.250
TOTAL HARGA JUAL				Rp.122.200

Karya Set VI Tempat Tisu

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	2kg	Rp.10.000
2	Engobe	2-5lt	Rp.75.000	Rp.75.000:15	Rp.5.000
	TSG	2 kg	Rp.70.000	Rp.70.500:15	Rp.4.700
	Glasir putih	0,5 kg	Rp.25.000	Rp.25.000:15	Rp.1.800
	Stain				
	- hijau	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:13	Rp.1.200
	- Coklat	166gr	Rp.15.000	Rp.15.000:7	Rp.2.200
	- Merah	84gr	Rp.15.000	Rp.15.000:7	Rp.2.200
	- Hitam	84gr	Rp.10.000	Rp.10.000:15	Rp.700
	- Biru	84gr	Rp.15.000	Rp.15.000:11	Rp.1.400
	Pembakaran				
3	- Biskuit	0,5 tgku	Rp.320.000	Rp.160.000:15	Rp.10.700
	- Glasir	1 tgku	Rp.420.000	Rp.420.000:15	Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.71.840
Hasil pembulatan					Rp.71.850

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 60 produk tempat tisu
- $(20 \times 40.000) = \text{Rp } 800.000$ dalam 60 produk tempat tisu
- Jadi untuk per-produk tempat tisu $800.000 : 60 = \text{Rp } 13.500$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.71.850
2	Upah tenaga kerja	Rp 13.500
Jumlah		Rp.85.350

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.85.350
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times Rp.85.350$	Rp.8.535
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times Rp.85.350$	Rp.4.267
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times Rp.85.350$	Rp.1.707
Total biaya				Rp.99.900
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times Rp.99.900$	Rp.25.000
TOTAL HARGA JUAL				Rp.124.900

Karya Set VII Lampu Duduk

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	7kg	Rp.35.000
2	Engobe	2-5lt	Rp.75.000	Rp.75.000:15	Rp.5.000
	TSG	2 kg	Rp.70.000	Rp.70.500:15	Rp.4.700
	Glasir putih	0,5 kg	Rp.25.000	Rp.25.000:15	Rp.1.800
	Stain				
	- hijau	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:13	Rp.1.200
	- Orange	84gr	Rp.10.000	Rp.10.000:6	Rp.1.700
	- Merah	84gr	Rp.15.000	Rp.15.000:7	Rp.2.200
	- Hitam	84gr	Rp.10.000	Rp.10.000:15	Rp.700
3	Pembakaran				
	- Biskuit	0,5 tgku	Rp.162.500	Rp.160.000:15	Rp.10.700
	- Glasir	0,75 tgku	Rp.322.500	Rp.420.000:15	Rp.28.000

4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
6	Kap Lampu	1 set	Rp.60.000	Rp.60.000	Rp.60.000
7	Kabel	2 meter	Rp. 7.000	Rp. 7.000	Rp. 7.000
8	Steker	1 biji	Rp. 2.000	Rp. 2.000	Rp. 2.000
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.163.940
Hasil pembulatan					Rp.164.000

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 15 produk lampu duduk
- $(20 \times 40.000) = \textbf{Rp 800.000}$ dalam 15 produk lampu duduk
- Jadi untuk per-produk lampu duduk $800.000 : 15 = \textbf{Rp 53.500}$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.164.000
2	Upah tenaga kerja	Rp 53.500
Jumlah		Rp.217.500

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.217.500
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times Rp.217.500$	Rp.21.750
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times Rp.217.500$	Rp.10.875
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times Rp.217.500$	Rp.4.350
Total biaya				Rp.254.500
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times Rp.254.500$	Rp.63.650
TOTAL HARGA JUAL				Rp.318.200

Karya Set VIII Lampu Dinding

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	6kg	Rp.30.000
2	Engobe TSG Glasir putih Stain - hijau - Orange - Merah - Hitam - Kuning - Biru	2-5lt 2 kg 0,5 kg 126gr 84gr 84gr 84gr 126gr 84 gr	Rp.75.000 Rp.70.000 Rp.25.000 Rp.15.000 Rp.10.000 Rp.15.000 Rp.10.000 Rp.15.000 Rp.10.000	Rp.75.000:15 Rp.70.500:15 Rp.25.000:15 Rp.15.000:13 Rp.10.000:6 Rp.15.000:7 Rp.10.000:15 Rp.15.000:8 Rp.10.000:11	Rp.5.000 Rp.4.700 Rp.1.800 Rp.1.200 Rp.1.700 Rp.2.200 Rp.700 Rp.1900 Rp.1400
3	Pembakaran - Biskuit - Glasir	0,5 tgku 1 tgku	Rp.320.000 Rp.420.000	Rp.160.000:15 Rp.420.000:15	Rp.10.700 Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
6	Kabel	3 meter	Rp.10.500	Rp.10.500	Rp.10.500
7	Steker	2 biji	Rp. 4000	Rp.4000	Rp.4000
8	Lampu Cabe	2 biji	Rp.3000	Rp.3000	Rp.3000
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.110.740
Hasil pembulatan					Rp.110.800

