

**KARAKTERISTIK KERAMIK PRODUKSI BURAT KRIASTA KASIHAN,
BANTUL, YOGYAKARTA**

SKRIPSI

Diajukan kepada Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
Untuk Memenuhi sebagian Persyaratan
Guna Memperoleh Gelar Sarjana



oleh

Abdul Rochman Habib

NIM 11207241001

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN SENI KERAJINAN
JURUSAN PENDIDIKAN SENI RUPA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
MARET 2016**

PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul *Karakteristik Keramik Produksi Burat Kriasta Kasihan, Bantul, Yogyakarta* ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.



Yogyakarta, 26 Februari 2016

Pembimbing


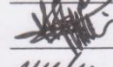
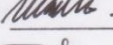
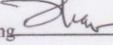
A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Muhajirin', written in a cursive style.

Muhajirin, S.Sn., M. Pd.
NIP. 19650121 199403 1 002

PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul *Karakteristik Keramik Produksi Burat Kriasta Kasihan, Bantul, Yogyakarta* ini telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada 18 Maret 2016 dan dinyatakan lulus.

DEWAN PENGUJI

Nama	Jabatan	Tanda tangan	Tanggal
Drs. Iswahyudi, M. Hum	Ketua Penguji		18 Maret 2016
Edin Suhaedin PG, M. Pd	Sekretaris Penguji		18 Maret 2016
Drs. Martono, M. Pd	Penguji Utama		18 Maret 2016
Muhajirin, S.Sn., M.Pd	Penguji Pendamping		18 Maret 2016

Yogyakarta, 18 Maret 2016
Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
Dekan,



Dr. Widayastuti Purbani, M.A
NIP/19610524 199001 2 001

PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya:

Nama : Abdul Rochman Habib

NIM : 11207241001

Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan

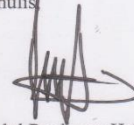
Fakultas : Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta

Menyatakan bahwa karya ilmiah ini adalah hasil pekerjaan saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya, karya ilmiah ini tidak berisi materi yang ditulis 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, 18 Maret 2016

Penulis



Abdul Rochman Habib

MOTTO

"kenikmatan yang diharapkan yakni dengan mensyukuri segala macam bentuk"

(penulis)

"Imajinasi adalah landasan utama sebuah mimpi"

(penulis)

PERSEMBAHAN

Karya Tulis Ilmiah ini ku persembahkan untuk mereka:

- Kedua orang tua tercinta, Bapak Sudaryono dan Ibu Sri Hariningsih S. Pd
- Kedua Kakak tercinta, Siwi Wulandari dan Ermin Kartiandari
- Keluarga besar di Ngawi, (keluarga besar kakek Supardji dan Alm. nenek Sri Sukapti)
- Kepada Fakultas unguku yaitu Fakultas bahasa dan Seni
- Kepada Bapak Muhajirin S.Sn., M.Pd selaku Penasehat akademik dan juga sebagai Dosen pembimbing skripsi
- Teman-teman seperjuangan pendidikan seni kerajinan angkatan 2011

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya sampaikan ke hadirat Allah SWT dan Rasul-Nya. Berkat karunia yang penuh rahmat, hidayah, dan inayah-Nya, skripsi yang merupakan sebagian persyaratan guna memperoleh gelar sarjana pendidikan ini dapat terselesaikan.

Penyusunan skripsi dengan judul Karakteristik Keramik Produksi Burat Kriasta Kasihan, Bantul, Yogyakarta. Ini dapat terselesaikan karena tidak lepas dari dukungan dan kerjasama yang baik dari berbagai pihak. Untuk itu saya mengucapkan terima kasih kepada Bapak Muhajirin, S.Sn.,M.Pd. selaku pembimbing skripsi atas kerjasama yang baik selama penyusunan skripsi ini. Rasa hormat, terima kasih, dan penghargaan yang setinggi-tingginya saya sampaikan kepada beliau yang dengan penuh kesabaran, kearifan, dan kebijaksanaan memberikan arahan dan dorongan yang tidak henti-hentinya di sela-sela kesibukannya. Selanjutnya tidak lupa juga saya ucapkan terima kasih kepada:

1. Prof. Dr. Rochmat Wahab, M.Pd., M.A. selaku Rektor Universitas Yogyakarta.
2. Dr. Widyastuti Purbani, M.A, selaku Dekan Fakultas Bahasa dan Seni.
3. Drs. Mardiatmo, M. Pd. selaku Ketua Jurusan Pendidikan Seni Rupa atas dukungannya dan bantuannya.
4. Dr. I Ketut Sunarya, M. Sn. selaku Ketua Program Prodi Pendidikan Seni Kerajinan atas dukungan, bantuan dan motivasinya.
5. Tin Eko Setiyowati, S. Si. Selaku Kepala Burat Kriasta, beserta bagian jajaran yang telah membantu selama penelitian berlangsung.
6. Mas Slamet Santoso, Mbak Reaini dan Sigit Eko Prastyo selaku *staff* pembakaran dan glasir yang penuh kesabaran, kearifan, kebijaksanaan dalam membantu proses penelitian.
7. Sahabat-sahabat seperjuangan di Program Studi Pendidikan Seni Kerajinan angkatan 2011, para sahabat kos Felix and friend's, terima kasih atas pengertian, kerjasama, serta dorongan dan semangat yang senantiasa diberikan selama penyusunan skripsi ini.

8. Terima kasih juga kepada *Genk* Kampak: Nadia, Agam, Nova, Momo, dan teruntuk Rika Apriliana yang selalu menemani saat penelitian.
9. Semua pihak yang tidak bisa disebutkan satu persatu yang telah memberi dukungan dan masukan dalam penyusunan skripsi ini.
10. Akhirnya ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya dan setinggi-tingginya kepada kedua orang tua, kakak-kakakku, adik-adik, atas motivasi, pengertian dan do'a sehingga penulis menyelesaikan penyusunan skripsi di Universitas Negeri Yogyakarta.

Yogyakarta, 18 Maret 2016

Penulis,



Abdul Rochman Habib

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
HALAMAN PERNYATAAN.....	iv
HALAMAN MOTO.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN.....	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xvi
ABSTRAK.....	xvii
<i>ABSTRACT</i>	xviii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang.....	1
B. Rumusan Masalah.....	5
C. Tujuan Penelitian.....	5
D. Manfaat.....	6
1. Manfaat Teoritis.....	6
2. Manfaat Praktis.....	6
BAB II KAJIAN TEORI	
A. Karakteristik.....	7
1. Karakteristik produksi	8
2. Karakteristik material	9
3. Karakteristik pembanding dan lingkungan visual.....	10
4. Unsur visual dan perseptual.....	10
a. Faktor internal.....	11
b. Pengetahuan.....	11

c. Lingkungan <i>social</i>	12
d. Lingkungan budaya.....	13
e. Ekonomi.....	13
f. Norma dan agama.....	14
B. Keramik.....	15
1. Bahan dasar keramik.....	18
a. Tanah liat (<i>lempung</i>)	18
b. <i>Kuarsa</i> (SiO ₂)	20
c. <i>Feldspar</i>	20
d. Bahan pewarna glasir.....	21
e. Serbuk kaca atau <i>cullet</i>	22
2. Jenis bahan keramik.....	22
a. Gerabah (<i>earthenware</i>)	22
b. Keramik batu (<i>stoneware</i>)	23
c. Porselin (<i>porcelain</i>)	23
d. Keramik baru (<i>new ceramic</i>)	23
3. Proses pembuatan keramik.....	25
a. Teknik pijit (<i>pinch</i>)	25
b. Teknik pilin (<i>coil</i>)	26
c. Teknik lempang (<i>slap</i>)	26
d. Teknik putar (<i>centering</i>)	27
e. Teknik cetak tuang.....	27
4. Proses Pengoperasian Tungku pada saat Pembakaran Keramik	28
a. Tahap pemanasan.....	28
b. Tahap penaikan suhu.....	28
c. Tahap penahanan suhu.....	29
d. Tahap penurunan suhu.....	29

BAB III METODE PENELITIAN

A. Pendekatan Penelitian.....	30
B. Objek Penelitian.....	31

C. Sumber data.....	31
1. Informan.....	32
2. Sumber data pelengkap.....	32
D. Instrument penelitian.....	33
1. Pedoman observasi.....	33
2. Pedoman wawancara.....	34
3. Pedoman dokumentasi.....	34
E. Teknik pengumpulan data.....	35
1. Observasi.....	36
2. Wawancara.....	36
3. Dokumentasi.....	38
F. Uji Keabsahan Data.....	38
G. Analisi Data.....	39
1. Pengumpulan data.....	39
2. Reduksi data.....	40
3. Penyajian data.....	40
4. Verifikasi dan penarikan kesimpulan.....	41

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta.....	42
B. Pembahasan Hasil Penelitian.....	43
1. Proses produksi keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta.....	43
a. Pemilihan tanah liat.....	44
b. Proses pengolahan tanah liat.....	46
c. Proses pengolahan tanah liat.....	49
d. Proses pembentukan tanah liat.....	51
e. Proses pembentukan motif.....	54
f. Proses pengeringan.....	56
g. Proses <i>finishing</i>	57

h. Proses pembakaran.....	59
i. Proses pengglasiran.....	61
j. Proses pembakaran glasir.....	62
k. Proses pengemasan.....	64
2. Hasil produksi keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta.....	68
3. Karakteristik keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta.....	74
 BAB V PENUTUP	
A. Kesimpulan.....	76
B. Saran.....	77
 DAFTAR PUSTAKA	 78
LAMPIRAN	81

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1 : Penghalusan tanah liat.....	46
Gambar 2 : Proses pengadukan dan pencampuran bahan <i>kaolin</i> dan <i>water glass</i>	47
Gambar 3 : Proses penyaringan menggunakan mesh	48
Gambar 4 : Proses penuangan kedalam cetakan.....	52
Gambar 5 : Proses pengeluaran tanah cair setelah didapatkan ketebalan yang diinginkan	53
Gambar 6 : Proses pelepasan cetakan	54
Gambar 7 : Alat untuk membuat cetakan motif dengan cara di <i>press</i>	55
Gambar 8 : Proes pembuatan motif dengan menggunakan teknik trawang	56
Gambar 9 : Hasil cetakan dan proses pengeringan	57
Gambar 10 : Beberapa contoh hasil yang sudah mengalami proses tahap akhir atau <i>finishing</i>	58
Gambar 11 : Gambar di atas menunjukkan keramik sudah siap masuk dalam proses pembakaran.	58
Gambar 12 : Proses pembakaran (<i>biscuit</i>) dengan suhu 900°C.....	59
Gambar 13 : Proses pembersihan menggunakan <i>spon</i> dan air..	60
Gambar 14 : Keramik yang sudah dibersihkan dari debu.....	61
Gambar 15 : Proses penglasiran	62
Gambar 16 : Hasil keramik yang telah melalui proses pengglasiran	62
Gambar 17 : Proses pembakaran glasir dengan suhu 1180°C.....	63
Gambar 18 : Proses pengemasan (<i>packaging</i>).....	64

Gambar 19 :	Proses pemberian motif	68
Gambar 20 :	<i>Mug</i> dengan pegangan berbentuk daun	69
Gambar 21 :	<i>Mug</i> dengan bentuk konsep modern.....	69
Gambar 22 :	<i>Mug</i> dengan ornamen buah dan bunga	70
Gambar 23 :	<i>Mug</i> ornamen sinar cahaya	70
Gambar 24 :	Racikan dan eksperimen glasir <i>doff</i>	71
Gambar 25 :	Racikan dan eksperimen glasir <i>doff</i>	71
Gambar 26 :	Racikan dan eksperimen glasir <i>doff</i> yang dicampur dengan tanah	72
Gambar 27 :	Racikan dan eksperimen glasir	72
Gambar 28 :	Racikan dan eksperimen glasir dengan bahan yang dasar kurang bagus dari penjual	73
Gambar 29 :	Tempat lilin berbentuk tangan	75
Gambar 30 :	Foto Peneliti dengan Pemilik Rumah Produksi Burat Kriasta	Lampiran
Gambar 31 :	Proses <i>finishing</i>	Lampiran
Gambar 32 :	Keramik berbentuk peta dunia	Lampiran
Gambar 33 :	Keramik berbentuk peta dunia siap bakar <i>bisquit</i>	Lampiran
Gambar 34 :	Tempat penyimpanan glasir.....	Lampiran
Gambar 35 :	<i>Mug</i> dengan bentuk setengah potongan manusia telanjang ukuran sedang panjang: 10cm, lebar:8cm, tinggi:11cm	Lampiran
Gambar 36 :	<i>Mug</i> dengan bentuk setengah badan manusia bagian bawah	Lampiran
Gambar 37 :	<i>Mug</i> dengan bentuk payudara ukuran besar panjang:15cm, lebar:16,5cm, tinggi:9,5cm	Lampiran
Gambar 38 :	<i>Mug</i> berbentuk setengah badan wanita bagian atas ukuran besar panjang:12cm, lebar:9cm, tinggi:13cm	Lampiran

Gambar 39 : <i>Mug</i> berbentuk <i>icon</i> Dagadu.....	Lampiran
Gambar 40 : Tempat sampo berbentuk Bagong	Lampiran
Gambar 41 : <i>Bong Sheesa</i>	Lampiran
Gambar 42 : Asbak berbentuk daun ganja	Lampiran
Gambar 43 : Tempat dupa dengan berbagai bentuk	Lampiran
Gambar 44 : <i>Mug</i> dengan bentuk kura-kura	Lampiran
Gambar 45 : <i>Mug</i> berbentuk <i>Angry Bird</i> ukuran kecil panjang:11, lebar:12cm, tinggi:9cm.....	Lampiran
Gambar 46 : <i>Mug</i> berbentuk <i>Angry Bird</i> ukuran besar panjang:14cm, lebar:15cm, tinggi:12cm.....	Lampiran
Gambar 47 : Mangkok berbentuk kloset	Lampiran
Gambar 48 : Tempat koran dengan bentuk wc jongkok	Lampiran
Gambar 49 : Mangkok berbentuk wc duduk	Lampiran
Gambar 50 : <i>Mug</i> dengan dengan 2 sisi yang berbeda	Lampiran
Gambar 51 : <i>mug</i> ucapan selamat ulang tahun	Lampiran
Gambar 52 : <i>Mug</i> dengan nampan yang disajikan dengan gaya <i>modern</i>	Lampiran
Gambar 53 : Satu set teko dan <i>Mug</i> dengan bentuk angsa.....	Lampiran
Gambar 54 : Ember yang dapat dijadikan tempat bunga	Lampiran
Gambar 55 : Plakat berbentuk manusia	Lampiran
Gambar 56 : Keramik peta dunia	Lampiran

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 : Surat Izin Penelitian
- Lampiran 2 : Pedoman Observasi
- Lampiran 3 : Pedoman Wawancara
- Lampiran 4 : Pedoman Dokumentasi
- Lampiran 5 : Surat Keterangan Wawancara
- Lampiran 6 : Biografi Narasumber
- Lampiran 7 : Contoh karya-karya di Burat Kriasta

KARAKTERISTIK KERAMIK PRODUKSI BURAT KRIASTA KASIHAN, BANTUL YOGYAKARTA

Oleh:
Abdul Rochman Habib
NIM 11207241001

ABSTRAK

Penelitian ini terkait dengan karakteristik keramik produksi Burat Kriasta serta memiliki tujuan yaitu: (1) Untuk mendeskripsikan proses, (2) Untuk mendeskripsikan hasil, dan (3) Untuk mendeskripsikan karakteristik keramik produksi Burat Kriasta Kasihan, Bantul, Yogyakarta.

Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kualitatif, peneliti sebagai instrumen utama dalam penelitian ini dan dibantu oleh pedoman observasi, wawancara, dan dokumentasi. Objek penelitian ini adalah Keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta. Validitasi data yang dilakukan dengan triangulasi dan ketekunan pengamatan. Sedangkan teknik analisis data dalam penelitian ini menggunakan tahapan yaitu pengumpulan data, reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan.

Hasil dari penelitian yang dilakukan yaitu: (1) Proses produksi keramik Burat Kriasta yaitu: pemilihan tanah liat, penyiapan tanah liat, pengolahan tanah liat, pembentukan tanah liat, pembentukan motif, pengeringan, *finishing*, pembakaran, pengglasiran, pembakaran hasil pengglasiran, pengemasan. (2) Hasil produksi keramik yaitu: berupa *Mug*, tempat lilin berbentuk tangan, plakat berbentuk manusia, mangkok, asbak, tempat sampo, tempat sabun, *bong sheesa*. (3) Karakteristik keramik Burat Kriasta yaitu: memiliki ciri unik pada bentuk dengan menggunakan *finishing* glasir *doff* dan glasir *full*. Burat Kriasta memproduksi berbagai bentuk keramik fungsional yang mengambil bentuk organ tubuh manusia, baik itu kepala, badan, kaki, tangan, payudara perempuan dan kelamin laki-laki "*penis*".

Kata kunci: Keramik, Karakteristik Keramik, Burat Kriasta.

**THE CHARACTERISTICS OF CERAMICS PRODUCTION BURAT
KRIASTA KASIHAN, BANTUL, YOGYAKARTA.**

By:
Abdul Rochman Habib
NIM 11207241001

ABSTRACT

This research is describe to the characteristics of the ceramic production of Burat Kriasta and also have aims: (1) to describe the process, (2) to describe the results, and (3) to describe the characteristics of the ceramic production of Burat Kriasta Kasihan, Bantul, Yogyakarta.

This research is using qualitative descriptive methods, researchers as a major instrument in this study and assisted by the guidelines of observation, interviews, and documentation. The object of this research is the Burat Kriasta's Ceramic - Village Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta. Validitasi data is done by triangulation and the persistence of observations. While the techniques of data analysis in this study uses the stages of data collection, namely the reduction of the data, the presentation of data, and the withdrawal of the conclusion.

The results of the research conducted, that is: (1) Burat Kriasta's ceramic production process: the selection of clay, the clay preparation, processing clay, clay formation, the formation motif, drying, firing, finishing, burning biscuit, glasir's colouring, burning glasir, and packaging. (2) The results of the ceramic production, that is: Mugs, hand-shaped candle, a human-shaped plaque, bowl, ashtray, where shampoo, soap places and bong sheesa. (3) The characteristics of Burat Kriasta's Ceramics, that is: have unique shapes by using the glaze finishing doff and glazes full. Burat Kriasta produces various forms of functional ceramics which takes the form of an organ of the human body like head, body, legs, hands, breasts of female and male "penis".

Keywords: Ceramics, Characteristic Ceramic Burat Kriasta.

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Seni keramik merupakan cabang seni rupa yang mengolah material keramik dengan hasil karya seni yang bersifat tradisional sampai kontemporer. Seni keramik ini tergolong pada cabang seni kriya, yakni seni yang di buat dengan keterampilan tangan (*hand skill*) yang mencakup segala aspek dengan tetap memperhatikan fungsi dan nilai pada kriya tersebut sehingga seni kriya termasuk dalam kategori seni rupa terapan nusantara yang tidak hanya di dasarkan pada aspek fungsional atau kebutuhan fisik saja, tetapi juga pemenuhan kebutuhan dalam keindahan emosionalnya.

Kata keramik berasal dari bahasa Yunani "*keramos*" yang berarti periuk yang terbuat dari tanah. Orang Yunani percaya bahwa *keramos* adalah dewa pelindung orang yang mata pencahariannya mengerjakan tanah liat. Seni membuat keramik sudah ada sejak zaman prasejarah dengan ditemukannya perkakas rumah tangga dari tanah liat yang dibakar. (Guatama, 2011: 1).

