

STUDI INDUSTRI KERAJINAN GERABAH KASONGAN DI DESA BANGUNJIWO KECAMATAN KASIHAN KABUPATEN BANTUL (THE STUDY OF THE CRAFT OF POTTERY KASONGAN IN VILLAGE BANGUNJIWO SUB DISTRICT KASIHAN DISTRICT BANTUL)

oleh: yuni faridatul fatimah, program studi pendidikan geografi, fakultas ilmu sosial, universitas negeri yogyakarta
yuni.faridatulfatimah@gmail.com

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui: 1) Proses pembuatan gerabah Kasongan; 2) Macam-macam produk inovasi kerajinan gerabah Kasongan; 3) Peta pemasaran produk kerajinan gerabah Kasongan; 4) Hambatan yang ada dalam industri gerabah Kasongan; 5) Upaya untuk mengatasi hambatan yang ada dalam industri gerabah Kasongan; 6) Hubungan modal dengan jumlah tenaga kerja dalam industri gerabah Kasongan.

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif. Populasi dalam penelitian ini adalah 582 pengrajin, teknik pengambilan sampel dengan *Proportionate Stratified Random Sampling*, menggunakan rumus Slovin dengan taraf kesalahan 10% maka jumlah sampel yang didapat adalah 85 pengrajin. Metode pengumpulan data menggunakan observasi, wawancara, kuesioner, dan dokumentasi. Teknik analisis data menggunakan analisis deskriptif kuantitatif dengan tabel frekuensi.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: 1) Proses pembuatan gerabah meliputi tahap persiapan, pengolahan bahan, pembentukan badan gerabah, pengeringan, pembakaran, dan *finishing*. Teknik pembentukan badan gerabah dilakukan dengan dua macam cara yaitu a). Teknik putar dan b). Teknik cetak; 2) Macam-macam produk inovasi gerabah Kasongan berupa guci, *souvenir*, patung-patung besar, pot panjang, wuwung (hiasan pada atap rumah); 3) Pemasaran gerabah Kasongan meliputi pemasaran dalam dan luar negeri, pemasaran dalam negeri ke Yogyakarta, Jakarta, Solo, Boyolali, Semarang, Magelang, Cilacap, Wonosobo, Surabaya, Bandung, Bali, Makassar, Papua, Kalimantan Barat, Lampung, Sumatera Barat, dan Aceh. Pemasaran luar negeri ke Negara Malaysia, India, Australia, Amerika, Jepang, Kanada, Belanda, dan Eropa; omset penjualan gerabah tertinggi yaitu tahun 2008 dengan omset di dalam negeri sebesar 13,5 milyar dan di luar negeri sebesar 15,7 milyar; 4) Hambatan dalam industri kerajinan gerabah Kasongan meliputi: a). Hambatan fisik (alam) berupa hambatan musim, b). Hambatan dalam proses pembuatan berupa model yang sulit, c). Hambatan pemasaran berupa persaingan dengan produk lain, d). Hambatan produk yang mudah pecah; 5) Upaya mengatasi hambatan meliputi: a). Menggunakan mesin pengering gerabah, b). Berlatih membuat desain baru, c). Membuat media promosi dengan media cetak maupun elektronik, d). Melakukan proses pembakaran dengan sempurna; 6) Hubungan modal dan jumlah tenaga kerja memiliki hubungan positif karena semakin banyak jumlah tenaga kerja, semakin besar modal yang dikeluarkan oleh pengrajin.

Kata kunci: Industri Kerajinan, Gerabah

ABSTRACT

This study aims to determine: 1) The process of making pottery Kasongan; 2) Various kinds of pottery Kasongan product innovation; 3) Map pottery Kasongan product marketing; 4) barriers that exist in the pottery industry Kasongan; 5) Efforts to overcome the barriers that exist in the pottery industry Kasongan; 6) The relationship of capital by the amount of labor in the pottery industry Kasongan.

This research is descriptive. The population in this study was 582 artisans, the sampling technique with *Proportionate Stratified Random Sampling*, using Slovin formula with an error level of 10 %, the number of samples obtained were 85 craftsmen. Methods of data collection using observation, interviews, questionnaires, and documentation. Data were analyzed using descriptive quantitative analysis with frequency table.