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 20 produk Lampu dinding
- $(20 \times 40.000) = \text{Rp } 800.000$ dalam 20 produk Lampu dinding
- Jadi untuk per-produk lampu dinding $800.000 : 20 = \text{Rp } 40.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.110.800
2	Upah tenaga kerja	Rp 40.000
	Jumlah	Rp.150.800

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.150.800
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times Rp.150.800$	Rp.15.080
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times Rp.150.800$	Rp.7.540
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times Rp.150.800$	Rp.3.016
			Total biaya	Rp.176.500
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times Rp.176.500$	Rp.44.200
			TOTAL HARGA JUAL	Rp.220.700

Karya Set IX Piring Set

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	5kg	Rp.25.000
2	Engobe	2-5lt	Rp.75.000	Rp.75.000:15	Rp.5.000
	TSG	2 kg	Rp.70.000	Rp.70.500:15	Rp.4.700
	Glasir putih	0,5 kg	Rp.25.000	Rp.25.000:15	Rp.1.800
	Stain				
	- hijau	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:13	Rp.1.200
	- Coklat	166gr	Rp.15.000	Rp.15.000:7	Rp.2.200

	- Merah - Hitam	84gr 84gr	RP.15.000 Rp.10.000	Rp.15.000:7 Rp.10.000:15	Rp.2.200 Rp.700
3	Pembakaran - Biskuit - Glasir	0,5 tgku 1 tgku	Rp.320.000 Rp.420.000	Rp.160.000:15 Rp.420.000:15	Rp.10.700 Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.85.440
Hasil pembulatan					Rp.85.500

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 20 produk Piring saji set
- $(20 \times 40.000) = \textbf{Rp }800.000$ dalam 20 produk Piring saji set
- Jadi untuk per-produk piring saji set $800.000 : 20 = \textbf{Rp }40.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp..85.500
2	Upah tenaga kerja	Rp 40.000
Jumlah		Rp.125.500

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.125.500
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times \text{Rp.125.500}$	Rp.12.550
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times \text{Rp.125.500}$	Rp.6.275
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times \text{Rp.125.500}$	Rp.2.510
Total biaya				Rp.146.850

5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times Rp.146.850$	Rp.36.750
TOTAL HARGA JUAL				Rp.183.600

Karya Set X Mangkok Set

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	5kg	Rp.25.000
2	Engobe TSG Glasir putih Stain - hijau - Biru - Merah - Hitam	2-5lt 2 kg 0,5 kg 126gr 84gr 84gr 84gr	Rp.75.000 Rp.70.000 Rp.25.000 Rp.15.000 Rp.15.000 Rp.15.000 Rp.10.000	Rp.75.000:15 Rp.70.500:15 Rp.25.000:15 Rp.15.000:13 Rp.15.000:11 Rp.15.000:7 Rp.10.000:15	Rp.5.000 Rp.4.700 Rp.1.800 Rp.1.200 Rp.1.400 Rp.2.200 Rp.700
3	Pembakaran - Biskuit - Glasir	0,5 tgku 1 tgku	Rp.320.000 Rp.420.000	Rp.160.000:15 Rp.420.000:15	Rp.10.700 Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.84.640
Hasil pembulatan					Rp.84.650

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 20 produk mangkok saji set
- $(20 \times 40.000) = \textbf{Rp 800.000}$ dalam 20 produk mangkok saji set
- Jadi untuk per-produk mangkok saji set $800.000 : 20 = \textbf{Rp 40.000}$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.84.650
2	Upah tenaga kerja	Rp 40.000
	Jumlah	Rp.124.650

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.124.650
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times Rp.124.650$	Rp.12.465
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times Rp.124.650$	Rp.6.232
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times Rp.124.650$	Rp.2.493
			Total biaya	Rp.145.850
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times Rp.145.850$	Rp.36.500
			TOTAL HARGA JUAL	Rp.182.400