Dalam kehidupan umat manusia, keramik memiliki peranan penting. Produk keramik selain berfungsi sebagai sarana aktifitas kultural dan sosial, keramik juga berperan dalam aktifitas ekonomi. Ditemukannya tanah liat yang memiliki kemampuan dan kualitas yang lebih baik dibandingkan dengan bahan alami lain seperti daun kemudian membuat tanah liat digunakan sebagai bahan baku pembuatan berbagai peralatan rumah tangga. Dalam perkembangannya, keramik menjadi tumpuan pembuatan sarana kelangsungan kehidupan yang

dibutuhkan oleh masyarakat Kasongan. Pengolahan keramik menjadi sebuah bidang keahlian yang dapat memberikan penghasilan bagi masyarakat yang menggelutinya.

Banyak *Industry* keramik terdapat di berbagai pelosok Indonesia. Salah satunya terdapat di pulau Jawa, tepatnya di Desa Dinoyo Kabupaten Malang, Desa Kasongan Kabupaten Bantul, Desa Mayong Kabupaten Jepara, dan Desa Bayat Kabupaten Klaten. Keramik yang dihasilkan di berbagai daerah tersebut beraneka ragam, mulai dari keramik sederhana hingga yang memiliki tingkat kesulitan tinggi.

Pada umumnya, setiap daerah memiliki karakteristik tersendiri yang membedakan satu sama lain. Keramik Desa Dinoyo mempunyai ciri khas pada desainnya yang unik dan bahan yang digunakan adalah semi porselen. Sedangkan keramik Desa Kasongan memiliki ciri khas keramik yang mengandalkan *finishing* natural dimana aksesoris manis ditambahkan pada sebagian badan keramik.

Di daerah Desa Kasongan, sebagian besar olahan keramik cenderung berfokus pada pembuatan keramik untuk *eksterior* seperti meja, kursi, gentong air dan tempayan untuk kolam. Hal tersebut berbeda dengan keramik yang dihasilkan Desa Mayong dimana sebagian besar berupa mainan tradisional anak-anak seperti seruling yang berbentuk menyerupai katak dan burung yang bisa berbunyi seperti alat musik *akordeon*. Sedangkan olahan keramik di Desa Bayat belum memiliki ciri khas yang menonjol karena keramik yang dihasilkan masih sederhana seperti sentra *Industry* lain.

Dari keempat daerah penghasil keramik tersebut, penulis merasa tertarik untuk meneliti lebih jauh pengolahan keramik di Desa Kasongan karena hasil keramik di daerah tersebut lebih beraneka ragam. Aktifitas pembuatan keramik di Desa Kasongan telah berlangsung lama dan menjadi profesi sebagian besar penduduk Kasongan. Mayoritas penduduknya menekuni profesi dibidang keramik yang seolah-olah menggambarkan kesungguhan masyarakatnya di dalam mengelola keramik sehingga dapat menjadi tumpuan kelangsungan hidup.

Membuat produk kerajinan keramik menjadi tumpuan hidup masyarakat kasongan. Atas dasar alasan tersebut, keterampilan pengolahan keramik kemudian menjadi tradisi turun temurun pada masyarakatnya. Dengan menyisakan waktu bermain, anak-anak mulai giat berlatih dan menggeluti bidang tanah liat. Menjelang remaja, mereka sudah memiliki kecakapan dalam membuat keramik yang dapat digunakan untuk mencari uang.

Keterampilan mengelola keramik dalam kehidupan masyarakat kasongan memang dimulai sejak umur belia. Proses penguasaan keterampilan dilakukan pada usia anak-anak, dilanjutkan hingga umur remaja hingga dewasa dimana mereka telah siap untuk mulai bekerja membuat keramik di perusahaan tetangga ataupun membuka lapangan pekerjaan sendiri.

Pada awalnya, hasil olahan keramik Desa kasongan tidak menunjukkan karakteristik tertentu, artinya produk yang dihasilkan memiliki kemiripan dengan hasil olahan keramik di sentral lainnya. Produk-produk keramik pada awalnya hanya berorientasi pada peralatan atau perkakas dapur sederhana berupa *pengaron, kual, cobek, anglo* dan lain-lain. Akan tetapi, munculnya berbagai ide

kemudian membuat olahan keramik Desa Kasongan mulai memiliki karakter yang berbeda dari berbagai sentra keramik lainnya. Perkembangan karakter keramik Kasongan yang memiliki ciri-ciri *pointilistik* ini kemudian mendapatkan apresiasi dari masyarakat luas.

Hasil *Industry* keramik yang dikembangkan di Kasongan memiliki berbagai variasi yang membuat daerah Kasongan menjadi salah satu tempat wisata kerajinan gerabah. Sebagian besar penduduk Kasongan memiliki mata pencaharian sebagai pengrajin gerabah. Salah satu perusahaan keramik yang ada di daerah Kasongan adalah Burat Kriasta yang terletak di Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta.

Burat Kriasta Mrisi memiliki keunggulan dibandingkan dengan *Home Industry* lainnya. Dalam membuat kerajinan, produk Burat Kriasta sangat inovatif, berbagai ide pembuatan produk berasal dari alam, hewan, dan manusia. Warna yang digunakan untuk keramik dibuat sendiri. Sisa-sisa pewarna yang digunakan kemudian diolah kembali untuk menghasilkan warna yang berbeda.

Berdasarkan ulasan di atas, peneliti ingin mengetahui lebih jauh tentang produksi keramik Burat Kriasta, baik itu karakteristik, proses pengolahan serta karya yang dihasilkan dari rumah produksi Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan dari penjelasan latar belakang dan batasan masalah yang telah dipaparkan di atas, maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana proses produksi keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta?
2. Bagaimana hasil produksi keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta?
3. Bagaimana karakteristik keramik hasil produksi Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta?

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan pada rumusan masalah di atas, tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah:

1. Untuk mendeskripsikan proses produksi keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta?
2. Untuk mendeskripsikan bagaimana hasil produksi keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta?
3. Untuk mendeskripsikan karakteristik keramik hasil produksi Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta?

D. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini terdiri dari dua hal, yakni manfaat teoritis dan praktis, penjelasannya sebagai berikut:

1. Manfaat teoritis.

- a. Dengan adanya penelitian ini, diharapkan dapat menjadi kekayaan literasi atau referensi untuk penelitian selanjutnya.
- b. Memberikan pengetahuan tentang bagaimana proses, hasil serta karakteristik keramik sebagai bidang sebuah karya seni kriya.

2. Manfaat praktis

- a. Hasil penelitian ini diharapkan menjadi masukan bagi mahasiswa jurusan pendidikan seni kerajinan keramik dalam mengapresiasi kriya keramik.
- b. Hasil penelitian ini diharapkan menjadi referensi bagi peneliti lain atau sebagai acuan referensi berikutnya tentang karakteristik keramik produksi Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta.

BAB II KAJIAN TEORI

A. Karakteristik

Secara etimologis, istilah karakteristik diambil dari bahasa Inggris yakni *characteristic*, yang artinya mengandung sifat khas. Ia mengungkapkan sifat-sifat yang khas dari sesuatu. Karakteristik adalah sifat khas yang melekat pada seseorang ataupun suatu objek. Dalam bahasa Inggris lainnya, karakteristik atau *character* juga berarti tabiat atau watak (Wojowasito, 1992: 23).

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (2001: 881) karakteristik diartikan sebagai ciri-ciri khusus yang mempunyai sifat khas sesuai dengan perwatak tertentu. Jadi, dapat disimpulkan bahwa karakteristik adalah ciri khusus yang mempunyai sifat khas yang sesuai dengan perwatakan tertentu yang dapat menampilkan diri dalam keadaan apapun.

Karakteristik juga merupakan ciri khas seseorang dalam menyakini, bertindak ataupun merasakan. Berbagai teori pemikiran dari karakteristik tumbuh untuk menjelaskan berbagai kunci karakteristik manusia (Boeree, 2008: 426). Jika kita mengacu pada pengertian karakteristik pada manusia secara umum, maka karakteristik diartikan lebih mengacu kepada karakter dan gaya hidup seseorang serta nilai-nilai yang berkembang secara teratur sehingga tingkah laku menjadi lebih konsisten dan mudah di perhatikan (Nanda, 2006: 78). Selain itu, menurut (Saragih, 2013: 101) karakteristik merupakan ciri atau karateristik yang secara alamiah melekat

pada diri seseorang yang meliputi umur, jenis kelamin, ras atau suku, pengetahuan, agama atau kepercayaan dan sebagainya.

Karakteristik sebuah barang atau produk dapat kita nilai secara visual, dan penilaian itu tentu saja tidak terlepas dari unsur-unsur yang terdapat pada objek itu sendiri, serta siapa yang memandang atau menilai objek tersebut. Adapun penilaian karakteristik produk berdasarkan objek itu sendiri terdiri dari beberapa hal berikut ini, antara lain: (Sutrisno, 1993: 83)

1. Karakteristik Produksi

Beberapa produk dapat dinilai langsung dari *Industry* tersebut. Sebuah *Industry* kecil memiliki potensi yang layak disesuaikan dengan karakteristik *Industry* yang menempel pada produk itu sendiri. Beberapa produk yang dihasilkan oleh *Industry* kecil dan menengah memiliki karakteristik, dimana *Industry* kecil cenderung pada desain yang terbatas *eksklusif*, sedangkan *Industry* skala besar cenderung menghasilkan produk yang massal. Beberapa *Industry* kadangkala telah memiliki *positioning* yang baik di benak masyarakat, sehingga satu produk yang tidak terlalu baik dapat dinilai 'baik' hanya dikarenakan '*brand*' *Industry* yang memproduksinya telah dikenal atau dipercaya oleh masyarakat. Sepatu kanvas dengan menggunakan merek tertentu yang telah dikenal, dapat dinilai lebih baik dibandingkan dengan satu produk lain yang memiliki bentuk atau warna yang sama.

Jika kita lihat lebih jauh, terdapat dua karakter produksi yang umum dikenal, yaitu produksi yang mengandalkan tangan, produksi semi masinal, dan produksi masinal. Produk tertentu dapat dinilai baik, dalam keadaan yang tidak terlalu rapih,

dikarenakan penghargaan masyarakat pada 'ketrampilan' tangan si *designer* atau pengrajin. Untuk bentuk yang sama, keadaan tidak rapih yang dihasilkan oleh *Industry* masinal dapat dikatakan sebagai bentuk yang tidak baik. Toleransi yang diberikan pada produk-produk buatan tangan menjadikan produk tersebut menjadi bernilai baik secara kualitas visual. Sebaliknya, produk yang demikian baik dari sisi kepresisian kadangkala dinilai rendah, hanya karena produk yang masinal tersebut diindustrikan secara massal.

2. Karakteristik Material

Setiap material memiliki apa yang disebut sebagai kualitas visual material. Nilai material ini juga terkait dengan 'nilai konvensi' yang telah ditetapkan oleh masyarakat. Sebuah bentuk yang sama, akan tetapi terbuat dari bahan yang berbeda dapat memiliki kualitas yang berbeda hanya dikarenakan material yang digunakan untuk membangun objek itu sendiri. Gelang yang emas 24 karat, dinilai lebih tinggi dari pada gelang dengan bentuk yang sama yang terbuat dari plastik atau logam lain seperti tembaga, alumunium, atau bahkan dari bahan plastik.

Beberapa material menunjukkan bahwa kualitas bahan yang akan digunakan memiliki potensi yang tinggi, akan dapat dimanfaatkan oleh desainer dengan menggunakan bentuk-bentuk sederhana sehingga karakteristik visual yang sudah dimiliki oleh material tersebut dapat ditampilkan dengan baik. Kayu jati yang berumur tua, dinilai memiliki kualitas visual yang lebih tinggi dibandingkan dengan penggunaan kayu jati muda. Disamping karakteristik visual, karakteristik yang dimiliki oleh material adalah karakteristik struktural, yaitu sifat khas yang dimiliki

oleh material sehingga dapat menerima perlakuan yang berbeda dibanding dengan material lainnya.

3. Karakteristik Perbandingan dan Lingkungan Visual

Kehadiran sebuah desain tidak dapat dilepaskan dari faktor dimana karya tersebut diletakkan. Sebuah produk yang memiliki nilai cukup baik, dapat menjadi tidak muncul dikarenakan diletakkan pada lingkungan yang tidak kondusif. Sehubungan dengan kemampuan manusia mempersepsi, maka karakteristik perbandingan menjadi hal yang turut mempengaruhi nilai dari sebuah produk. Beberapa produk yang harus berinteraksi dengan produk-produk lainnya dalam satu situasi menunjukkan bahwa pertimbangan terhadap lingkungan visual adalah sesuatu yang tidak dapat diabaikan. Demikian juga halnya dengan lingkungan visual berupa produk lain sejenis.

Sebuah produk yang dikatakan ‘bagus’ dapat menjadi ‘baik’ ketika disandingkan dengan produk lain yang memiliki kualitas yang lebih rendah. Walaupun demikian hal ini tidaklah bersifat mutlak, karena produk yang memiliki kualitas visual tinggi pada kenyataannya dapat bergeser kualitasnya menjadi turun, semata mata karena lingkungan visual dari karakteristik perbandingannya memiliki kualitas visual yang buruk.

4. Unsur visual dan Perseptual

Faktor yang dominan sebagai bagian dari sebuah objek visual adalah unsur visual dan perseptual. Beberapa tulisan menunjukkan istilah yang lain untuk hal yang kurang lebih sama, antara lain, unsur desain dan prinsip desain, unsur teraba dan tak

teraba, dan beberapa istilah lain yang kurang lebih memiliki arti yang sama. Unsur visual adalah unsur yang ada pada sebuah objek untuk membangun sebuah komposisi, sedangkan unsur perseptual adalah unsur-unsur yang ada pada objek dikarenakan kemampuan manusia untuk berpersepsi, sehingga tanpa kemampuan persepsi, unsur perseptual tidak terlihat. Kemudian juga ada penilaian karakteristik produk berdasarkan unsur-unsur yang terdapat pada subjek yang mengamati, antara lain:

a. Faktor internal

Faktor internal ini merupakan faktor-faktor yang membentuk karakteristik Personal termasuk usia dan jenis kelamin. Nilai yang muncul ketika seseorang mengamati objek visual sangat dipengaruhi oleh faktor internal ini. Termasuk pada faktor internal adalah motivasi, nilai yang dianut, sikap, serta perilaku seseorang terhadap sebuah objek.

b. Pengetahuan

Tingkat intelektual yang dimiliki oleh seseorang pada kenyataannya menunjukkan perbedaan nilai yang dianut. Pendidikan pada dasarnya merupakan transformasi nilai dari satu pihak pada pihak lainnya. Latar belakang pendidikan yang berbeda mengakibatkan bentuk pengakuan yang berbeda sesuai dengan pemahaman orang tersebut pada objek visual yang diamati.

Pemahaman mengenai adanya pengaruh pengetahuan pada cita rasa memang tidak dapat diuraikan secara gamblang. Proses pencerapan sebagai proses pembelajaran dalam rangka meningkatkan pengetahuan mengakibatkan bergesernya

nilai yang dianut oleh seseorang. Tidak semua kalangan dapat memahami sebuah karya seni, bahwa tingkat intelektual tertentu mendapatkan kesulitan untuk menjalani proses apresiasi sebuah objek visual (termasuk produk dan karya seni).

c. Lingkungan sosial

Walaupun nilai yang dianut pada dasarnya termasuk pada faktor internal, akan tetapi secara khusus lingkungan sosial yang membentuk nilai-nilai yang berlaku pada seseorang dapat dikaji dalam pengamatan yang berbeda. Lingkungan sosial terbukti mempengaruhi seseorang dalam menilai sebuah objek visual. Hal yang menarik adalah lingkungan sosial yang berpengaruh tidaklah satu lingkungan saja.

Pada satu lingkungan kerja, seseorang akan memiliki nilai tertentu yang dianutnya, yang akan mempengaruhinya dalam membentuk sikap. Sikap tersebut selanjutnya akan mengarahkan perilaku. Ketika berada pada lingkungan sosial yang lain nilai yang berpengaruh juga berbeda, sehingga sikap dan perilakunya terhadap sebuah objek juga berbeda. Hanya saja, permasalahan ini tidaklah se-mekanistik seperti apa yang diuraikan. Nilai melekat kuat pada diri seseorang, nilai bukanlah sesuatu yang mudah berubah, berbeda dengan perilaku, yang pada situasi tertentu seolah-olah dapat berubah. Hanya saja perlu diperhatikan bahwa nilai, sikap, dan perilaku dibentuk secara dominan oleh lingkungan sosial, sehingga pengamatan terhadap faktor ini merupakan salah satu pertimbangan yang termasuk primer untuk dilakukan oleh seorang desainer, khususnya ketika ia harus mendesain untuk segmentasi pasar tertentu (komunitas).

d. Lingkungan Budaya

Pada dasarnya budaya adalah nilai-nilai yang berlaku pada satu masyarakat. Keramik sebagai salah satu hasil cipta karsa manusia yang memiliki nilai budaya merupakan cerminan nilai-nilai yang berlaku pada masyarakat tersebut, sehingga secara langsung akan berakibat langsung pada sikap dan perilaku dari masyarakat yang menilai hasil budaya tersebut.

Sederhananya, sebuah karya seni khususnya keramik akan memiliki beragam macam penilaian dari subjek yang menilainya, tergantung pada nilai budaya latar belakang, pengetahuan, lingkungan, kebiasaan serta karakter dari subjek itu sendiri.

e. Ekonomi

Faktor ekonomi adalah salah satu faktor subjek yang cukup signifikan mempengaruhi seseorang dalam melakukan penilaian kualitas sebuah objek visual. Karakteristik ekonomi memperlihatkan adanya pengaruh yang cukup signifikan terhadap penilaian seseorang pada sebuah objek. Status ekonomi memperlihatkan bagaimana seseorang mempergunakan waktu dan uangnya pada kondisi tertentu.

Selera masyarakat yang terbentuk pada saat ketika revolusi Perancis terjadi memperlihatkan bagaimana status ekonomi mempengaruhi langgam perupa yang diminati oleh masyarakat kelas tertentu. Demikian juga dengan nilai visual yang dianut oleh kelompok-kelompok sosial yang ditentukan oleh karakteristik ekonomi. Perbedaan keadaan ekonomi pada waktu yang berbeda juga mempengaruhi diri seseorang ketika menilai sebuah objek visual, dalam keadaan berlebih, cita rasa yang

dimiliki seseorang akan berbeda dengan cita rasa yang dimilikinya pada saat kondisi ekonominya berubah.

Design bangunan untuk ‘rumah makan tegal’ atau sejenisnya sengaja dipertahankan untuk segmentasi pasar ekonomi tertentu. Hal ini merupakan bentuk bagaimana status ekonomi dipertimbangkan agar kualitas visual yang diajukan sesuai dengan ‘nilai’ yang ditawarkan.

f. Norma dan Agama

Faktor lain yang mempengaruhi nilai yang dianut oleh seseorang adalah faktor agama dan norma. Faktor ini dapat disebut sebagai salah satu faktor yang paling stabil, paling sulit untuk di ubah. Keyakinan terhadap ‘*dogma*’ yang ditentukan agama seringkali sangat mempengaruhi nilai kualitas visual yang muncul pada diri seseorang.

Ketika sebuah produk dibuat dari bahan alam (binatang atau tumbuhan) yang diharamkan oleh agama akan mengarahkan seseorang untuk menilai ‘rendah’ kualitas visual sebuah objek. Sebagai contoh, produk-produk tertentu tidak diminati oleh satu masyarakat yang menganut agama tertentu. Adalah tidak mungkin pada sebuah sajadah untuk digunakan shalat oleh masyarakat muslim menggunakan bahan yang terbuat dari daging babi, atau menggunakan simbol-simbol yang dihindari, seperti figur anjing atau tengkorak.

Agama dan norma seringkali membentuk secara menyeluruh terhadap nilai nilai yang berlaku pada satu masyarakat sehingga faktor ini menjadi salah satu faktor yang cukup dominan dipertimbangkan ketika seorang desainer akan melakukan

perancangan produk tertentu yang memiliki fungsi menunjang aktifitas yang dipengaruhi oleh agama.

Pada kenyataannya masing-masing faktor tersebut tidak dapat dipilah secara tegas, faktor ekonomi mempengaruhi status sosial seseorang, yang pada akhirnya membentuk satu budaya tersendiri yang khas. Sementara nilai nilai yang diarahkan oleh agama dan norma melingkupi keseluruhan faktor tersebut.

Faktor geografis mengarahkan perilaku masyarakat dalam bermasyarakat, sedangkan pengetahuan seseorang memperlihatkan bagaimana ia menyikapi faktor-faktor tersebut secara sadar dan tidak sadar.

B. Keramik

(Ambar, 2008: 1) mengatakan sejarah keramik merupakan salah satu kerajinan yang paling tua, dibuat ribuan tahun yang lalu oleh orang-orang mesir di tepi sungai Nil. Dalam buku *Dictionary of Art* yang ditulis Bernard S. Myers menyatakan bahwa, kata keramik berasal dari bahasa Yunani Kuno yaitu “*keramos*” yang berarti tanah liat (Myers, 1951: 429). *Dictionary of Art* tulisan Mills J.F.M. menyebutkan bahwa kata keramik berasal dari bahasa *Gerika* yaitu kata “*keramikos*” yang berarti benda-benda yang terbuat dari tanah liat; yang merupakan suatu istilah umum untuk studi seni dari *pottery* dalam arti kata yang luas, termasuk segala macam bentuk benda yang terbuat dari tanah liat dan dibakar serta mengeras oleh api (Mills, 1965: 39).

Lee, Ruth, dalam bukunya yang berjudul *Exploring The World of Pottery* menjelaskan bahwa istilah Yunani untuk kata keramik ialah “*keramos*” yang berasal dari kata “*keramikos*” suatu daerah di Athena di sekitar pintu gerbang *Dypilon* tempat tinggal kebanyakan kaum perajin tanah liat, dimana mereka juga bekerja dan menjual keramik (Ruth Lee, 1971: 25). Ditelusuri lebih jauh oleh para peneliti, ditemukan bahwa sebenarnya “*keramos*” itu merupakan nama salah satu dewa di Yunani.

Encyclopedia of The Arts dijelaskan bahwa di dalam mitologi Yunani, “*Keramos*”, adalah putra Dewi Ariaduc (Ariadne) dengan Dewa Baccus, yang merupakan dewa pelindung para pembuat keramik (Runes, 1946: 151). Seperti telah diketahui bahwa orang Yunani juga sangat percaya kepada banyak dewa (lihat *mitologi Yunani*), dimana setiap jenis pekerjaan atau kegiatan yang berhubungan dengan kebutuhan manusia ada dewa-dewanya yang diharapkan selalu dapat membantu serta melindunginya.

Keramik adalah semua benda-benda yang terbuat dari tanah liat atau lempung yang mengalami suatu proses pengerasan dengan pembakaran suhu tinggi. Pengertian keramik yang lebih luas dan umum adalah “Bahan yang dibakar tinggi” termasuk didalamnya semen, gips, metal dan lainnya. Adapun sifat keramik antara lain adalah tidak korosif, ringan, keras dan stabil pada suhu tinggi.

Pandangan lain seperti (Anton J, 1994: 1) mengatakan seni dan industri keramik telah berlangsung sejak ribuan tahun lampau. Dulu orang heran ketika *anglo* (tungku) dan periuk dari tembikar setelah berulang kali dipanasi atau dibakar lantas

berubah menjadi zat lain, bahannya menjadi keras seperti batu. Bahan seperti itu disebut keramik.

Zaman sekarang boleh dibilang Zaman Batu Baru dimana keramik menjadi terkenal lagi. Bahan keramik bersifat keras, ringan, tegar, tahan panas dan korosi. Memang ada kelemahan melekat pada keramik, yaitu rapuh. Tetapi hal itu tak lagi menjadi masalah karena para ilmuwan dan teknisi (insinyur) segera bertindak dan mengarahkan segala kemampuan untuk mengatasinya. Hasilnya, sekarang dikenal berbagai jenis keramik antara lain; keramik piawai, keramik canggih, komposit, baik yang struktural (industri konstruksi) maupun fungsional (piranti elektronika).

Keramik, mengalami zaman keemasan baru. Keramik menjadi bahan andalan baru, kini dan nanti. (Anton J, 1994: 1) mengatakan keramik dulu merupakan produk seni misterius yang menggunakan api. Keramik menjadi seni dan ilmu membuat atau menggunakan bahan-bahan senyawa anorganik dan non-logam.

Jenis-jenis keramik yang di kenal seperti gerabah, tembikar *eatenware*, *stoneware*, dan *porcelain*. Gerabah atau tembikar atau disebut *eatenware* adalah keramik yang terbuat dari tanah liat dengan suhu pembakaran yang tergolong rendah yaitu 900°C, *stoneware* adalah keramik yang suhu pembakarannya tergolong sedang yaitu sekitar 1180°C, untuk pembakarannya *stoneware* dapat menggunakan tanah tunggal atau dapat pula menggunakan tanah campuran dari *ball clay* dan *kaolin*. Sedangkan *porcelain* adalah keramik yang terbuat dari bahan kaolin dan suhu pembakarannya tergolong tinggi yaitu sekitar 1250°C – 1400°C (Ambar, 2008: 3).

Beraneka ragam jenis keramik yang dapat digunakan manusia untuk memenuhi kebutuhan sehari-hari, misalnya piring, gelas, cangkir, dan peralatan dapur.

Keramik memiliki fungsi sebagai alat pemenuhan kebutuhan sehari-hari atau hanya sebagai benda penghias. Selama berabad-abad, keramik telah terbukti menjadi suatu barang yang indah, misalnya keramik yang dibuat oleh bangsa Romawi, bangsa Cina pada zaman Dinasti *Ting* dan *Song*, Bangsa Korea, dan keramik yang dibuat oleh orang-orang Indian Amerika (Ambar, 2008: 1). Sejarah telah memberikan pengetahuan bahwa tradisi pembuatan keramik berasal dari Cina yang kemudian menyebar ke Thailand, Vietnam, Jepang, dan Eropa.

1. Bahan Dasar Keramik

a. Tanah Liat (lempung)

Tanah liat (lempung) sebagai bahan pokok untuk pembuatan keramik, merupakan salah satu bahan yang kegunaannya sangat menguntungkan bagi manusia seperti untuk pembuatan peratan dapur untuk memasak dan lain sebagainya. Karena bahannya yang mudah didapat dan penggunaan hasilnya yang sangat luas. Sekitar 70%-80% dari kulit bumi terdiri dari batuan yang merupakan sumber tanah liat. Tanah liat banyak ditemukan di areal pertanian terutama pada persawahan. Dilihat dari sudut ilmu kimia, tanah liat termasuk *hidrosilikat alumina* dan dalam keadaan murni mempunyai rumus: $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$ dengan perbandingan berat dari unsur-unsurnya: Oksida Silinium (SiO_2) 47%, Oksida Aluminium (Al_2O_3) 39%, dan Air (H_2O) 14% (Gatot, 2003: 172).

Tanah liat berbentuk seperti lempengan-lempengan kecil yang tampak seperti segi enam dengan permukaan yang datar. Bentuk Kristal seperti ini menyebabkan sifat liat (plastis) apabila tanah liat bila dicampur dengan air sehingga mudah dibentuk karena Kristal-Kristal ini menyatu dengan unsur yang lain termasuk air sebagai pelumasnya (Ambar, 1997: 156).

Mineral liat terbentuk dari hasil perubahan iklim terhadap mineral primer atau batuan yang mengandung mineral *feldspar*, mika, *piroksin* dan *eamfibol*. Pada dasarnya, mineral liat dapat dibedakan atas 2 kelompok senyawa, yaitu liat *silikat* dan liat bukan *silikat*. Liat *silikat* kemudian dibedakan pula dalam 3 tipe yaitu: tipe 1:1, 2:1, dan tipe 2:2.

Tipe dalam hal ini menunjukkan perbandingan antara *Sitetraeder* dengan *Al-oktaeder*. Dengan mengetahui tipe mineral liat dapat berguna untuk menentukan tingkat kehancuran suatu tanah. Tanah yang mengandung liat 1:1 menunjukkan suatu tanah yang lebih tua daripada tanah berliat tipe 2:1. Karena Si telah habis tercuci. Disamping liat *silikat amorfus*, yaitu *alofan*. Liat bukan *silikat* merupakan kelompok senyawa *hidrus* oksida besi dan aluminium. Nama hidrus oksida mencerminkan asosiasi antara molekul air dan oksida (Hakim, 1986: 71).

Tanah liat memiliki sifat-sifat yang khas yaitu bila dalam keadaan basah mempunyai sifat plastis tetapi bila dalam keadaan kering akan menjadi keras, sedangkan bila dibakar akan menjadi padat dan kuat. Pada umumnya, masyarakat memanfaatkan tanah liat (*lempung*) sebagai bahan utama pembuatan bata dan gerabah.

b. *Kuarsa* (SiO₂)

Kuarsa (mineral *silika*) adalah salah satu komponen utama dalam pembentukan keramik dan banyak terdapat di permukaan bumi (sekitar 60%). Bentuk umum fasa Krista *kuarsa* adalah tridimit, quartz dan kristobalit, tergantung pada temperaturnya. Jenis *krista silika* yang ada di alam adalah *kuarsa*, sedangkan *tridimit* dan *kristobalit* jarang dijumpai. *Kuarsa* memiliki tingkat plastis rendah dan titik lebur tinggi sekitar 1728°C, tetapi hasil pembakarannya kuat dan keras. Bahan *kuarsa* dapat diperoleh dari batuan atau pasir *kuarsa* dengan kandungan *silika* tinggi.

c. *Feldspar*

Feldspar adalah suatu kelompok mineral yang berasal dari batu karang yang ditumbuk dan dapat memberikan sampai 25% *flux* (pelebur) pada badan keramik. Bila keramik dibakar, *feldspar* akan meleleh (melebur) dan membentuk leburan gelas yang menyebabkan partikel tanah dan bahan lainnya melekat satu sama lain. Pada saat membeku, bahan ini memberikan kekuatan pada badan keramik. *Feldspar* tidak larut dalam air, mengandung *alumina*, *silika* dan *flux* yang digunakan untuk membuat gelasir suhu tinggi.

Feldspar pada saat ini merupakan kelompok mineral dengan jumlah mineral yang paling besar di kerak bumi, membentuk sekitar 60% batuan *terrestrial*. Kebanyakan *feldspar* yang tersedia berupa sodium *feldspar*, *potassium feldspar* dan *feldspar* campuran. *Feldspar* banyak digunakan pada aplikasi-aplikasi *Industry* yang membutuhkan kandungan *feldspar* yang berupa *alumina* dan *alkali*.

Beberapa bahan yang umum digunakan untuk menyusun suatu campuran atau larutan glasir, diantaranya adalah: *Silika (SiO₂)*, *Feldspar*, *Whiting/kapur/calcium oxide (CaO)*, *Alumina (Al₂O₃)*, *Zinc oxide (ZnO)*, *Dolomite (CaMg(CO₃)₂)*, *Magnesium carbonate atau magnesit (MgCO₃)*, *Colemanite atau gerstley borate atau calcium borate (2CaO. 3B₂O₃.5H₂O)*, *Kaolin atau chinaclay (Al₂O₃ .2SiO₂ .2H₂O)*, *Rutile atau titanium oxide (TiO₂)*, *Tin oxide atau stannic oxide (SnO₂)*, *Talk (3MgO.4SiO₂.H₂O)* (Gatot Wahyu, 2008: 458-459)

d. Bahan Pewarna Glasir

Berbagai macam oksida logam atau pigmen warna (*stain*) dapat ditambahkan untuk memberikan warna pada glasir yang digunakan. Sedangkan untuk mendapatkan glasir penutup atau matt dapat ditambahkan beberapa unsur oksida yang dapat memberikan sifat dop seperti: oksida timah/tin (SnO₂), oksida zircon (ZrO₂), oksida calcium (CaO), oksida zinc (ZnO), magnesium carbonate (MgO), dan lain-lain.

Oksida pewarna merupakan kombinasi 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. Hal yang perlu diperhatikan adalah persentase yang digunakan dalam suatu formula glasir. Pewarna *Stain* atau *pigmen* merupakan bahan pewarna glasir atau tanah liat yang terbuat dari bahan-bahan oksida logam melalui proses pembakaran sehingga menghasilkan warna yang lebih stabil. Untuk menghasilkan glasir warna, bahan pewarna *stain* dicampurkan ke dalam campuran glasir (Gatot Wahyu, 2008: 461-462).

e. Serbuk Kaca atau *Cullet*

Cullet adalah serbuk kaca yang sangat kecil. Kaca biasanya dihasilkan dari campuran *silicon* atau bahan dioksida (SiO_2) yang merupakan benda *amorf*, dibentuk melalui proses pemadatan dari peleburan tanpa *Kriastaisasi*. Kaca terkadang dianggap sebagai cairan kental (*viskos*) karena bukan merupakan *Kriastain* atau *amorf*. Biasanya hanya ada beberapa cairan yang dapat membentuk kaca. Pada suhu tinggi, kaca merupakan cairan sejati, dan pada fase cair ini struktur dari bahan-bahan an-organik belum beraturan dan atom-atomnya selalu bergerak terus-menerus.

2. Jenis Bahan Keramik Menurut Kepadatan (Joelianingsih, 2004: 22)

a. Gerabah (*Earthenware*)

Dibuat dari semua jenis bahan tanah liat yang plastis yang mudah dibentuk dan dibakar pada suhu maksimum $900^{\circ}C$. Keramik jenis ini memiliki struktur dan tekstur yang sangat rapuh, kasar dan masih berpori. Supaya kedap air, gerabah kasar harus dilapisi glasir, semen atau bahan pelapis lainnya. Gerabah termasuk keramik berkualitas rendah apabila dibandingkan dengan keramik batu (*stoneware*) atau porselin. Bata, genteng, paso, pot, anglo, kendi, gentong dan sebagainya termasuk keramik jenis gerabah. Genteng telah banyak dibuat berglasir dengan warna yang menarik sehingga menambah kekuatannya.

b. Keramik Batu (*Stoneware*)

Keramik batu dibuat dari bahan lempung plastis yang dicampur dengan bahan tahan api sehingga dapat dibakar pada suhu tinggi (1180°-1300°C). Keramik jenis ini mempunyai struktur dan tekstur halus, kokoh, kuat dan berat seperti batu. Keramik jenis ini termasuk keramik yang memiliki kualitas golongan menengah.

c. Porselin (*Porcelain*)

Porselin adalah jenis keramik yang dibakar pada suhu tinggi. *Porselin* dibuat dari bahan lempung murni yang tahan api, seperti *kaolin*, *alumina* dan *silika*. Oleh karena badan *porselin* jenis ini berwarna putih bahkan tembus cahaya sehingga sering disebut keramik putih. Pada umumnya, porselin dipijar sampai suhu 1350°C-1400°C atau lebih tinggi lagi hingga mencapai 1500°C. *Porselin* yang tampak tipis dan rapuh sebenarnya kuat karena struktur dan teksturnya rapat serta keras seperti gelas. Karena keramik ini dibakar pada suhu tinggi, maka didalam badan *porselin* akan terjadi pengelasan atau vitrifikasi. Secara teknis, keramik jenis ini memiliki kualitas yang tinggi dan bagus, disamping mempunyai daya tarik tersendiri karena keindahan dan kelembutan yang khas, bahan porselin juga sangat peka dan cemerlang terhadap warna-warna glasir.

d. Keramik Baru (*New Ceramic*)

Keramik baru adalah keramik yang secara teknis diproses untuk keperluan teknologi tinggi seperti peralatan mobil, listrik, konstruksi, komputer, cerobong pesawat, Kriasta optik, keramik metal, keramik multilapis, keramik multifungsi, komposit keramik, *silikon*, *bioceramic*, dan keramik *magnit*. Sifat khas dari material

keramik jenis ini disesuaikan dengan keperluan yang bersifat teknis seperti tahan benturan, tahan gesek, tahan panas, tahan karat, tahan suhu kejut seperti isolator, bahan pelapis dan komponen teknis lainnya.

3. Proses Pembuatan Keramik

Terdapat dua aktifitas pokok dalam proses pembentukan keramik, yaitu pengolahan bahan tanah dan pembentukan barang. Pengolahan tanah penting untuk dilakukan karenatanah sebagai bahan utama dalam pembentukan keramikseringkali memiliki kandungan *grit* (unsur bahan kasaryang terdapat dalam bahan halus) yang harus dipisahkan terlebih dahulu sebelum melakukan pembentukan keramik. Pemisahan kandungan *grit* ini dapat dilakukan dengan tangan (manual) atau dengan bantuan mesin (*masinal*). Pengolahan tanah dapat dilakukan dengan dua cara,yaitu penyaringan dengan cara kering dan basah. Metode penyaringan kering adalah pengolahan bahan tanah kering yang memiliki kandungan batuan yang harus dipisahkan atau dihancurkan dengan alat penghancur atau penggiling. Setelah melalui penggilingan, tanah yang sudah halus kemudian dicampur dengan air sehingga diperoleh adonan lempung yang cukup plastis. Sementara penyaringan basah adalah pengolahan tanah untuk memisahkan batuan yang bercampur dengan tanah melalui pencucian air. Setelah pencucian dengan air kemudian tanah disaring menggunakan alat penyaring lalu diendapkan didalam tempat pengendapan yang kemudian dikeringkan. Sebelum lempung kering digunakan, lempung kering dicampur dengan air secukupnya untuk memperoleh plastisitas tertentu.

Penguletan dapat dilakukan dengan dua cara, yakni teknik *spiral* dan teknik tekan tombol dorong kepala kerbau yang masing-masing menggunakan tangan. Pembentukan merupakan aktifitas objektivikasi ide ke dalam bentuk dua atau tiga dimensi yang secara teknik dapat dilakukan dengan tangan, mesin, cetakan, atau kombinasi dari beberapa teknik sekaligus. Masing-masing dari teknik pembentukan ini memiliki jenis, karakteristik dan tindakan yang berbeda-beda. Pada teknik pembentukan dengan tangan misalnya, teknik ini memiliki beberapa variasi yaitu; pijit (*pinch*), pilin (*coil*), lempeng (*slap*), putar (*centering*) dan cetak tuang. Kelima teknik tersebut baik yang dibentuk dengan dipijit, dipilin, lempengan, putar dan cetak tuang ini memiliki syarat tanah dengan plastisitas tertentu.

1) Teknik Pijit (*Pinch*)

(Budiyanto, 2008: 219) menjelaskan bahwa istilah *pinch* bila diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia berarti cubitan atau pijitan. Teknik *pinch* merupakan teknik paling dasar dalam proses pembuatan keramik, teknik ini dilakukan untuk membentuk keramik dengan cara pijitan dibentuk menjadi sebuah badan keramik. Pada teknik ini, barang yang biasa dihasilkan adalah barang yang berbentuk 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 yang terdapat pada benda keramik dengan cara pembuatan menggunakan teknik pijit.