Karya Set XI Asbak Set

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	2kg	Rp.10.000
2	Engobe	2-5lt	Rp.75.000	Rp.75.000:15	Rp.5.000
	TSG	2 kg	Rp.70.000	Rp.70.500:15	Rp.4.700
	Glasir putih	0,5 kg	Rp.25.000	Rp.25.000:15	Rp.1.800
	Stain				
	- hijau	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:13	Rp.1.200
	- Coklat	166gr	Rp.15.000	Rp.15.000:7	Rp.2.200

	- Merah - Hitam - Biru	84gr 84gr 84gr	RP.15.000 Rp.10.000 Rp.15.000	Rp.15.000:7 Rp.10.000:15 Rp.15.000:11	Rp.2.200 Rp.700 Rp.1.400
3	Pembakaran - Biskuit - Glasir	0,5 tgku 1 tgku	Rp.320.000 Rp.420.000	Rp.160.000:15 Rp.420.000:15	Rp.10.700 Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.71.840
Hasil pembulatan					Rp.71.900

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 40 produk asbak set
- $(20 \times 40.000) = \textbf{Rp }800.000$ dalam 40 produk asbak set
- Jadi untuk per-produk asbek set $800.000 : 40 = \textbf{Rp }20.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.71.900
2	Upah tenaga kerja	Rp 20.000
Jumlah		Rp.91.900

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.91.900
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times \text{Rp.91.900}$	Rp.9.190
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times \text{Rp.91.900}$	Rp.4.595
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times \text{Rp.91.900}$	Rp.1.838
Total biaya				Rp.107.550

5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times Rp.107.550$	Rp.26.900
TOTAL HARGA JUAL				Rp.134.500

Karya Set XII Vas Bunga

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	3kg	Rp.15.000
2	Engobe TSG Glasir putih Stain - hijau - Coklat - Merah - Hitam - Biru	2-5lt 2 kg 0,5 kg 126gr 166gr 84gr 84gr 84gr	Rp.75.000 Rp.70.000 Rp.25.000 Rp.15.000 Rp.15.000 Rp.15.000 Rp.10.000 Rp.15.000	Rp.75.000:15 Rp.70.500:15 Rp.25.000:15 Rp.15.000:13 Rp.15.000:7 Rp.15.000:7 Rp.10.000:15 Rp.15.000:11	Rp.5.000 Rp.4.700 Rp.1.800 Rp.1.200 Rp.2.200 Rp.2.200 Rp.700 Rp.1.400
3	Pembakaran - Biskuit - Glasir	0,5 tgku 1 tgku	Rp.320.000 Rp.420.000	Rp.160.000:15 Rp.420.000:15	Rp.10.700 Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.76.840
Hasil pembulatan					Rp.76.900

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 40 produk vas bunga set
- $(20 \times 40.000) = \textbf{Rp }800.000$ dalam 40 produk vas bunga set
- Jadi untuk per-produk vas bunga set $800.000 : 40 = \textbf{Rp }20.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.76.900
2	Upah tenaga kerja	Rp 20.000
	Jumlah	Rp.96.900

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.96.900
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times Rp.96.900$	Rp.9.690
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times Rp.96.900$	Rp.4.845
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times Rp.96.900$	Rp.1.938
			Total biaya	Rp.113.400
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times Rp.113.400$	Rp.28.350
			TOTAL HARGA JUAL	Rp.141.800

Karya Set XIII Tempat Buah

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	4kg	Rp.20.000
2	Engobe	2-5lt	Rp.75.000	Rp.75.000:15	Rp.5.000
	TSG	2 kg	Rp.70.000	Rp.70.500:15	Rp.4.700
	Glasir putih	0,5 kg	Rp.25.000	Rp.25.000:15	Rp.1.800
	Stain				
	- hijau	126gr	Rp.15.000	Rp.15.000:13	Rp.1.200

	- Hitam - Biru - Kuning	84gr 84gr 126 gr	Rp.10.000 Rp.15.000 Rp.15.000	Rp.10.000:15 Rp.15.000:11 Rp.15.000:8	Rp.700 Rp.1.400 Rp.1.900
3	Pembakaran - Biskuit - Glasir	0,5 tgku 1 tgku	Rp.320.000 Rp.420.000	Rp.160.000:15 Rp.420.000:15	Rp.10.700 Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
6	Rotan		Rp.5.000	Rp.5.000	Rp.5.000
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.84.340
Hasil pembulatan					Rp.84.400