2) Teknik Pilin (*Coil*)

Teknik pembuatan keramik dengan pilin memiliki sedikit 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 kemudian diberi lem sebagai perekat 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 plastis dan *homogen* karena pada teknik pilin ini tanah dipilin dan dibentuk sesuai dengan yang diinginkan. Bila tanah liat yang digunakan tidak plastis, maka akan terjadi keretakan yang menyebabkan bahan tersebut kurang bagus apabila digunakan untuk membuat benda keramik.

3) Teknik Lempeng (*Slab*)

Teknik Lempeng menggunakan alat bantuan, yaitu alat penggiling pembuat kue. Teknik ini digunakan untuk membuat wadah yang ceper ataupun membuat tegel (*ubin/tile*). Teknik ini diawali dengan memipihkan bola tanah kemudian dengan bantuan alat penggiling (*roll*), pipilan tersebut digiling hingga memiliki 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 (*centering*)

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. Teknik putar pada dasarnya memiliki kesamaan teknis dengan teknik putar pilin, hal yang membedakan ialah setelah badan keramik hasil dari teknik putar pilin tadai mulai mengeras maka dipukul-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. Keramik yang dibuat dengan teknik putar pilin dan teknik putar tatap akan menghasilkan karya yang lebih besar dibandingkan dengan teknik putar centering.

5) Teknik Cetak tuang

Teknik ini biasa digunakan oleh pabrik keramik, pabrik genteng dan pabrik beton dalam produksinya yang dilakukan secara massal. Dalam teknik 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. Salah satu teknik cetak pada *Jiggering* digunakan untuk membuat alat-alat makan dengan cetakan putar untuk membentuk suatu permukaan yang berberda dengan permukaan lainnya yang terbentuk oleh putaran masa plastis sendiri pada piranti lengkung. Cara ini digunakan untuk membuat mangkuk dan piring. Keunggulan dari teknik cetak ini adalah benda yang diproduksi mempunyai bentuk dan ukuran yang sama persis. Berbeda dengan teknik putar atau pembentukan langsung.

4. Proses Pengoperasian Tungku Pada Saat Pembakaran Keramik

Secara umum, pengoperasian tungku yang baik pada proses produksi keramik merupakan hal yang sangat penting karena pada saat inilah keramik akan dikatakan jadi (terbentuk) atau tidaknya. Adapun langkah pengoperasian tungku tersebut terbagi dalam 4 tahap:

1. Tahap pemanasan

Tahap pemanasan ini dibagi menjadi dua:

- a. Tungku dinyalakan secara silang (samping kanan dan kiri) dari suhu 30°C sampai 200°C .
- b. Tungku dinyalakan sekaligus atau semua

2. Tahap penaikan suhu

Tahap ini dilakukan dengan suhu 200°C sampai 1180°C . Adapun tahapan pada proses ini adalah

- a. Pengaturan angin pada tungku diturunkan setengah (dilihat dari jarum pada indikator tungku)
- b. Pengaturn angin *full* keran pada tungku dibuka penuh
- c. Tekanan pada regulator dinaikan menjadi satu tekanan
- d. Proses ini berulang setiap setengah jam (tekanan regulator dinaikan1 tekanan) sampai pada titik kematangan pada suhu 1180°C

3. Tahap penahanan suhu

Setelah mencapai titik kematangan, dilakukan penahan suhu pada 1180°C dengan kisaran waktu 15 sampai 30 menit

4. Tahap penurunan suhu

Tahapan ini melalui proses sebagai berikut:

- a. Selesai menahan tekanan pada regulator, diturunkan pada api tungku mati.
- b. Keran angin pada tungku ditutup penuh agar keramik tidak mengalami kerusakan atau reduksi (pecah tiba-tiba).

BAB III METODE PENELITIAN

A. Pendekatan Penelitian

Berdasarkan pokok permasalahan yang dikaji, yaitu tentang Karakteristik Keramik Produksi *Home Industry* Burat Kriasta Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta, maka penelitian ini menggunakan metode kualitatif.

Pendekatan kualitatif merupakan sebuah penelitian yang digunakan untuk memecahkan permasalahan dalam kehidupan kerja organisasi pemerintah, swasta, kemasyarakatan, kepemudaan, perempuan, olah raga, seni, budaya, dan lain-lain. Sehingga dapat dibentuk suatu kebijakan yang dilaksanakan demi terwujudnya kesejahteraan bersama. Menurut (Sugiyono, 2008: 205) mengatakan “Masalah dalam penelitian kualitatif bersifat sementara (*tentative*) dan akan berkembang atau berganti setelah peneliti berada dilapangan”.

Sedangkan menurut Creswell, pendekatan kualitatif adalah suatu proses penelitian dan pemahaman yang berdasarkan pada metodologi yang menyelidiki suatu fenomena sosial dan masalah manusia. Pada pendekatan ini, peneliti membuat suatu gambaran kompleks, meneliti kata-kata, laporan terinci dari pandangan responden, dan melakukan studi pada situasi yang alami (Creswell, 1998: 15). Bogdan dan Taylor dalam bukunya (Moleong, 2004: 3) mengemukakan bahwa metodologi kualitatif merupakan prosedur penelitian yang menghasilkan data deskriptif berupa kata-kata tertulis maupun lisan dari orang-orang dan perilaku yang diamati.

B. Objek Penelitian

Menurut (Sugiyono, 2009: 38) mengatakan pengertian objek penelitian adalah sebagai berikut : “Suatu atribut atau sifat atau nilai dari orang, objek atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk di pelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya.

Jadi, adapun objek penelitian ini adalah rumah *Industry* Keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta yang sudah memproduksi semenjak tanggal 24 juni 1996, terhadap proses, hasil serta karakteristik keramik produksi *Home Industry* Burat Kriasta Kasihan, Bantul, Yogyakarta.

C. Sumber Data

Yang dimaksud dengan sumber data dalam penelitian adalah subjek darimana data dapat diperoleh. Apabila peneliti menggunakan kuesioner atau wawancara dalam pengumpulan datanya, maka sumber data disebut responden, yaitu orang yang merespon atau menjawab pertanyaan-pertanyaan peneliti, baik pertanyaan tertulis maupun lisan (Suharsimi, 2013: 172). Sedangkan menurut Lofland dalam Moleong (2015: 157) sumber data utama dalam penelitian kualitatif ialah kata-kata, dan tindakan, selebihnya adalah data tambahan seperti dokumen dan lain-lain. Kata-kata dan tindakan orang-orang yang diamati atau diwawancarai merupakan sumber data utama. Sumber data utama dicatat melalui tulisan, perekaman *video* atau *audio*, pengambilan foto, atau film pada pencatatan sumber data utama melalui pengamatan atau wawancara berperanserta yang merupakan hasil usaha gabungan dari kegiatan

melihat, mendengar dan bertanya. Selain itu sumber data terdapat dari sumber buku, majalah ilmiah, dan sumber dari arsip. Dalam penelitian ini peneliti mengambil data dari berbagai sumber, yaitu:

1. Informan

Menurut Moleong (2015: 132) informan adalah orang dalam latar penelitian. Fungsinya jelas bukan sebagai informan. Polisi yang biasanya diambil dari berkas penjahat kemudian diminta mengawasi sambil melaporkan perbuatan kriminal bekas rekan-rekannya sehingga mereka secepatnya dapat di tangkap. Lebih lanjut menurut Moleong (2015: 132) informan adalah orang yang dimanfaatkan untuk memberikan informasi tentang situasi dan kondisi latar penelitian. Jadi informan mempunyai banyak pengalaman tentang latar penelitian. Informan merupakan sumber data yang menjawab pertanyaan baik tertulis maupun secara lisan, mengenai masalah yang berhubungan karakteristik keramik produksi Burat Kriasta.

Adapun informan yang dimaksudkan berkaitan dengan permasalahan yaitu:

- a). Tin Eko Setiyowati (selaku pemimpin *Home Industry* Burat Kriasta)
- b). Slamet Santoso (Ketua karyawan *Home Industry* Burat Kriasta)
- c). Reaini (karyawan *Home Industry* Burat Kriasta)
- d). Harjaini (karyawan *Home Industry* Burat Kriasta)
- e). Mugirahayu (karyawan *Home Industry* Burat Kriasta)

2. Sumber Data Pelengkap

Selain sumber data utama atau informan peneliti juga mengambil beberapa sumber data tambahan yang digunakan sebagai pelengkap. Sumber data ini antara lain: dokumen yang berupa foto, arsip, dokumen resmi serta karya-karya kerajinan keramik.

D. Instrumen Penelitian

Menurut (Moleong, 2015: 168) pengertian instrumen atau alat penelitian disini tepat karena menjadi segalanya dari keseluruhan dari proses penelitian. Namun, instrumen penelitian disini dimaksudkan sebagai alat pengumpul data seperti tes pada penelitian kuantitatif. Lebih lanjut Menurut (Moleong, 2013: 168) instrumen adalah alat pada waktu penelitian menggunakan metode, kedudukan penelitian dalam penelitian kualitatif cukup rumit, pelaksana pengumpulan data, analisis data, penafsiran data, dan pada akhirnya menjadi pelapor hasil penelitian, instrumen merupakan alat bantu yang dipilih dan dipergunakan oleh peneliti dalam kegiatan pengumpulan data instrumen penelitian yang dimaksud di sini berupa alat bantu untuk memperoleh data yang sesuai dengan permasalahan penelitian, pedoman yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Pedoman Observasi

Pedoman observasi merupakan alat yang mengendalikan pengamatan langsung di tempat penelitian, dalam pengertian observasi atau pengamatan meliputi kegiatan pemusatan perhatian terhadap sesuatu obyek dengan menggunakan seluruh indra

(Suharsimi, 2006: 156). Dalam observasi penelitian ini kita bisa langsung menanyakan langsung kepada yang sedang mengerjakan kerajinan keramik, sehingga data dapat sesuai dengan yang diinginkan dan datanya bisa lengkap serta akurat. Pedoman observasi dalam penelitian ini adalah karakteristik keramik produksi *Home Industry* Burat Kriasta.

Tujuan dari observasi ini dipergunakan untuk memperoleh data yang sebenarnya selama penelitian berlangsung di lapangan. Dalam penelitian ini menggunakan alat bantu berupa buku catatan dan pulpen untuk mencatat hasil pengamatan selama penelitian berlangsung.

2. Pedoman Wawancara

Menurut (Moleong, 2015: 186) wawancara adalah percakapan dengan maksud tertentu. Percakapan itu dilakukan oleh dua pihak, yaitu pewawancara (*interviewer*) yang mengajukan pertanyaan dan terwawancara (*interviewee*) yang memberikan pertanyaan atas pertanyaan itu. Pedoman wawancara ini berupa panduan yang berupa kumpulan pertanyaan yang disiapkan oleh peneliti sebagai acuan dalam melakukan wawancara dengan pihak informan untuk memperoleh informasi secara mendalam tentang proses, hasil, dan karakteristik keramik. Pelaksanaan wawancara atau *interview*, pewawancara membawa pedoman wawancara dalam bentuk *semi structured* yang merupakan garis besar tentang hal-hal yang berhubungan dengan permasalahan dalam penelitian. Pedoman wawancara digunakan untuk mempermudah dalam proses wawancara. Alat bantu untuk mendapatkan data yang bersifat uraian dalam penelitian ini wawancara dilakukan menggunakan *Mp4* untuk alat perekamnya.

Tujuan dari pada pedoman wawancara ini adalah digunakan untuk mendapatkan informasi yang bersifat uraian dari hasil wawancara antara peneliti dengan informan. Dalam penelitian ini peneliti menggunakan alat bantu yang berupa *Mp4* yang digunakan untuk perekam suara pada saat proses wawancara berlangsung.

3. Pedoman Dokumentasi

Menurut (Suharsimi, 2006: 306) mengatakan pedoman dokumentasi adalah berupa catatan dokumen-dokumen yang menunjang sebagai sumber data yang relevan dengan permasalahan penelitian. Dokumentasi dilengkapi dengan pengambilan foto-foto selama observasi berlangsung. Dokumentasi berisi foto-foto berupa gambar sedangkan alat bantu yang dipergunakan untuk dokumentasi adalah kamera digital. Tujuan dari pada pedoman dokumentasi ini digunakan untuk mendapatkan data yang berupa gambar atau foto tentang Karakteristik keramik produksi *Home Industry* Burat Kriasta

E. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data adalah langkah paling utama dalam penelitian karena tujuan utama penelitian adalah mendapatkan data. Pengumpulan data dapat dilakukan dengan berbagai *setting*, sumber, dan cara. Dalam penelitian kualitatif, pengumpulan data dilakukan pada *natural setting* (kondisi yang alamiah), sumber data primer dan teknik pengumpulan data yang lebih banyak pada observasi partisipan (*participant/observation*), wawancara mendalam dan dokumentasi yang dilakukan terkait dengan proses produksi serta apa saja keramik yang dihasilkan.

1. Observasi

Sutrisno Hadi (1989) dalam bukunya (Sugiyono, 2012: 145) mengemukakan bahwa observasi merupakan suatu proses yang kompleks, suatu proses yang tersusun dari berbagai proses biologis dan psikologis. Dua diantara yang terpenting adalah proses-proses pengamatan dan ingatan.

Peneliti melakukan pengamatan secara cermat terhadap subjek, bagaimana mereka menentukan strategi produksi, proses yang dijalani dalam membuat keramik serta bagaimana menentukan *finishing* terhadap hasil akhir keramik.

Observasi yang dilakukan oleh peneliti adalah observasi partisipan dimana peneliti terlibat langsung didalam kegiatan tersebut sehingga peneliti dapat mendeskripsikan secara rinci Karakteristik Keramik Burat Kriasta ditinjau dari bahan, proses dan hasil.

2. Wawancara

Wawancara merupakan alat *rechecking* atau pembuktian terhadap informasi atau keterangan yang diperoleh sebelumnya. Teknik wawancara yang digunakan dalam penelitian kualitatif adalah wawancara mendalam. Wawancara mendalam (*in-depth interview*) adalah proses memperoleh keterangan untuk tujuan penelitian dengan cara tanya jawab tatap muka antara pewawancara dengan informan atau orang yang diwawancarai dengan atau tanpa menggunakan pedoman (*guide*) wawancara di mana pewawancara dan informan terlibat dalam kehidupan sosial yang relatif lama (Sutopo, 2006: 72).

Teknik wawancara yang digunakan peneliti selanjutnya adalah wawancara terstruktur, yaitu melakukan wawancara dengan menyiapkan instrumen penelitian berupa pertanyaan-pertanyaan tertulis yang bersifat *alternative* dimana jawabannya akan dicocokkan dengan teori-teori yang telah ada sebelumnya. Wawancara dilakukan oleh peneliti dengan menyampaikan pertanyaan-pertanyaan kepada narasumber secara lisan, jawaban narasumber akan dicatat dan direkam menggunakan alat perekam. Wawancara dilakukan dengan:

- a. Mbak Tin, sebagai pemimpin dari *Home Industry* Burat Kriasta.

Sebagai pimpinan tentu Mbak Tin lebih menguasai *produk knowlage* sehingga informasi yang didapatkan lebih menyeluruh dan lebih terarah. Mulai dari proses awala hingga pada proses pemasaran.

- b. Mas Slamet, sebagai ketua karyawan di *Home Industry* Burat Kriasta.

Ketua karyawan adalah oarang yang menguasai kerja-kerja teknis dalam proses produksi yang dilakukan, sehingga keterangan yang akan didapatkan bisa hingga level terdalam dari proses produksi yang dilakukan.

- c. Seluruh karyawan *Home Industry* Burat Kriasta.

Keterangan dari karyawan adalah keterangan pelengkap dari semua keterangan yang sudah didapatkan. Keterangan dari karyawan ini bisa menjadikan keterangan-keterangan yang telah didapat sebelumnya menjadi lebih lengkap dan lebih *detail*.

3. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan langkah atau teknik penyempurnaan terhadap pengumpulan data. Teknik ini dilakukan dengan cara pengamatan dan pengkajian dokumentasi yang berupa catatan/tulisan dari media cetak (buku, majalah, koran) dan gambar. Dijelaskan oleh Suharsimi (2013: 274) metode dokumentasi yaitu mencari data mengenai hal-hal atau variabel yang berupa catatan, transip, buku, surat kabar, majalah, prasati, notulen rapat, lengger, agenda, dan sebagainya.

Penggunaan teknik dokumentasi ini dimaksudkan untuk memperoleh data visual sebagai bukti tentang faktor-faktor yang diteliti. Pada dokumentasi ini dipergunakan alat berupa kamera guna mengambil gambar-gambar karya yang telah jadi. Penelitian memanfaatkan berbagai macam dokumen foto, catatan narasumber, rekaman yang berhubungan dengan penelitian ini sehingga data yang diperoleh dapat melengkapi data-data yang lainnya untuk mendukung dan menambah kepercayaan dan pembuktian suatu masalah yang diteliti.

F. Uji Keabsahan Data

Teknik keabsahan data peneliti menggunakan triangulasi, yaitu teknik pengumpulan data yang bersifat menggabungkan berbagai teknik pengumpulan data dan sumber data yang telah ada , yang dalam hal ini adalah pemilik, kepala karyawan dan seluruh karyawan yang ada. Dengan menggunakan teknik triangulasi maka data yang diperoleh akan lebih konsisten atau kontradiksi. Triangulasi akan lebih meningkatkan kekuatan data yang diperoleh bila dibandingkan dengan menggunakan salah satu teknik

saja. Oleh karena itu, menggunakan teknik triangulasi dalam pengumpulan data ditujukan untuk memperoleh data yang lebih konsisten, tuntas dan pasti.

Penelitian ini menggunakan triangulasi sumber dan triangulasi metode. Peneliti mencari data lebih dari satu sumber sebagai pembandingan antara informasi yang satu dengan informasi yang lain, yaitu dengan pengamatan dan wawancara dengan narasumber. Peneliti melakukan wawancara lebih dari satu narasumber, hal ini bertujuan untuk memperoleh data yang *valid* dan mencari kecocokan antara satu dengan yang lain. Hal itu juga dijadikan peneliti sebagai pembandingan antara hasil observasi dan wawancara.

G. Analisis Data

Analisa data menurut Patton dalam bukunya (Moleong, 2014: 280) adalah proses mengatur urutan data, mengorganisasikannya ke dalam suatu pola, kategori, dan satuan uraian dasar. Adapun untuk teknik analisis data dalam penelitian ini adalah teknik analisis deskriptif. Dimana analisis deskriptif ini berarti data yang dikumpulkan adalah berupa kata-kata, gambar dan bukan angka-angka (Moleong, 2014:11). Langkah-langkah analisis data dalam penelitian ini dijelaskan sebagai berikut:

1. Pengumpulan Data

Pengumpulan data kualitatif dilakukan dengan teknik pengamatan/observasi, wawancara dan dokumentasi. Data-data di lapangan itu dicatat secara deskriptif tentang apa yang dilihat, apa yang didengar serta apa yang dialami dan dirasakan oleh subjek penelitian. Catatan deskriptif adalah catatan data alami apa adanya dari lapangan tanpa

ada komentar atau tafsiran dari peneliti tentang fenomena yang dijumpai. Dari catatan lapangan, peneliti kemudian membuat catatan refleksi. Catatan refleksi merupakan catatan dari peneliti sendiri yang berisi komentar, kesan, pendapat dan penafsiran peneliti terhadap gejala atau fenomena yang ditemukan di lapangan.

2. Reduksi Data

Reduksi data diartikan sebagai proses pemilihan, pemusatan perhatian pada penyederhanaan, pengabstrakkan dan transformasi data kasar yang muncul dari catatan lapangan. Reduksi data dilakukan untuk mempertajam, menggolongkan, mengarahkan, membuang yang tidak diperlukan, dan mengorganisasikan data yang disesuaikan dengan fokus permasalahan penelitian. Selama proses pengumpulan data di dalam penelitian ini, reduksi data dilakukan melalui proses pemilihan, pemusatan, penyederhanaan, abstraksi dan transparasi data kasar yang diperoleh dengan menggunakan catatan tertulis di lapangan. Selanjutnya peneliti membuat ringkasan, mengkode, menelusur tema, membuat gugus, membuat partisi dan menulis catatan kecil pada kejadian yang dirasa penting.

3. Penyajian Data

Hasil reduksi kemudian disajikan dalam teks naratif. Teks naratif digolongkan sesuai topik permasalahan. Penyajian data merupakan tahapan untuk memahami apa yang sedang terjadi dan apa yang harus dilakukan selanjutnya untuk dianalisis dan diambil tindakan yang dianggap perlu.

4. Verifikasi dan Penarikan Kesimpulan

Kegiatan verifikasi dan menarik kesimpulan sebenarnya hanya sebagian dari kegiatan konfigurasi yang utuh karena penarikan kesimpulan juga diverifikasi sejak awal berlangsungnya penelitian sampai akhir penelitian yang merupakan suatu proses kesinambungan dan berkelanjutan. Verifikasi dan penarikan kesimpulan berusaha mencari makna dari komponen-komponen yang disajikan dengan membuat pola-pola, keteraturan, penjelasan, konfigurasi hubungan sebab-akibat dan posisi dalam penelitian. Penulis akan melakukan kegiatan peninjauan kembali terhadap penyajian data melalui konsultasi dengan dosen pembimbing.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta

Burat Kriasta merupakan sebuah rumah produksi yang berkarya dan memproduksi keramik dalam berbagai macam bentuk. Burat Kriasta ini terletak di Mrisi RT.06, Tirtonirmolo, Bantul, Yogyakarta. Sebagai pengrajin keramik, Burat Kriasta terhitung sudah memproduksi cukup lama. Berdiri pada tanggal 24 juni 1996.

Pada awal mulanya, Burat Kriasta memproduksi di Desa Sentanan, Bangunjiwo Kasihan Bantul. Lokasi pertama ini masih dalam lingkup Desa wisata Kasongan Bantul. Setelah berjalan selama 13 tahun, akhirnya pada 2009 Burat Kriasta pindah secara manajemen dan produksi di Mrisi RT.06, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul. Hal ini dilakukan karena tempat produksi sudah tidak memungkinkan lagi untuk dilanjutkan serta tidak lagi mendapatkan izin untuk memperpanjang kontrak dengan pemilik tanah. Sehingga akhirnya pindah kerumah produksi Burat Kriasta di Mrisi RT.06, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul berjalan hingga hari ini.

Sebagai rumah produksi khusus kerajinan keramik, Burat Kriasta memproduksi berbagai macam produk fungsional, diantaranya berbentuk kloset, *mug*, mangkok, tempat aroma terapi, ada tempat sabun dan lain sebagainya. Disamping memproduksi sendiri dan dijual langsung pada konsumen, rumah produksi Burat Kriasta lebih dominan memproduksi karena banyaknya pesanan atau permintaan konsumen.

Pada perkembangannya, hasil karya Burat Kriasta sangat beragam karena melayani berbagai permintaan dari konsumen. Meskipun demikian, sebagai pengrajin, Burat Kriasta lebih dominan dan cenderung memproduksi keramik dengan motif bunga, hewan, tubuh manusia, dan juga motif-motif abstrak yang dipajang di galeri milik mereka.

Perkembangan Burat sejak mulai berdiri secara statistik dan sesuai perhitungan perusahaan terlihat relatif stabil dan cenderung mengalami progres yang juga stabil. Di tinjau dari segi alat, sekarang ini sudah terhitung lengkap tidak seperti dulu lagi. Tidak hanya itu, dari segi pemasaran-pun burat bekerja sama dengan banyak penjual yang tersebar diberbagai pasar yang menjula kerajinan seni di Yogyakarta.

Pada tahun 2004 hingga sekarang, Burat dirasa semakin berkembang dengan seiring waktu menjadi lebih baik jika dibandingkan dengan awal mula berdiri. Sekarang Burat Kriasta bisa merasakan tempat, peralatan, pemasaran yang sangat memadai dan bahkan strategi pemasaran-pun sudah mulai mempergunakan strategi yang lebih moderen melalui berbagai sosial media termasuk *website* dan sejenisnya.

B. Pembahasan Hasil Penelitian

1. Proses produksi keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta.

a. Pemilihan Tanah Liat

Pada prinsipnya, terdapat dua aktifitas pokok dalam proses pembentukan keramik, yaitu pengolahan bahan tanah dan pembentukan barang. Pengolahan tanah penting untuk dilakukan karena tanah sebagai bahan utama dalam pembentukan keramik seringkali memiliki kandungan *grit* (unsur bahan kasar yang terdapat dalam bahan halus) yang harus dipisahkan terlebih dahulu sebelum melakukan pembentukan keramik.

Pemisahan kandungan *grit* ini dapat dilakukan dengan tangan (*manual*) atau dengan bantuan mesin (*masinal*). Pengolahan tanah dapat dilakukan dengan dua cara yaitu, penyaringan dengan cara kering dan basah. Metode penyaringan kering adalah pengolahan bahan tanah kering yang memiliki kandungan batuan yang harus dipisahkan atau dihancurkan dengan alat penghancur atau penggiling. Setelah melalui penggilingan, tanah yang sudah halus kemudian dicampur dengan air sehingga akan diperoleh adonan lempung yang cukup plastis.

Sementara penyaringan basah adalah pengolahan tanah untuk memisahkan batuan yang bercampur dengan tanah melalui pencucian air. Setelah pencucian dengan air, tanah kemudian disaring menggunakan alat penyaring lalu diendapkan didalam tempat pengendapan yang kemudian dikeringkan. Sebelum lempung kering digunakan, lempung kering dicampur dengan air secukupnya untuk memperoleh plastisitas tertentu

Dalam melakukan produksi, Burat Kriasta lebih sering memproduksi dengan mempergunakan tanah lokal yang di ambil dari godean atau dari Kasongan sendiri

yang lebih dikenal dengan istilah *eatenware*. Selain itu, Burat Kriasta juga mempergunakan tanah *stoneware* yang di ambil dari Cilacap, Sukabumi.

Dalam proses produksi, Burat Kriasta sudah tidak lagi menggunakan teknik yang tradisional yakni dengan menggunakan tungku yang berbahan grajen atau kayu, melainkan sudah menggunakan teknik pembakaran dengan menggunakan gas elpiji dan tungkunya menggunakan tungku listrik dan tungku besar dengan gas sebagai pembakarnya.

Secara garis besar, Burat Kriasta memiliki beberapa teknik dalam memproduksi keramik pesanan yang mereka produksi. Mulai dari pemilihan tanah liat sebagai bahan untuk membuat keramik harus memenuhi persyaratan yang harus dipenuhi agar proses pembuatan keramik tidak mengalami kesulitan. Adapun beberapa hal yang dilakukan oleh Burat Kriasta dalam memilih tanah liat adalah dengan memperhitungkan plastisitas.

Plastisitas tanah liat merupakan syarat utama yang harus dipenuhi agar mudah dibentuk. Hal ini terkait dengan fungsi plastisitas sebagai pengikat dalam proses pembentukan sehingga tidak mudah retak, berubah bentuk atau runtuh. Bahkan untuk beberapa produk keramik, Burat Kriasta mencampurkan bahan-bahan tertentu agar daya rekat tanah liat semakin baik dan lebih kuat.

Dalam pencampuran masa tanah liat plastis haruslah homogen dalam arti plastisitasnya merata dan tidak ada yang keras atau lembek. Hal ini agar tidak terjadi kesulitan ketika hendak membentuk tanah menjadi bentuk yang diinginkan. Langkah selanjutnya dalam memproduksi keramik di Burat Kriasta adalah memastikan tanah terbebas dari gelembung udara. Karena pada dasarnya, tanah

liat mengandung gelembung udara dan jika dalam tanah liat masih terdapat gelembung udara dapat menyebabkan kesulitan pada waktu proses pembentukan dan dapat menyebabkan keretakan atau pecah pada waktu proses pengeringan dan pembakaran.

Dalam pemilihan tanah, Burat sangat teliti dan hati-hati. Bahkan mereka selalu memastikan bahwa tanah yang hendak digunakan memiliki kemampuan bentuk yang baik. Tanah liat yang hendak diproduksi menjadi keramik harus memiliki kemampuan bentuk yang berfungsi sebagai penyangga sehingga tidak mengalami perubahan bentuk pada waktu proses pembentukan atau setelah proses pembentukan selesai.

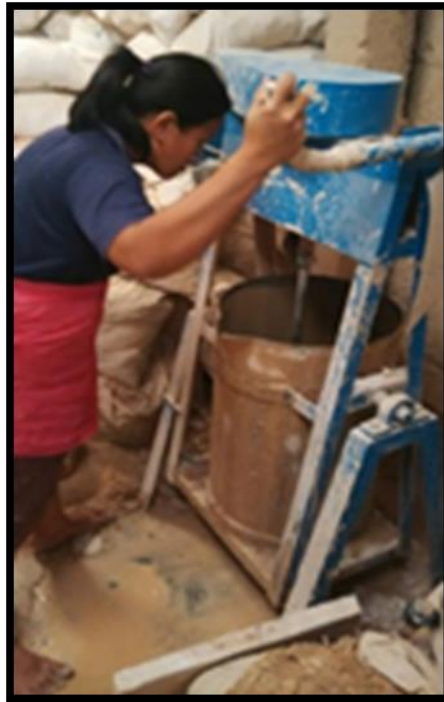
b. Proses Pengolahan Tanah Liat

Proses setelah bahan dasar yakni tanah liat Sukabumi telah tersedia, maka tahap berikutnya adalah melakukan proses penghalusan. Penghalusan tanah liat ini bertujuan agar tanah menjadi butiran kecil-kecil sehingga memudahkan para pengrajin untuk menyatukan tanah dengan bahan mineral lain ketika dimasukkan ke dalam *blunger*.



Gambar 1. Penghalusan tanah liat
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Setelah tanah liat dipisahkan maka langkah selanjutnya adalah menghaluskan tanah liat menjadi butiran-butiran yang lebih kecil dengan mencampurkan berbagai bahan lainnya.



Gambar 2. Proses pengadukan dan pencampuran bahan *kaolin* dan *water glass*
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Setelah itu, penyaringan *clay* yang sudah siap di saring digunakan untuk memisahkan tanah liat dari butiran-butiran yang kasar agar mudah diolah nantinya dan tidak mengganggu pada saat pembentukan.



Gambar 3. Proses penyaringan menggunakan mesh
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Pada prinsipnya, pengolahan bahan dapat dilakukan dengan metode basah maupun kering dan dengan cara manual ataupun masinal. Didalam pengolahan bahan ini, terdapat proses-proses tertentu yang harus dilakukan seperti beberapa keterangan yang terdapat pada gambar di atas. Pengurangan ukuran butir, penyaringan, pencampuran, pengadukan (*mixing*), dan pengurangan kadar air. Pengurangan ukuran butir dapat dilakukan dengan penumbukan atau penggilingan dengan *ballmill*.

Penyaringan dimaksudkan untuk memisahkan material dengan ukuran yang tidak seragam. Ukuran butir biasanya menggunakan ukuran mesh. Ukuran yang lazim digunakan adalah 60-100 mesh. Pencampuran dan pengadukan bertujuan untuk mendapatkan campuran bahan yang homogen atau seragam. Pengadukan dapat dilakukan dengan cara manual maupun masinal dengan *blunger* maupun mixer.

Pengurangan kadar air dilakukan pada proses basah, dimana hasil campuran bahan yang berwujud lumpur dilakukan proses lanjutan, yaitu

pengentalan untuk mengurangi jumlah air yang terkandung sehingga menjadi badan keramik plastis. Proses ini dapat dilakukan dengan diangin-anginkan diatas meja gips atau dilakukan dengan alat *filter press*.

Tahap terakhir adalah pengulian. Pengulian dimaksudkan untuk menghomogenkan massa badan tanah liat dan membebaskan gelembung-gelembung udara yang mungkin terjebak. Massa badan keramik yang telah diuli, disimpan dalam wadah tertutup, kemudian diperam agar didapatkan keplastisan yang maksimal. Tahap pembentukan adalah tahap mengubah bongkahan badan tanah liat plastis menjadi benda-benda yang dikehendaki.

c. Penyiapan Tanah Liat

Bagi Burat Kriasta, penyiapan tanah liat menjadi hal yang sangat penting agar memenuhi persyaratan untuk digunakan. Hal ini harus selalu dilakukan sebelum memulai praktek pembentukan keramik. Penyiapan tanah liat tersebut dilakukan dengan cara pengulian dan pengirisan.

Pengulian (*kneading*) merupakan proses untuk memastikan tanah liat yang dimaksudkan memiliki tingkat keplastisan dan homogenitas merata serta bebas dari gelembung udara. Proses pengulian dapat dilakukan dengan gerakan spiral seperti menggunakan teknik pijit (*Pinching*).

Proses ini merupakan proses pembentukan dengan tangan (*hand-building*). Proses ini adalah salah satu teknik dimana di dalam pembuatan keramik, benda langsung dibentuk dengan tangan. Teknik ini terdiri dari teknik pembentukan tangan dengan berbagai cara seperti teknik pijit, pilin, lempeng dan teknik pembentukan bebas.

Terminologi *pinch* bila diterjemahkan kedalam bahasa Indonesia berarti cubitan atau pijatan, karena tangan kita menekan “sesuatu”. Teknik ini biasa dilakukan atau diajarkan pada karyawan yang baru bekerja pada Burat Kriasta. Karena teknik ini merupakan teknik bagi pemula dalam membentuk sebuah benda keramik, contoh yang sangat sederhana berupa mangkuk atau bentuk organis tak beraturan. Hasil jejak pijitan akan bisa ditampilkan dari tekanan ibu jari dan telunjuk tangan. Fungsi pemijitan dengan jari adalah untuk mengarahkan bentuk pada benda keramik yang akan dibuat, juga untuk meratakan ketebalan benda keramik secara keseluruhan.

Selain itu, keramik yang dihasilkan dari teknik pijit ini berupa bentuk-bentuk keramik yang berukuran relatif kecil sampai sedang. Teknik ini sangat cocok dan baik karena pembentukannya secara spontan dan akrab dengan media tanah liat.

Bagi para pemula, teknik ini sangat mudah untuk dipelajari dan dilakukan karena di dalam pembentukan keramik dengan teknik ini sebagian besar dilakukan secara langsung dengan tangan tanpa bantuan alat yang lain, apabila menggunakan alat itu pun relatif kecil. Biasanya pada proses pembentukan benda keramik dengan teknik pijit ini akan menghasilkan benda dengan bentuk yang berbeda-beda.

Untuk mengukur ketebalan yang relatif sama, dapat digunakan jarum yang ditusukkan ke badan benda kemudian ditandai dan diukurkan pada bagian lain. Mengukur ketebalan juga dapat menggunakan indra peraba dan perasa melalui ujung jari sewaktu melakukan pemijitan. Cara ini membutuhkan latihan,

pengalaman, ketekunan dan kesabaran agar dapat diperoleh hasil yang seimbang antara besar benda dengan ketebalan dinding benda.

Hal-hal yang perlu diperhatikan dalam pembentukan dengan teknik pijit antara lain adalah tanah liat yang digunakan sebaiknya tidak terlalu lunak dan tidak terlalu kering sehingga tidak akan menyulitkan dalam proses pembentukan. Tanah yang digunakan sebaiknya tanah plastis dan homogen serta perlunya ketersediaan air untuk membasahi tanah yang ketika dibentuk mulai mengering. Cara membasahi adalah dengan menambahkan sedikit air pada dinding yang mulai kering kemudian dilakukan pemijitan secara merata.

d. Proses Pembentukan Tanah Liat

Tahap pembentukan adalah tahap mengubah bongkahan badan tanah liat plastis menjadi benda-benda yang dikehendaki. Ada tiga teknik utama dalam membentuk benda keramik: Pembentukan tangan langsung (*hand building*), teknik putar (*throwing*), dan teknik cetak (*casting*). Pembentukan tangan langsung ada beberapa metode yang dikenal selama ini: teknik pijit (*pinching*), teknik pilin (*coiling*), dan teknik lempeng (*slabbing*).

Pembentukan dengan teknik putar. Teknik ini merupakan teknik yang paling mendasar dan merupakan kekhasan dalam kerajinan keramik. Karena kekhasannya tersebut, sehingga teknik ini menjadi semacam *icon* dalam bidang keramik. Dibandingkan dengan teknik yang lain, teknik ini mempunyai tingkat kesulitan yang paling tinggi.

Seseorang tidak begitu saja secara langsung dapat membuat benda keramik begitu mencobanya. Diperlukan waktu yang tidak sebentar untuk melatih jari-jari

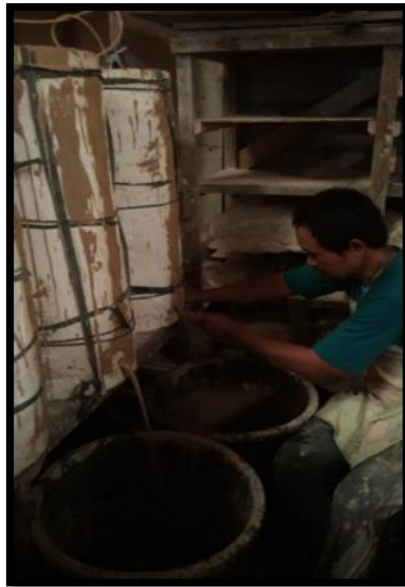
agar terbentuk '*feeling*' dalam membentuk sebuah benda keramik. Keramik dibentuk diatas sebuah meja dengan kepala putaran yang berputar. Benda yang dapat dibuat dengan teknik ini adalah benda-benda yang berbentuk dasar silinder: misalnya piring, mangkok, vas, guci dan lain-lain.

Alat utama yang digunakan adalah alat putar (meja putar). Meja putar dapat berupa alat putar manual maupun alat putar masinal yang digerakkan dengan listrik. Secara singkat, tahap-tahap pembentukan dalam teknik putar adalah: *centering* (pemusatan), *coning* (pengerucutan), *forming* (pembentukan), *rising* (membuat ketinggian benda), *refining the contour* (merapikan).

Pembentukan yang ketiga adalah pembentukan dengan teknik cetak. Dalam teknik ini, produk keramik tidak dibentuk secara langsung dengan tangan tetapi menggunakan bantuan cetakan atau 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* atau cair.



Gambar 4. Proses penuangan kedalam cetakan
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 5. Proses pengeluaran tanah cair setelah didapatkan ketebalan yang diinginkan.
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Keunggulan dari teknik cetak ini adalah benda yang diproduksi mempunyai bentuk dan ukuran yang sama persis. Berbeda dengan teknik pijit atau pembentukan langsung, setelah proses pembuangan tanah slip dari model kemudian keringan terlebih dahulu lalu ditunggu beberapa menit. Hal ini merupakan cara efektif untuk mengetahui cetakan tersebut telah siap untuk di lepas dengan cara memotong bagian lubang pada saat menuangkan tanah cair kedalam model.



Gambar 6. Proses pelepasan cetakan
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

e. Proses Pembentukan Motif

Tahap pembuatan motif biasanya dilakukan setelah melalui proses penyetakan. Setelah keramik selesai di cetak dan dikeluarkan dari cetakan, maka hasil keramik siap untuk diberi motif.