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 60 produk tempat buah
- $(20 \times 40.000) = \text{Rp } 800.000$ dalam 60 produk tempat buah
- Jadi untuk per-produk tempat buah $800.000 : 60 = \text{Rp } 14.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.84.400
2	Upah tenaga kerja	Rp 14.000
Jumlah		Rp.98.400

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.98.400
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times \text{Rp.98.400}$	Rp.9.840
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times \text{Rp.98.400}$	Rp.4.920
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times \text{Rp.98.400}$	Rp.1.968

Total biaya	Rp.121.200
5 Laba 25% $\frac{25}{100} \times Rp.121.200$	Rp.30.300
TOTAL HARGA JUAL	Rp.151.500

Karya Set XIV Tempat Sayur

N o	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	3kg	Rp.15.000
2	Engobe TSG Glasir putih Stain - hijau - Kuning - Merah - Hitam - Biru - Orange	2-5lt 2 kg 0,5 kg 126gr 126gr 84gr 84gr 84 gr 84gr	Rp.75.000 Rp.70.000 Rp.25.000 Rp.15.000 Rp.15.000 RP.15.000 Rp.10.000 Rp.15.000 Rp.15.000 Rp.10.000	Rp.75.000:15 Rp.70.500:15 Rp.25.000:15 Rp.15.000:13 Rp.15.000:8 Rp.15.000:7 Rp.10.000:15 Rp.15.000:11 Rp.10.000:6	Rp.5.000 Rp.4.700 Rp.1.800 Rp.1.200 Rp.1.900 Rp.2.200 Rp.700 Rp.1.400 Rp.1.700
3	Pembakaran - Biskuit - Glasir	0,5 tgku 1 tgku	Rp.320.000 Rp.420.000	Rp.160.000:15 Rp.420.000:15	Rp.10.700 Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.78.240
Hasil pembulatan					Rp.78.300

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 40 produk tempat sayur set
- $(20 \times 40.000) = \text{Rp } 800.000$ dalam 40 produk tempat sayur set
- Jadi untuk per-produk tempat sayur set $800.000 : 40 = \text{Rp } 20.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.78.300
2	Upah tenaga kerja	Rp 20.000
	Jumlah	Rp.98.300

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.98.300
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times \text{Rp.98.300}$	Rp.9.830
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times \text{Rp.98.300}$	Rp.4.915
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times \text{Rp.98.300}$	Rp.1.966
			Total biaya	Rp.115.100
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times \text{Rp.115.100}$	Rp.28.775
			TOTAL HARGA JUAL	Rp.144.000

Karya Set XV Jam Dinding

No	Bahan	Satuan	Harga (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	Tanah Liat	56 kg	Rp.280.000	3kg	Rp.15.000

2	Engobe TSG Glasir putih Stain - Hitam - Biru	2-5lt 2 kg 0,5 kg 84gr 84 gr	Rp.75.000 Rp.70.000 Rp.25.000 Rp.10.000 Rp.15.000	Rp.75.000:15 Rp.70.500:15 Rp.25.000:15 Rp.10.000:15 Rp.15.000:11	Rp.5.000 Rp.4.700 Rp.1.800 Rp.700 Rp.1.400
3	Pembakaran - Biskuit - Glasir	0,5 tgku 1 tgku	Rp.320.000 Rp.420.000	Rp.160.000:15 Rp.420.000:15	Rp.10.700 Rp.28.000
4	Penggunaan alat		Rp.50.000	Rp.50.000:15	Rp.3.400
5	ampelas	4 lembar	Rp.8.000	Rp.8.000:15	Rp.540
6	Mesin jam	1 biji	Rp.15.000	Rp.15.000	Rp.15.000
Jumlah sebelum dibulatkan					Rp.86.240
Hasil pembulatan					Rp.86.300

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 40.000/hari
- Dalam 20 hari dapat menyelesaikan 60 produk jam dinding
- $(20 \times 40.000) = \textbf{Rp }800.000$ dalam 60 produk jam dinding
- Jadi untuk per-produk jam dinding $800.000 : 60 = \textbf{Rp }14.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	Rp.86.300
2	Upah tenaga kerja	Rp 14.000
Jumlah		Rp.100.300

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi			Rp.100.300
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times \text{Rp.100.300}$	Rp.10.030

3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times Rp.100.300$	Rp.5.015
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times Rp.100.300$	Rp.2.006
Total biaya				Rp.117.400
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times Rp.117.400$	Rp.29.350
TOTAL HARGA JUAL				Rp.146.800