Burat Kriasta menggunakan teknik *stamping* dan teknik terawang (*piercing*) kedua teknik itu memiliki ciri yang unik tersendiri yaitu: Teknik *stamping* adalah teknik dimana motif hias yang diperoleh kedalaman motif dengan cara motif hias langsung ditekan pada permukaan badan keramik. Motif dekorasi ini bisa dilakukan dengan motif tertentu atau khusus. Tetapi caranya bisa dilakukan dengan alat yang dirancang khusus berupa *pellet* dengan replika, dengan membutuhkan slip ke permukaan badan dan kemudian menekannya dengan alat tersebut nantinya akan meninggalkan jejak yang bisa di lihat kenampakan hasil dari replika.



Gambar 7. Alat untuk membuat cetakan motif dengan cara di *press*
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Teknik terawang (*pierching*) adalah teknik menghias dengan cara menembus permukaan badan tanah liat dengan pisau *fettling* adalah suatu alat yang baik untuk proses ini sebab ujung pisau yang sempit akan memberikan kemudahan untuk menembus permukaan, jika pisau tersebut tidak memotong dengan mudah untuk menembus kedalam tanah liat, maka badan keramik akan retak. Pola hias yang mudah diterapkan adalah bentuk geometris, yang ditampilkan secara berulang.



Gambar 8. Proses pembuatan motif dengan menggunakan teknik terawang (*pierching*)
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

f. Proses Pengeringan

Setelah benda keramik selesai dibentuk, tahap selanjutnya adalah pengeringan. Pelepasan model dari keramik merupakan beberapa cara dari proses pengeringan yang dilakukan. Tujuan utama dari tahap ini adalah untuk menghilangkan air plastis yang terikat pada badan keramik. Ketika badan keramik plastis dikeringkan maka akan terjadi 3 proses penting:

1. Air pada lapisan antar partikel lempung mendifusi ke permukaan, menguap, hingga pada akhirnya partikel-partikel akansaling bersentuhan dan penyusutan berhenti.
2. Air dalam porihilang tanpa terjadi susut.
3. Air yang terserap pada permukaan partikel hilang.

Tahap-tahap ini menjelaskan alasan mengapa harus dilakukan proses pengeringan secara lambat untuk menghindari keretakan atau *cracking* terlebih pada tahap 1. Proses yang terlalu cepat akan mengakibatkan keretakan dikarenakan hilangnya air secara tiba-tiba tanpa diimbangi penataan partikel tanah liat secara sempurna yang mengakibatkan penyusutan mendadak.

Untuk menghindari pengeringan yang terlalu cepat, pada tahap awal benda keramik diangin-anginkan pada temperatur ruangan. Setelah penyusutan berhenti, pengeringan dengan sinar matahari langsung atau mesin pengering dapat dilakukan.



Gambar 9. Hasil cetakan dan proses pengeringan
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

g. Proses *finishing*

Setelah melewati proses pengeringan pada tahap akhir, maka bodi keramik sudah kuat namun masih riskan. Ketika keramik sudah kering, maka bodi keramik akan diampas dengan pelan-pelan yang bertujuan agar mendapatkan bodi keramik yang halus sehingga tidak ada bagian yang masih kasar yang disebabkan dari proses pemberian motif.



Gambar 10. Beberapa contoh hasil yang sudah mengalami proses tahap akhir atau *finishing*.

(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Setelah tahapan-tahapan di atas dilakukan, maka ada suatu tahapan yang harus dikerjakan untuk membuat keramik menjadi hidup dan memiliki citra rasa seni yang baik, yaitu proses pemberian motif. Proses ini lebih sering dilakukan oleh pengrajin keramik dengan menggunakan tangan, karena proses ini seringkali mengikuti keinginan konsumen.



Gambar 11. Gambar di atas menunjukkan keramik sudah siap masuk dalam proses pembakaran.

(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

h. Proses Pembakaran

Pembakaran merupakan inti dari pembuatan keramik dimana proses ini mengubah massa yang rapuh menjadi massa yang padat, keras, dan kuat. Pembakaran dilakukan dalam sebuah tungku atau *furnace* suhu tinggi.



Gambar 12. Proses pembakaran (*biscuit*) dengan suhu 900°C
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Ada beberapa parameter yang mempengaruhi hasil pembakaran: suhu *sintering* atau matang, atmosfer tungku dan tentu saja mineral yang terlibat (Magetti, 1982- 122). Selama pembakaran, badan keramik mengalami beberapa reaksi-reaksi penting, hilang atau muncul fase-fase mineral, dan hilang berat (*weight loss*).

Pada tahap pembakaran, ada istilah yang dikenal dengan pembakaran biskuit. Pembakaran biskuit ini merupakan tahap yang sangat penting karena melalui pembakaran ini suatu benda dapat disebut sebagai keramik. *Biscuit* (*bisque*) merupakan suatu istilah untuk menyebut benda keramik yang telah

dibakar pada kisaran suhu 700°C-900°C. Pembakaran *Biscuit* sudah cukup membuat suatu benda menjadi kuat, keras, kedap air. Untuk benda-benda keramik berglasir, pembakaran biscuit merupakan tahap awal agar benda yang akan diglasir cukup kuat dan mampu menyerap glasir secara optimal. Sebelum masuk pada proses pengglasiran, salah satu langkah ini adalah proses pembersihan debu pada keramik setelah proses pembakaran pertama (gunanya agar pada saat pengglasiran tidak mengalami gangguan atau cacat produksi seperti: hasil glasiran yang (*brontok*) atau memiliki gelembung udara kecil serta adanya lobang halus yang terdapat pada bodi keramik yang saat pembakaran).



Gambar 13. Proses pembersihan menggunakan spon dan air.
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 14. Keramik yang sudah dibersihkan dari debu
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

i. Proses Pengglasiran

Pengglasiran merupakan tahap yang dilakukan sebelum dilakukan pembakaran glasir. Benda keramik *biskuit* dilapisi glasir dengan cara dicelup, dituang, disemprot, atau dikuas. Untuk benda-benda kecil-sedang pelapisan glasir dilakukan dengan cara dicelup dan dituang, untuk benda-benda yang besar pelapisan dilakukan dengan penyemprotan.

Fungsi glasir pada produk keramik adalah untuk menambah keindahan, supaya lebih kedap air, menambahkan efek-efek tertentu sesuai keinginan dan memperkuat keramik tidak riskan. Semua proses dalam pembuatan keramik akan menentukan produk yang dihasilkan. Oleh karena itu, kecermatan dalam melakukan tahapan demi tahapan sangat diperlukan untuk menghasilkan produk yang memuaskan.



Gambar 15. Proses pengglasiran
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib,2015)



Gambar 16. Hasil keramik yang telah melalui proses pengglasiran
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib,2015)

j. Proses Pembakaran Glasir

Setelah proses pengglasiran selesai, tahap selanjutnya adalah pembakaran kembali agar mendapatkan hasil yang maksimal. Pada tahap Burat Kriasta memiliki teknik yang dapat menghasilkan 2 warna glasir sekaligus dengan menekan suhu bakar pada keramik dan menurunkan daya suhu keramik yaitu dengan cara untuk lantai ketiga akan menghasilkan glasir *doff* kemudian lantai

kedua dan satu akan menghasilkan warna glasir *glass*, pada penempatan di lantai ketiga akan mendapatkan tekanan suhu yang stabil dan tidak terlalu besar berbeda dengan lantai kedua dan kesatu tekanan suhu di bawah sangat kuat maka dari itu warna glasir *doff* bisa di taruh pada lantai ketiga, jika glasir *doff* ditempatkan pada posisi lantai kedua dan kesatu maka harus menurunkan suhu bakarnya karena glasir *doff* tidak bisa dengan suhu bakar tinggi, ini adalah teknik sulit dimana cara peracikan tidak pas maka glasir *doff* akan rusak jika suhu bakar terlalu tinggi maka akan menjadi glasir *glosi* namun jika terlalu rendah maka akan berlubang pada bodi keramik tersebut dan bisa *berontok*, pada tahap ini Burat memiliki kadar suhu yang harus dijaga yaitu suhu 1180°C yang pada suhu tersebut akan menghasilkan glasir *doff* yang maksimal dan juga glasir *glass*.



Gambar 17. Proses pembakaran glasir dengan suhu 1180°C
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib,2015)

k. Proses Pengemasan

Proses pengemasan merupakan sistem yang terkoordinasi untuk menyiapkan barang menjadi siap untuk ditransportasikan, didistribusikan, disimpan, dijual kepada konsumen. Setelah tahap pembakaran glasiran, maka tahap selanjutnya adalah pengemasan hasil produk keramik. Tahapan ini merupakan tahapan akhir dari semua rangkaian produksi keramik pada umumnya dan menjadi tahapan yang dilakukan oleh Burat Kriasta yang sudah memproduksi cukup lama dan bertahan meskipun kondisi perekonomian naik turun setiap tahunnya.



Gambar 18. Proses pengemasan (*packaging*).
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

4. Karakteristik Keramik Hasil Produksi Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta.

Seperti telah dijelaskan dalam kerangka teori pada bab sebelumnya bahwa karakteristik adalah sifat khas yang melekat pada seseorang ataupun suatu objek atau bisa juga diartikan sebagai ciri-ciri khusus yang mempunyai sifat khas sesuai dengan perwatak tertentu. Sehingga dapat disimpulkan bahwa karakteristik adalah

ciri khusus yang mempunyai sifat khas yang sesuai dengan perwatakan tertentu yang dapat menampilkan diri dalam keadaan apapun. Begitu juga halnya dengan karakteristik atau sifat khas yang melekat pada keramik hasil rumah produksi di Kasongan, dan termasuk di dalamnya keramik hasil produksi Burat Kriasta.

Pada umumnya karakteristik keramik Kasongan memiliki hiasan tempel yang bersifat *pointilistik* yaitu teknik melukisnya. Karakteristik keramik Desa Kasongan juga memiliki ciri khas yaitu keramik yang dihasilkan mengandalkan *finishing* natural dengan penambahan aksan pemanis di sebagian badan keramik. Sebagian besar hasil olahan keramik berfokus pada eksterior seperti meja, kursi, gentong air, dan tempayan untuk kolam.

Secara khusus, Burat Kriasta memiliki ciri atau karakteristik yang cukup berbeda dengan keramik-keramik produksi Kasongan lainnya. Dari segi teknik atau resep pembuatan, produksi yang dilakukan Burat Kriasta tidak jauh berbeda dengan *Industry* atau produk keramik lainnya. Proses yang dilalui mulai dari pengolahan tanah, proses pembentukan, dan cara mengglasir itu mungkin tidak berbeda jauh akan tetapi yang membedakan adalah perbedaan glasir Burat dimana Burat membuat racikan atau resep sendiri. Burat sering melakukan eksperimen glasir yang akhirnya menemukan warna baru dengan berbagai takaran dan racikan tertentu sehingga menghasilkan warna yang berbeda dan lebih unik dari yang lainnya.

Pada dasarnya, semua industri pasti memiliki resep sendiri dan tentu saja resep tersebut menjadi rahasia dapur rumah produksi tersebut, begitu juga dengan resep yang dimiliki Burat Kriasta. Hal ini seperti di Roro Bronyo mereka

memiliki resep glasir sendiri yang orang lain atau *Industry* lain tidak mengetahui kecuali karyawan-karyawan tertentu atau petugas khusus yang mengatur komposisi bahan glasir. Tentu saja sang pemilik benar-benar merahasiakan resep glasir tersebut.

Secara proses produksi, produk yang di hasilkan oleh *Industry* yang sudah besar seperti pabrik keramik Cina yang juga beredar di Indonesia, Burat Kriasta mengakui bahwa mereka tidak merasa khawatir dan tidak merasa kalah dengan produk pabrikan tersebut, khususnya secara kualitas.

Secara umum, produk pabrikan yang beredar banyak khususnya produk keramik dari Cina yang harganya lebih murah, dimana mereka memproduksi keramik dengan bentuk yang lebih monoton dan hanya mengandalkan glasir yang hitam putih saja. Meski dilihat produk Cina adalah raja keramik di dalam perdagangan *Industry* keramik, akan tetapi produk dalam Indonesia sendiri khususnya pengrajin Kasongan memiliki karakteristik yang sangat khas.

Hal ini juga terlihat secara jelas pada hasil produksi Burat Kriasta yang di buat dengan glasir dan dilukis dengan tangan menggunakan banyak variasi warna, motif-motif dengan menggambar secara langsung pada keramik. Secara khusus, Burat Kriasta memiliki teknik khusus untuk pembuatan glasir *doff*. Bahan glasir yaitu TSG (*Transparent Soft Glaze*) dan oksida, agar mendapatkan warna pekat bisa menggunakan bahan sekitar 3% dan untuk warna glasir agar tidak pekat bisa menggunakan bahan sekitar 5-7%. Pembuatan glasir *doff* menggunakan *talk* dengan posisi menengah ke atas dan harus menetap agar menghasilkan glasir *doff* yang halus. Jika terdapat kendala pada warna bahan yang tidak sesuai dengan

permintan dapat diatasi dengan pencampuran warna atau pengaturan suhu. Untuk suhu tinggi digunakan pada glasir yang sudah tercampur dengan bahan lainnya seperti kaolin, sedangkan untuk glasir yang terdapat bintik-bintik warna hitam dapat diatasi dengan menggunakan penyaringan *mesh* yang paling kecil atau dengan pencampuran menggunakan warna putih agar bintik hitam tersamar dan warna menjadi lebih pekat. Hal ini juga menjadi salah satu karakteristik pembeda Burat Kriasta dengan pengrajin keramik lainnya. Dari rangkaian pembakaran inilah yang pada akhirnya menentukan keramik itu tergolong glasir *doff* atau tidaknya.

Adapun teknik tersebut terletak pada penempatan keramik pada setiap lantai pembakaran yang ada di dalam tungku. Lantai satu dan dua pembakaran keramik akan menghasilkan glasir biasa. Kemudian lantai ketiga akan menghasilkan keramik yang berglasir *doff*.

Setiap tanah liat dari perusahaan atau rumah produksi keramik yang ada, berasal dari berbagai daerah yang berbeda-beda. Secara khusus, Burat Kriasta mempergunakan tanah liat dari Sukabumi. Struktur tanah liat Sukabumi memiliki karakter khusus yaitu tanah sekunder, pada tahap pembakaran untuk mendapatkan glasir *doff*, yakni pada suhu 1180⁰C dan pada suhu tersebut, pembakaran ditahan selama 45 menit. Dengan proses inilah Burat Kriasta dapat memproduksi keramik glasir *doff* yang menjadi ciri khas mereka.



Gambar 19. Proses pemberian motif
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Secara harga, produksi pabrikan mungkin lebih murah karena diproduksi secara masif, namun secara kualitas keramik Kasongan khususnya keramik Burat Kriasta lebih menang dari segi kualitas dan tentu saja lebih memiliki nilai seni yang sangat baik.

2. Hasil produksi keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta.

Berikut ini adalah beberapa karya seni keramik yang telah diproduksi oleh Burat Kriasta yang telah tersebar luas di masyarakat dan bahkan hingga luar negeri yang sudah mendapatkan apresiasi baik dari berbagai kalangan, baik masyarakat lokal, daerah dan bahkan pemerintah lokal.



Gambar 20. *Mug* dengan pegangan berbentuk daun
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Mug dengan model gambar di atas adalah model *mug* yang sangat umum dan sering diproduksi oleh Burat Kriasta. Model *mug* ini selain memiliki kekhasan dan keunikan bentuk yang juga sangat idientik dengan karakteristik umum dari hasil produksi Burat Kriasta. Serta yang paling utama bahwa seluruh hasil produksi Burat Kriasta tetap mengutamakan dari fungsi hasil karya mereka. Dalam artian, jika hasil produksi berupa *mug*, *mug* tersebut tetap bisa dipergunakan sebagaimana mestinya untuk minum.



Gambar 21. *Mug* dengan bentuk konsep modern
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Sekilas model *mug* hasil produksi Burat Kriasta di atas terlihat biasa saja seperti dengan *mug-mug* yang lainnya. Akan tetapi, Burat Kriasta selalu berusaha memberikan aksesoris yang berbeda dengan rumah produksi lainnya, seperti gagang *mug* yang dibuat tidak utuh seolah seperti tangan yang mengantung.



Gambar 22. *Mug* dengan ornamen buah dan bunga
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 23. *Mug* ornamen sinar cahaya
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Dua model gambar 22 dan 23 di atas juga menjadi kehasian hasil produksi Burat Kriasta, dimana ornamen yang ditambahkan pada hasil produksi berupa

mug cantik di atas dilengkapi dengan hiasan alami berupa bunga yang membuat *mug* terlihat lebih cantik meskipun hasil produksi di atas adalah model *mug* yang sangat biasa secara bentuk.



Gambar 24. Racikan dan eksperimen glasir *doff*
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 25. Racikan dan eksperimen glasir *doff*
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



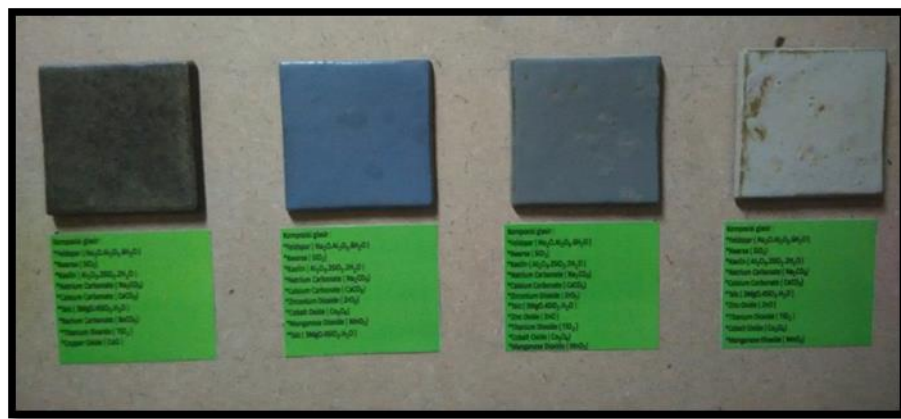
Gambar 26. Racikan dan eksperimen glasir *doff* yang di campur dengan tanah
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Hasil produksi keramik dengan nomor 24, 25, dan 26 diatas adalah berupa keramik eksperimen Burat Kriasta ketika mengolah bahan glasir, namun yang membuat dia berbeda dari yang lainnya adalah model glasir *doff* Burat Kriasta sendiri dengan membuat Bahan glasir dengan mencampurkan tanah liat ke dalam bahan glasir agar membuat warna baru dan unik agar sulit untuk ditiru.



Gambar 27. Racikan dan eksperimen glasir
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Untuk hasil produksi keramik di atas merupakan eksperimen Burat Kriasta terhadap glasir dengan racikan mereka sendiri. Gambar yang dihasilkan juga terlihat sangat berbeda, karena motif yang dibuat sangat unik berupa bunga dan gambar abstraks namun tetap terkesan memiliki estetika yang bagus dan enak dilihat.



Gambar 28. Racikan dan eksperimen glasir dengan bahan yang dasar kurang bagus dari penjual
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 201)

Gambar 28 di atas adalah salah satu experiment glasir keramik yang dalam proses produksi terhitung susah untuk di buat *doff* di karenakan bahan glasir dan bahan tanah liat yang kurang bagus karena kecurangan oknum penjual. Karena dari hasilnya pun tidak terlihat sempurna dan terlihat tidak enak dipandang mata. Dan dari hasil penjualan kurang peminatnya untuk benda fungsional yang seperti *mug* akan tetapi wasrna tersebut banyak di minati oleh kalangan seniman dikarenakan warna yang susah untuk ditiru dan memberikan sebuah aksen yang berbenda pada karya-karya mereka.

3. Karakteristik keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta.

Menurut pemilik rumah produksi Burat Kriasta, *Industry* seni pada prinsipnya adalah produk pelengkap, orang yang mencarinya adalah orang-orang yang betul-betul membutuhkannya atau mereka yang betul-betul mengerti seni, khususnya seni keramik. Meskipun secara kuantitas mereka yang membutuhkan itu persentasenya kecil, namun pasar keramik dengan karakteristik seperti yang dihasilkan oleh rumah-rumah produksi Kasongan khususnya Burat Kriasta cukup mendapat tempat yang cukup baik.

Karena kekhasan dari racikan pada proses pembuatannya yang secara langsung dikerjakan dengan tangan. Kemudian, Burat Kriasta tidak takut untuk memproduksi keramik dengan warna-warna yang menantang dan unik. Ditambah lagi, sebagai rumah produksi khusus kerajinan keramik, Burat Kriasta memproduksi berbagai macam produk fungsional, seperti kloset, *mug*, mangkok, tempat aroma terapi, tempat sabun dan lain sebagainya.

Selain itu, ada hal yang menarik dari kekhasan Burat Kriasta ini, yaitu keberanian mereka dalam memproduksi keramik dengan berbagai bentuk yang fulgar sesuai pesanan konsumen. Hasil produk tersebut bisa berupa cangkir atau *mug* berbentuk payudara perempuan, *mug* berbentuk wanita setengah badan “telanjang” bahkan tidak tanggung-tanggung, mereka juga berani memproduksi keramik berbentuk alat kelamin laki-laki “*penis*”, dan masih banyak lagi produk-produk yang mereka hasilkan dalam bentuk badan manusia lainnya.



Gambar 29. Tempat lilin berbentuk tangan
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)

Adapun karakteristik lainnya yang dihasilkan oleh Burat Kriasta adalah mereka melayani apapun permintaan dari konsumen dengan tetap memberikan sentuhan dominan pada motif bunga, hewan, dan juga motif-motif abstrak yang dipajang di galeri milik mereka, bahkan mereka tidak canggung-canggung untuk memproduksi keramik dengan aksen yang fulgar sesuai dengan permintaan konsumen.

BAB V PENUTUP

A. Kesimpulan

Dari penelitian yang telah berhasil dihimpun oleh peneliti, di dapatlah sebuah kesimpulan yang berkenaan dengan proses, hasil, dan karakteristik produksi keramik Burat Kriasta Desa Mrisi, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta. Secara keseluruhan proses dan hasil tersebut dimulai dari pemilihan tanah liat, penyiapan tanah liat, proses pengolahan tanah liat, proses pembentukan tanah liat, proses pengeringan, proses pembakaran, proses pengglasiran, proses pembakaran hasil pengglasiran dan yang terakhir adalah proses pengemasan hasil produk keramik.

Adapun hasil produksi Burat Kriasta adalah segala bentuk keramik dengan berbagai ukuran. Selain itu, bentuk kerajinan keramik sangat beragam, mulai dari peralatan rumah tangga seperti gelas, piring, peralatan mandi, peralatan dapur, pelakat dengan berbagai bentuk dan ukuran, vas bunga dari ukuran kecil hingga ukuran besar dan berbagai bentuk keramik dengan model organ tubuh manusia seperti kepala, tangan, badan, payudara perempuan, penis dan lain sebagainya.

Karakteristik keramik Burat Kriasta memiliki glasir yang berbeda dengan rumah produksi lainnya, dimana warna glasir mereka dalam proses pembuatannya dicampurkan dengan warna yang diolah mereka sendiri sehingga menghasilkan warna glasir *doff*. Karakteristik keramik Burat Kriasta juga memiliki ciri khas yaitu mengandalkan *finishing* natural dengan penambahan aksesoris pemanis di sebagian badan keramik. Sebagian besar hasil olahan keramik berfokus pada eksterior seperti

meja, kursi, gentong air, dan tempayan untuk kolam. Karakteristik lainnya terlihat dari keberanian dari Burat Kriasta dalam berkarya seni dengan memproduksi berbagai organ tubuh manusia, baik itu kepala, badan, kaki, tangan, dan bahkan mereka memproduksi alat-alat vital manusia seperti payudara perempuan dengan bentuk yang sangat mirip serta juga karya berupa alat vital laki-laki “*penis*” dan lain sebagainya.

B. Saran

Selama proses penelitian ini berlangsung, peneliti telah melakukan pengamatan dan perbincangan panjang dengan segenap kru dan pimpinan rumah produksi Burat Kriasta. Dari perbincangan yang dilakukan peneliti melihat bahwa masih banyak para pengrajin yang kurang berani dalam menyampaikan aspirasi mereka dalam bentuk karya seni keramik sehingga hasil karya yang ada hanya melulu sesuai pesanan pembeli saja atau memproduksi produk-produk yang umumnya dimanfaatkan oleh masyarakat.

Selain itu, peneliti menyarankan agar peneliti-peneliti selanjutnya lebih dapat mendorong berbagai pihak untuk dapat bersama-sama melestarikan karya seni yang sangat berharga ini melalui berbagai tulisan-tulisan dan penelitian ilmiah lainnya. Agar para pengrajin semakin giat dan berani dalam berkarya dan hal ini tentu saja merupakan bentuk dari kepedulian serta dorongan dari semua pihak agar selalu melestarikan budaya yang ada, terutama karya seni keramik.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta
- _____. 2013. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Astuti, Ambar. 1997. *Pengetahuan Keramik*. Yogyakarta: Gadjah Mada University Press.
- _____. (2008). *Pengetahuan Keramik*. Yogyakarta: Gadjah Mada University Press.
- _____. 2008. *Keramik Ilmu dan Proses Pembuatannya*. Yogyakarta: ISI Yogyakarta.
- 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.
- Boeree, D. C. 2008. *Psikologi Sosial*. Yogyakarta: Prismsophie
- Creswell, J. W. 1998. *Qualitative inquiry and research design*. London: choosing among five tradition. Sage Publication.
- H.B, Sutopo. 2006. *Penelitian Kualitatif*. Surakarta: Universitas Sebelas Maret.
- Hadi, Sutrisno. 1989. *Metodologi Research Jilid I & II*. Yogyakarta : Andi Offset.
- Hakim, dkk. 1986. *Dasar-dasar Ilmu Tanah*. Lampung: Penerbit Universitas Lampung.

- Hartomo, J. Anton. 1994. *Mengenal Keramik Modern*. Yogyakarta: ANDI OFFSET
- Lee, Ruth. 1971. *Exploring the World of Pottery*. London: Ward Lock Ltd.
- Mills, John Fitz Maurice. 1965. *The Pergamon Dictionary of Art*. Michigan: Pergamon Press.
- Moleong, Lexy J. 20013. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- _____. 2014. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya Offset.
- _____. 2015. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya Offset.
- _____. 2004. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya Offset.
- Gautama, I Gusti Agung Gede Oka. 2011. *Evaluasi Perkembangan Wisata Bahari di Pantai Sanur*. Tesis. Program Magister Program Studi Kajian Pariwisata. Denpasar: Universitas Udayana
- Gautama, Nia. 2011. *Keramik untuk Hobi dan Karir*. Jakarta: PT Gramedia
- Hadi, Sutrisno. 1993. *Metodologi Research*, Jilid I. Yogyakarta: Andi Offset.
- Joelianingsih. 2004. *Peningkatan Kualitas Genteng Keramik Dengan Penambahan Sekam Padi Dan Daun Bambu* (Makalah Pribadi Falsafah Sains (PPS 702) Sekolah Pasca Sarjana / S3). Bogor: Institut Pertanian Bogor
- Magetti, A. 1982. *Phase analysis and its significance for technology and origin*. In *archaeological ceramics ed. J.S Olin and A.D Franklin*. Pg 121-133. Washington: Smithsonian Institution.

- Myers, Bernard S. 1951. *Dictionary of Art*. Indiana: Greenwood Publishing Group.
- Nanda. 2006. *Diagnosa Keperawatan*. Jakarta: Prima Medika.
- Priowirjanto, Gatot, 2003. *Pemeliharaan Kompresor*, Departemen Pendidikan Nasional : Jakarta.
- Runes, Dagobert D. and Harry S. 1946. *Encyclopedia of The Arts*. USA: Philosophical Library.
- Saragih, Wono. 2013. *Tinjauan Sistem kopling Mobil Suzuki Escudo 2000 CC Teknik Mesin*. Medan: Universitas Negeri Medan.
- Sugiyono. 2012. *Memahami Penelitian Kualitatif*. Bandung: ALFABETA.
- Sumitro, dkk. 1984. *Pengantar Ilmu Pendidikan*. Yogyakarta: UNY Press.
- Wojowasito. 1992. *Kamus Lengkap Inggris-Indonesia, Indonesia-Inggris*. Bandung: Hasta.

LAMPIRAN 1
SURAT IJIN PENELITIAN



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI

Alamat: Karangmalang, Yogyakarta 55281 ☎ (0274) 550843, 548207 Fax. (0274) 548207
<http://www.fbs.uny.ac.id/>

FRM/FBS/33-01
10 Jan 2011

Nomor : 788b/UN.34.12/DT/VIII/2015
Lampiran : 1 Berkas Proposal
Hal : Permohonan Izin Penelitian

Yogyakarta, 11 Agustus 2015

Kepada Yth.

Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta
c.q. Kepala Biro Administrasi Pembangunan
Sekretariat Daerah Provinsi DIY
Kompleks Kepatihan-Danurejan, Yogyakarta
55213

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

KARAKTERISTIK KERAMIK PRODUKSI BURAT KRIASTA KASIHAN BANTUL YOGYAKARTA

Mahasiswa dimaksud adalah :

Nama : ABDUL ROCHMAN HABIB
NIM : 11207241001
Jurusan/ Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan
Waktu Pelaksanaan : Agustus - September 2015
Lokasi Penelitian : Kasihan Bantul Yogyakarta

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon izin dan bantuan seperlunya.

Atas izin dan kerjasama Bapak/Ibu, kami sampaikan terima kasih.


Murni Probo Utami, S.E.
NIP. 19670704 199312 2 001



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
SEKRETARIAT DAERAH
Kompleks Kepatihan, Danurejan, Telepon (0274) 562811 - 562814 (Hunting)
YOGYAKARTA 55213

SURAT KETERANGAN / IJIN

070/REG/VI/146/8/2015

Membaca Surat : KASSUBAG PENDIDIKAN FAKULTAS BAHASA DAN SENI Nomor : 788B/UN.34.12/DT/VIII/2015
Tanggal : 11 AGUSTUS 2015 Perihal : IJIN PENELITIAN/RISET

- Mengingat :
1. Peraturan Pemerintah Nomor 41 Tahun 2006, tentang Perizinan bagi Perguruan Tinggi Asing, Lembaga Penelitian dan Pengembangan Asing, Badan Usaha Asing dan Orang Asing dalam melakukan Kegiatan Penelitian dan Pengembangan di Indonesia;
 2. Peraturan Menteri Dalam Negeri Nomor 20 Tahun 2011, tentang Pedoman Penelitian dan Pengembangan di Lingkungan Kementerian Dalam Negeri dan Pemerintah Daerah;
 3. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 37 Tahun 2008, tentang Rincian Tugas dan Fungsi Satuan Organisasi di Lingkungan Sekretariat Daerah dan Sekretariat Dewan Perwakilan Rakyat Daerah.
 4. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 18 Tahun 2009 tentang Pedoman Pelayanan Perizinan, Rekomendasi Pelaksanaan Survei, Penelitian, Pendataan, Pengembangan, Pengkajian, dan Studi Lapangan di Daerah Istimewa Yogyakarta.

DIIJINKAN untuk melakukan kegiatan survei/penelitian/pendataan/pengembangan/pengkajian/studi lapangan kepada:
Nama : **ABDUL ROCHMAN HABIB** NIP/NIM : **11207241001**
Alamat : **FAKULTAS BAHASA DAN SENI, PENDIDIKAN SENI KERAJINAN, UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**
Judul : **KARAKTERISTIK KERAMIK PRODUKSI BURAT KRIASTA KASIHAN BANTUL YOGYAKARTA**
Lokasi :
Waktu : **11 AGUSTUS 2015 s/d 11 NOVEMBER 2015**

Dengan Ketentuan

1. Menyerahkan surat keterangan/ijin survei/penelitian/pendataan/pengembangan/pengkajian/studi lapangan *) dan Pemerintah Daerah DIY kepada Bupati/Walikota melalui institusi yang berwenang mengeluarkan ijin dimaksud;
2. Menyerahkan soft copy hasil penelitiannya baik kepada Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta melalui Biro Administrasi Pembangunan Setda DIY dalam compact disk (CD) maupun mengunggah (upload) melalui website adbang.jogjaprov.go.id dan menunjukkan cetakan asli yang sudah disahkan dan dibubuhi cap institusi;
3. Ijin ini hanya dipergunakan untuk keperluan ilmiah, dan pemegang ijin wajib mentaati ketentuan yang berlaku di lokasi kegiatan;
4. Ijin penelitian dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat ini kembali sebelum berakhir waktunya setelah mengajukan perpanjangan melalui website adbang.jogjaprov.go.id;
5. Ijin yang diberikan dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila pemegang ijin ini tidak memenuhi ketentuan yang berlaku.

Dikeluarkan di Yogyakarta
Pada tanggal **11 AGUSTUS 2015**
A.n Sekretaris Daerah
Asisten Perekonomian dan Pembangunan
Ub.
Biro Administrasi Pembangunan



Dra. Astuti, M.Si
NIP. 196308251985032006

Keputusan :

1. GUBERNUR DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA (SEBAGAI LAPORAN)
2. BUPATI BANTUL C.Q BAPPEDA BANTUL
3. KASSUBAG PENDIDIKAN FAKULTAS BAHASA DAN SENI, UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
4. YANG BERSANGKUTAN



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
SEKRETARIAT DAERAH
Kompleks Kepatihan, Danurejan, Telepon (0274) 562811 - 562814 (Hunting)
YOGYAKARTA 55213

SURAT KETERANGAN / IJIN

070/REG/1468/2015

Membaca Surat : **KASSUBAG PENDIDIKAN FAKULTAS BAHASA DAN SENI** Nomor : **788B/UN.34.12/DT/VIII/2015**
Tanggal : **11 AGUSTUS 2015** Perihal : **IJIN PENELITIAN/RISET**

- Mengingat :
1. Peraturan Pemerintah Nomor 41 Tahun 2006, tentang Perizinan bagi Perguruan Tinggi Asing, Lembaga Penelitian dan Pengembangan Asing, Badan Usaha Asing dan Orang Asing dalam melakukan Kegiatan Penelitian dan Pengembangan di Indonesia;
 2. Peraturan Menteri Dalam Negeri Nomor 20 Tahun 2011, tentang Pedoman Penelitian dan Pengembangan di Lingkungan Kementerian Dalam Negeri dan Pemerintah Daerah;
 3. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 37 Tahun 2008, tentang Rincian Tugas dan Fungsi Satuan Organisasi di Lingkungan Sekretariat Daerah dan Sekretariat Dewan Perwakilan Rakyat Daerah;
 4. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 18 Tahun 2009 tentang Pedoman Pelayanan Perizinan, Rekomendasi Pelaksanaan Survei, Penelitian, Pendataan, Pengembangan, Pengkajian, dan Studi Lapangan di Daerah Istimewa Yogyakarta.

DIIJINKAN untuk melakukan kegiatan survei/penelitian/pendataan/pengembangan/pengkajian/studi lapangan kepada:
Nama : **ABDUL ROCHMAN HABIB** NIP/NIM : **11207241001**
Alamat : **FAKULTAS BAHASA DAN SENI, PENDIDIKAN SENI KERAJINAN, UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**
Judul : **KARAKTERISTIK KERAMIK PRODUKSI BURAT KRIASTA KASIHAN BANTUL YOGYAKARTA**
Lokasi :
Waktu : **11 AGUSTUS 2015 s/d 11 NOVEMBER 2015**

Dengan Ketentuan

1. Menyerahkan surat keterangan/ijin survei/penelitian/pendataan/pengembangan/pengkajian/studi lapangan *) dari Pemerintah Daerah DIY kepada Bupati/Walikota melalui institusi yang berwenang mengeluarkan ijin dimaksud;
2. Menyerahkan soft copy hasil penelitiannya baik kepada Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta melalui Biro Administrasi Pembangunan Setda DIY dalam compact disk (CD) maupun mengunggah (upload) melalui website adbang.jogjaprov.go.id dan menunjukkan cetakan asli yang sudah disahkan dan dibubuhi cap institusi;
3. Ijin ini hanya dipergunakan untuk keperluan ilmiah, dan pemegang ijin wajib mentaati ketentuan yang berlaku di lokasi kegiatan;
4. Ijin penelitian dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat ini kembali sebelum berakhir waktunya setelah mengajukan perpanjangan melalui website adbang.jogjaprov.go.id;
5. Ijin yang diberikan dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila pemegang ijin ini tidak memenuhi ketentuan yang berlaku.

Dikeluarkan di Yogyakarta
Pada tanggal **11 AGUSTUS 2015**
A.n Sekretaris Daerah
Asisten Perekonomian dan Pembangunan
Ub.
Biro Administrasi Pembangunan



Tembusan :

1. **GUBERNUR DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA (SEBAGAI LAPORAN)**
2. **BUPATI BANTUL C.Q BAPPEDA BANTUL**
3. **KASSUBAG PENDIDIKAN FAKULTAS BAHASA DAN SENI, UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**
4. **YANG BERSANGKUTAN**



PEMERINTAH KABUPATEN BANTUL
BADAN PERENCANAAN PEMBANGUNAN DAERAH
(B A P P E D A)

Jln. Robert Wolter Monginsidi No. 1 Bantul 55711, Telp. 367533, Fax. (0274) 367796
Website: bappeda.bantulkab.go.id Webmail: bappeda@bantulkab.go.id

SURAT KETERANGAN/IZIN

Nomor : 070 / Reg / 3472 / S1 / 2015

Menunjuk Surat : Dari : Fakultas Bahasa dan Seni UNY Nomor : 070/REG/M/146/8/2015
Tanggal : 11 Agustus 2015 Perihal : Ijin Penelitian

Mengingat : a. Peraturan Daerah Nomor 17 Tahun 2007 tentang Pembentukan Organisasi Lembaga Teknis Daerah Di Lingkungan Pemerintah Kabupaten Bantul sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Daerah Kabupaten Bantul Nomor 16 Tahun 2009 tentang Perubahan Atas Peraturan Daerah Nomor 17 Tahun 2007 tentang Pembentukan Organisasi Lembaga Teknis Daerah Di Lingkungan Pemerintah Kabupaten Bantul;
b. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 18 Tahun 2009 tentang Pedoman Pelayanan Perijinan, Rekomendasi Pelaksanaan Survei, Penelitian, Pengembangan, Pengkajian, dan Studi Lapangan di Daerah Istimewa Yogyakarta;
c. Peraturan Bupati Bantul Nomor 17 Tahun 2011 tentang Ijin Kuliah Kerja Nyata (KKN) dan Praktek Lapangan (PL) Perguruan Tinggi di Kabupaten Bantul.

Diizinkan kepada
Nama : **ABDUL ROCHMAN HABIB**
P. T / Alamat : **Fakultas Bahasa dan Seni UNY
Karangmalang**
NIP/NIM/No. KTP : **3320120812920001**
Nomor Telp./HP : **085643712997**
Tema/Judul Kegiatan : **KARAKTERISTIK KERAMIK PRODUKSI BURAT KRIASTA KASIHAN BANTUL**
Lokasi : **DUSUN MRISI, KELURAHAN TERTONIRMOLO, KECAMATAN KASIHAN, KABUPATEN BANTUL**
Waktu : **12 Agustus 2015 s/d 11 Nopember 2015**

Dengan ketentuan sebagai berikut :

1. Dalam melaksanakan kegiatan tersebut harus selalu berkoordinasi (menyampaikan maksud dan tujuan) dengan institusi Pemerintah Desa setempat serta dinas atau instansi terkait untuk mendapatkan petunjuk seperlunya;
2. Wajib menjaga ketertiban dan mematuhi peraturan perundangan yang berlaku;
3. Izin hanya digunakan untuk kegiatan sesuai izin yang diberikan;
4. Pemegang izin wajib melaporkan pelaksanaan kegiatan bentuk *softcopy* (CD) dan *hardcopy* kepada Pemerintah Kabupaten Bantul c.q Bappeda Kabupaten Bantul setelah selesai melaksanakan kegiatan;
5. Izin dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila tidak memenuhi ketentuan tersebut di atas;
6. Memenuhi ketentuan, etika dan norma yang berlaku di lokasi kegiatan; dan
7. Izin ini tidak boleh disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu ketertiban umum dan kestabilan pemerintah.

Dikeluarkan di : B a n t u l
Pada tanggal : 12 Agustus 2015

A.n Kepala,
Kepala Bidang Data, Penelitian dan
Pengembangan dan Kasubbid. DSP

Ir. Edi Purwanto, M.Eng
NIP. 196407101997031004

Tembusan disampaikan kepada Yth.

1. Bupati Kab. Bantul (sebagai laporan)
2. Kantor Kesatuan Bangsa dan Politik Kab. Bantul
3. Ka. Dinas Perindustrian, Perdagangan dan Koperasi Kab. Bantul
4. Camat Kasihan
5. Lurah Desa Tirtonirmolo, Kec. Kasihan
6. Dekan Fakultas Bahasa dan Seni UNY
7. Yang Bersangkutan (Pemohon)



PEMERINTAH KABUPATEN BANTUL
BADAN PERENCANAAN PEMBANGUNAN DAERAH
(B A P P E D A)

Jln. Robert Wolter Monginsidi No. 1 Bantul 55711, Telp. 367533, Fax. (0274) 367796
Website: bappeda.bantulkab.go.id Webmail: bappeda@bantulkab.go.id

PERNYATAAN MENYERAHKAN HASIL PENELITIAN

Yang bertanda tangan di bawah ini

Nama : ABDUL ROCHMAN HABIB
NIM / NIS / NIP / NIDN : 3320120812920001
No. HP : 085643712997
Alamat rumah : DK GAJIHAN RT 003/001 PRINGTULIS, NALUMSARI, JEPARA
Perguruan Tinggi / Lembaga : Fakultas Bahasa dan Seni UNY
No. / Tgl. Ijin Penelitian : 070 / Reg / 3472 / S1 / 2015 Tanggal 12 Agustus 2015
Judul Penelitian : KARAKTERISTIK KERAMIK PRODUKSI BURAT KRIASTA KASIHAN
BANTUL

Dengan ini menyatakan **BERSEDIA** menyerahkan hasil pelaksanaan kegiatan penelitian/survey bentuk *softcopy* (CD) dan *hardcopy* yang kami lakukan kepada Pemerintah Kabupaten Bantul cq. Bappeda Kabupaten Bantul.



Bantul, 12 Agustus 2015

Yang Menyatakan

ABDUL ROCHMAN HABIB

LAMPIRAN 2
PEDOMAN PENELITIAN

PEDOMAN OBSERVASI

A. Tujuan

Observasi ini dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui, melihat, dan mengamati secara langsung karakteristik keramik Burat kriasta yang akan dianalisis dalam penelitian ini dan melihat lokasi ditempatkan yaitu di Desa Mrisi RT. 06, Tirtonirmolo, Bantul, Yogyakarta.

B. Pembatasan

1. Sejarah studio keramik Burat Kriasta.
2. Pemilihan tanah yang baik dan antisipasi jika tanah kurang bagus
3. Proses produksi
4. Warna glasir *doff* dan *glas*
5. Karya-karya Burat Kriasta.

C. Tabel Kisi-kisi

No	Aspek yang diamati	Hasil Pengamatan
1	Studio keramik Burat kriasta	Terletak di Desa Mrisi RT.06, Tirtonirmolo, Bantul, Yogyakarta.
2	Pemilihan tanah liat	Burat sendiri sangat teliti dalam memilih bahan akan tetapi salah waktu Ketika mendapatkan bahan yang kurang bagus, cara mengatasinya dengan cara membuat adonan dan di tambah kan <i>water glass</i>
4	Proses Produksi	Produksi berjalan dengan sebagaimana halnya dari mulai membuat adonan sampai tahap akhir
5	Karya-karya Burat	Keunikan produk Burat Kriasta terletak pada warna glasir <i>doff</i> dan bentuk mereka yang sangat berani

		mengambil sampel dengan keunikan bentuk yang terlalu fulgar.
6	Warna glasir <i>doff</i>	Racikan glasir <i>doff</i>

PEDOMAN WAWANCARA

A. Tujuan

Wawancara dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui karakteristik keramik produksi Burat Kriasta dengan melihat hasil dan prosesnya.

B. Pembatasan Wawancara

1. Sejarah studio keramik Burat Kriasta.
2. Pemilihan tanah yang baik dan antisipasi jika tanah kurang bagus
3. Proses produksi
4. Warna glasir *doff* dan *glas*
5. Karya-karya Burat Kriasta

C. Responden/Informan

1. Tin Eko Prasetyowati, S.Si.
2. Harjani
3. Mugiraharyu
4. Slamet Santoso
5. Reaini

D. Tabel Kisi-kisi

No	Aspek Wawancara	Inti Wawancara
1	Sejarah Burat Kriasta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kapan Burat berdiri 2. Bagaimana perusahaan ini diberi nama Burat Kriasta 3. Mengapa mendirikan perusahaan di bidang keramik 4. Berapa jumlah karyawan di perusahaan ini 5. Produk apa saja yang di hasilkan 6. Apa yang membedakan Burat dengan industri lain
2	Pemilihan bahan yang teliti	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apa yang harus di perhatikan ketika memilih tanah liat dan bagaimana jika memang kiriman tanah tidak sesuai dengan apa yang di perkirakan
3	Proses produksi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Penyiapan tanah 2. Proses pengolahan tanah 3. Pembentukan 4. Pembentukan motif 5. Proses pengeringan 6. Proses finishing 7. Proses pembakaran <i>bisquit</i> 8. Proses pengglasiran 9. Proses pengambilan hasil pengglasiran 10. Proses pengemasan <i>packaging</i>
4	Warna glasir <i>doff</i> dan <i>glas</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bagaimana cara menghasilkan glasir <i>doff</i> 2. Bagaimana susunan pembakaran glasir <i>doff</i>
5	Karya-karya Burat Kriasta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengapa memilih bentuk yang begitu luas dan fulgar

PEDOMAN DOKUMENTASI

A. Tujuan

Dokumentasi ini dilakukan dengan tujuan sebagai pelengkap dari penggunaan metode observasi dan wawancara. Teknik dokumentasi digunakan untuk mendapatkan data yang *valid* dan *reliable*

B. Pembatasan

1. Catatan tertulis baik *soft file* maupun *hard file* mengenai Burat Kriasta
2. Catatan tertulis baik *soft file* maupun *hard file* mengenai produk Burat Kriasta
3. Foto-foto eksperimen Burat Kriasta
4. Foto dokumentasi proses produksi dan pemimpin perusahaan
5. Foto produk

C. Tabel Kisi-kisi

No	Aspek dokumentasi yang dicari
1	Catatan tertulis baik <i>soft file</i> maupun <i>hard file</i> mengenai Burat Kriasta
2	Catatan tertulis baik <i>soft file</i> maupun <i>hard file</i> mengenai produk Burat Kriasta
3	Foto-foto eksperimen Burat Kriasta
4	Foto dokumentasi Produksi dan pemimpin perusahaan
5	Foto Produk

LAMPIRAN 3
SURAT KETERANGAN WAWANCARA

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Abdul Rochman Habib
NIM : 11207241001
Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan
Fakultas : Bahasa dan Seni

Telah melakukan wawancara langsung dengan narasumber kepala perusahaan, guna memenuhi kepentingan penelitian yang berjudul "Karakteristik Keramik produksi Burat Kriasta Kasihan, Bantul, Yogyakarta".

Demikian surat ini dibuat dengan sebenar-benarnya dan untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 1 Desember 2015

Narasumber



Tin Eko Setiyowati, S.Si.

Peneliti



Abdul Rochman Habib

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

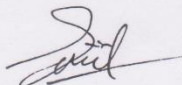
Nama : Abdul Rochman Habib
NIM : 11207241001
Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan
Fakultas : Bahasa dan Seni

Telah melakukan wawancara langsung dengan narasumber bagian pembakaran sekaligus asisten perusahaan, guna memenuhi kepentingan penelitian yang berjudul "Karakteristik Keramik produksi Burat Kriasta Kasihan, Bantul, Yogyakarta".

Demikian surat ini dibuat dengan sebenar-benarnya dan untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 2 Desember 2015

Narasumber



Slamet Santoso

Peneliti



Abdul Rochman Habib

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Abdul Rochman Habib

NIM : 11207241001

Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan

Fakultas : Bahasa dan Seni

Telah melakukan wawancara langsung dengan narasumber bagian glasir di perusahaan, guna memenuhi kepentingan penelitian yang berjudul "Karakteristik Keramik produksi Burat Kriasta Kasihan, Bantul, Yogyakarta".

Demikian surat ini dibuat dengan sebenar-benarnya dan untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 3 Desember 2015

Narasumber



Reaini

Peneliti



Abdul Rochman Habib

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

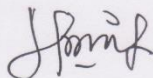
Nama : Abdul Rochman Habib
NIM : 11207241001
Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan
Fakultas : Bahasa dan Seni

Telah melakukan wawancara langsung dengan narasumber bagian produksi, guna memenuhi kepentingan penelitian yang berjudul "Karakteristik Keramik produksi Burat Kriasta Kasihan, Bantul, Yogyakarta".

Demikian surat ini dibuat dengan sebenar-benarnya dan untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 4 Desember 2015

Narasumber



Mugirahayu

Peneliti



Abdul Rochman Habib

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Abdul Rochman Habib
NIM : 11207241001
Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan
Fakultas : Bahasa dan Seni

Telah melakukan wawancara langsung dengan narasumber bagian bahan tanah maupun glasir, guna memenuhi kepentingan penelitian yang berjudul "Karakteristik Keramik produksi Burat Kriasta Kasihan, Bantul, Yogyakarta".

Demikian surat ini dibuat dengan sebenar-benarnya dan untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 5 Desember 2015

Narasumber



Harjani

Peneliti



Abdul Rochman Habib

LAMPIRAN 4
BIOGRAFI NARASUMBER

Slamet Santoso

Beliau lahir pada 21 Juni 1989. Slamet tinggal di Sukodono, Tahunan, Jepara. Menyelesaikan pendidikan di SMK N 2 Jepara (SMIK) pada tahun 2009 dengan keahlian di bidang keramik. Setelah lulus beliau langsung bekerja di Burat Kriasta sampai sekarang. Bapak Slamet menjadi ahli di bidang keramik. Selain tersebut beliau juga memiliki pekerjaan sampingan dengan berjualan *souvenir* dan kerajinan lainnya. Beliau juga aktif mengikuti pelatihan keramik BBK (Balai Besar Keramik). Beliau telah berkecimpung di dunia keramik sejak 2006 dan telah beberapa kali membuat karya keramik dengan teknik cetak tuang. Wawancara dilakukan pada 2 Desember 2015 pukul 08.00 WIB di Studio Keramik Burat Kriasta Bantul, Yogyakarta.

Reaini

Beliau lahir 3 Februari 1977. Reaini tinggal di daerah Sewon, Bantul, Yogyakarta. Menyelesaikan pendidikan di SMSR pada tahun 1997 dengan jurusan Seni Rupa. Setelah lulus dari SMSR beliau tertarik dengan keramik dan melanjutkan bekerja di Burat Kriasta sampai sekarang. Sambil bekerja Reaini juga mengikuti pelatihan pembakaran, pelatihan autoket, dan pelatihan pengglasiran. Setelah itu Beliau semakin tertarik untuk bereksperimen pada warna warna glasir. Wawancara dilakukan pada 3 Desember 2015 pukul 19.00 WIB di Studio Keramik Burat Kriasta, Bantul, Yogyakarta.

Mugirahayu

Beliau lahir pada 8 Mei 1972. Mugirahayu tinggal di Mrisi RT 10/ RW 28, Bantul, Yogyakarta. Menyelesaikan pendidikan di SMEA pada tahun 1997. Setelah lulus dari SMEA beliau langsung bekerja di pabrik tekstil Bandung. Memutuskan untuk keluar dari pekerjaan pada tahun 1999 dan kembali ke Yogyakarta, kemudian beliau tertarik pada keramik pada tahun 2008 dan memutuskan untuk bekerja di Burat Kriasta pada tahun 2009 sampai sekarang, beliau juga sering mengikuti BL (*body lancing*). Wawancara dilakukan pada 4 Desember 2015 pukul 16.00 WIB di Studio Keramik Burat Kriasta, Bantul, Yogyakarta.

Harjani

Beliau lahir pada 9 Februari 1974. Harjani tinggal di daerah Sewon, Bantul, Yogyakarta. Menyelesaikan pendidikan SD setelah lulus SD beliau membantu *home industri* di rumah sendiri yaitu *industri* kipas dari bambu. Kemudian masuk di Burat Kriasta pada tahun 2007 sampai sekarang. Wawancara dilakukan pada 3 Desember 2015 pukul 19.00 WIB di Studio Keramik Burat Kriasta, Bantul, Yogyakarta.

Tin Eko Setiyowati

Beliau lahir pada 28 Juli 1972. Tin Eko Setiyowati tinggal di poiton RT.07. Srimartani, Piyungan, Bantul, Yogyakarta. Pengalaman beliau di dunia keramik dimulai sejak baru menyelesaikan perguruan tinggi pada tahun 1997 di UGM fakultas FMIPA dengan mengambil jurusan kimia. kemudian memiliki pengalaman kerja sebagai pemimpin Burat Kriasta. Selama menekuni di Bidang keramik beliau aktif sering mengikuti pelatihan- pelatihan yaitu 1) *In – Country Training on Management Skill and Production Technolnogy on Pottery* tahun 1999. 2) Pelatihan Pengembangan Desain dengan CAD, Pelatihan Tungku dan Teknologi Pembakaran serta Perluasan Pasar tahun 2009. 3) Pelatihan Desain Grafis Produk IKM Kerajinan, Komoditi Gerabah / Keramik Hias tahun 2010. 4) Pelatihan Kelancaran *Export dan Import* tahun 2013, beliau juga menjadi menjadi Yuri LKS keramik DIY mulai tahun 2010 sampai sekarang, beliau juga menjadi Assessor Ujian Kompetensi Siswa, Diklat PLB, dan Praktik Kejuruan Siswa. Wawancara dilakukan pada hari selasa, 1 Desember 2015 pukul 19.00 WIB di Studio Keramik Burat Kriasta, Bantul, Yogyakarta.

LAMPIRAN 5
CONTOH KARYA-KARYA DI BURAT
KRIASTA



Gambar 30. Foto Peneliti dengan Pemilik Rumah Produksi Burat Kriasta.
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib Rochman Habib, 2015)



Gambar 31. Proses *finishing*
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



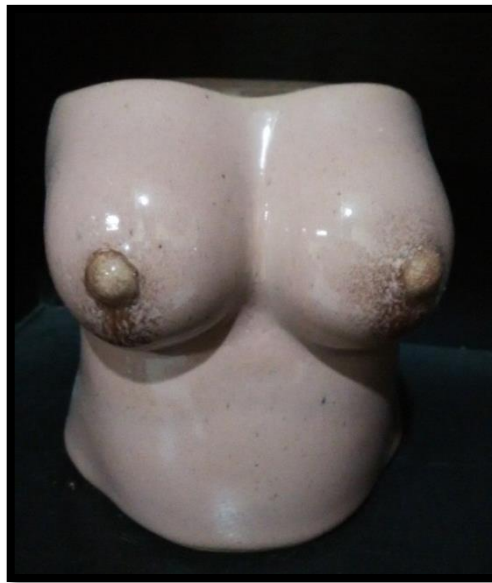
Gambar 32. Proses *finishing*
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 33. Keramik berbentuk peta dunia siap bakar *bisquit*
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 34. Tempat penyimpanan glasir
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



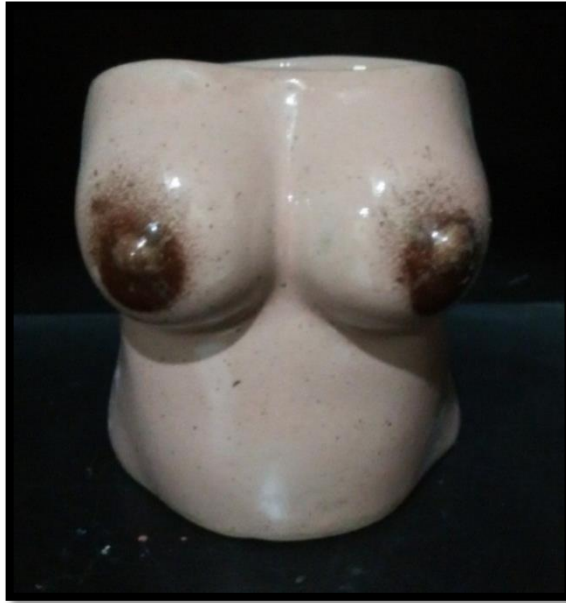
Gambar 35. *Mug* dengan bentuk setengah potongan manusia telanjang ukuran sedang panjang: 10cm, lebar:8cm, tinggi:11cm
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 36. *Mug* dengan bentuk setengah badan manusia bagian bawah
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 37. *Mug* dengan bentuk payudara ukuran besar panjang:15cm,
lebar:16,5cm, tinggi:9,5cm
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 38. *Mug* berbentuk setengah badan wanita bagian atas ukuran besar panjang:12cm, lebar:9cm, tinggi:13cm (Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 39. *Mug* berbentuk *icon* Dagadu (Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 40. Tempat sampo berbentuk Bagong
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 41. *Bong Sheesa*
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 42. Asbak berbentuk daun ganja
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 43. Tempat dupa dengan berbagai bentuk
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 44. *Mug* dengan bentuk kura-kura
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 45. *Mug* berbentuk *Angry Bird* ukuran kecil panjang:11, lebar:12cm,
tinggi:9cm
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 46. *Mug* berbentuk *Angry Bird* ukuran besar panjang:14cm, lebar:15cm, tinggi:12cm
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 47. Mangkok berbentuk kloset
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 48. Tempat koran dengan bentuk wc jongkok
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 49. Mangkok berbentuk wc duduk
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 50. *Mug* dengan dengan 2 sisi yang berbeda
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 51. *mug* ucapan selamat ulang tahun
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 52. *Mug* dengan nampan yang disajikan dengan gaya *modern*

(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 53. Satu set teko dan *mug* dengan bentuk angsa
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 54. Ember yang dapat dijadikan tempat bunga
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 55. Plakat berbentuk manusia
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)



Gambar 56. Keramik peta dunia
(Dokumentasi: Abdul Rochman Habib, 2015)