The results showed that: 1) The process of making pottery includes the preparation, processing materials, earthenware body formation, drying, firing, and finishing. Techniques earthenware body formation is done in two ways, namely a). Rotary techniques and b). Printing techniques; 2) Various product innovations such Kasongan earthenware jars, souvenirs, figurines large, long pot, wuwung (decoration on the roof of the house);

3) Marketing pottery Kasongan include marketing at home and abroad, domestic marketing to Yogyakarta, Jakarta, Solo, Boyolali, Semarang, Magelang, Cilacap, Wonosobo, Surabaya, Bandung, Bali, Makassar, Papua, West Kalimantan, Lampung, West Sumatra, and Aceh. Overseas marketing to Negara Malaysia, India, Australia, USA, Japan, Canada, the Netherlands, and Europe; pottery sales turnover in 2008 with the highest turnover in the country amounted to 13.5 billion and abroad of 15.7 billion; 4) Barriers in the pottery industry Kasongan include: a). Physical barriers (natural) form barriers season, b). Obstacles in the process of making a difficult form of the model, c). Marketing barriers in the form of competition with other products, d). Barriers fragile products; 5) Efforts to overcome barriers include: a). Using a dryer machine pottery, b). Practicing create new designs, c). Create a media campaign with print and electronic media, d). Perfect combustion process; 6) The relationship of capital and labor has a positive relationship because the more the number of labor, the greater capital issued by craftsmen.

Keyword: Craft Industry, Pottery

PENDAHULUAN

Industri merupakan salah satu kegiatan perekonomian yang sangat berperan dalam peningkatan pembangunan di Indonesia. Kegiatan industri dapat menyerap banyak tenaga kerja sehingga akan mengurangi pengangguran. Industri adalah kegiatan ekonomi yang mengolah bahan mentah, bahan baku, barang setengah jadi, dan/atau barang jadi menjadi barang dengan nilai yang lebih tinggi untuk penggunaannya, termasuk kegiatan rancang bangun dan perekayasaan industri (UU No. 5 Tahun 1984).

Daerah Istimewa Yogyakarta merupakan kota besar dengan kegiatan perekonomian yang tinggi karena banyak terdapat kegiatan industri. Salah satu kabupaten di Daerah Istimewa Yogyakarta yang memiliki banyak industri yaitu Kabupaten Bantul meliputi industri gerabah, kulit, kipas, patung batu, bambu dan patung kayu primitif. Salah satu industri yang banyak dikenal masyarakat yaitu industri gerabah Kasongan terletak di Desa Bangunjiwo Kecamatan Kasihan.

Bangunjiwo adalah sebuah desa yang terletak di bagian Selatan Kecamatan Kasihan. Desa ini berjarak 7 km dari Kota Yogyakarta. Luas Desa Bangunjiwo adalah 15.43 km² dan memiliki jumlah penduduk 27.154 jiwa. (Data Kependudukan Desa Bangunjiwo tahun 2013). Wilayah industri gerabah Kasongan meliputi Dusun Jerontabag, Jagan, Turen, Goren, Beton, Kasongan, Karangpule, Sembungan, Gedongan, Kalongan, Tirto, Kalipucang, Gesik, Kajen, dan Sentanan. Jumlah pengrajin gerabah Kasongan adalah 582 orang (Unit Pelayanan Teknis/UPT Pengembangan Keramik Kasongan, data setelah bencana gempa bumi tahun 2006).

Masalah yang dihadapi oleh para pengrajin gerabah yaitu sulitnya mendapatkan bahan baku untuk pembuatan gerabah. Para pengrajin sulit mendapatkan bahan baku berupa tanah liat karena ketersediaannya semakin berkurang. Hambatan yang dihadapi pengrajin selain bahan baku, yaitu modal. Modal yang dikeluarkan pengrajin cukup banyak hanya untuk membeli tanah liat (bahan baku). Harga bahan baku tanah

liat per coltnya adalah Rp 450.000,00 (UPT Pengembangan Keramik Kasongan). Musim juga menjadi hambatan dalam proses produksi gerabah. Pada saat musim penghujan proses pengeringan gerabah memerlukan waktu yang lebih lama daripada saat musim kemarau. Proses pembuatan gerabah yang masih tradisional juga menjadi hambatan dalam industri kerajinan gerabah Kasongan. Peralatan produksi gerabah yang digunakan pengrajin masih tradisional. Produk gerabah Kasongan kurang inovatif sehingga belum bisa menguasai pasaran

METODE PENELITIAN

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif kuantitatif. Penelitian deskriptif lebih mengarah pada pengungkapan suatu masalah atau keadaan sebagaimana adanya dan mengungkapkan fakta-fakta yang ada, walaupun kadang-kadang diberikan interpretasi atau analisis (Moh. Pabundu Tika, 2005: 4).

Penelitian ini menggunakan pendekatan kompleks wilayah. Pendekatan kompleks wilayah untuk mengkaji interaksi antara Desa Bangunjiwo dengan daerah lainnya dalam pemenuhan kebutuhan sarana produksi berupa tanah liat. Pendekatan kompleks wilayah juga digunakan dalam mengkaji interaksi antara daerah penghasil dengan daerah lain dalam kegiatan pemasaran produk industri gerabah Kasongan di Desa Bangunjiwo.

Teknik *sampling* yang digunakan dalam penelitian ini yaitu *Proportionate Stratified Random Sampling*. Teknik ini digunakan bila populasi mempunyai anggota/unsur yang tidak homogen dan berstrata secara proporsional

sehingga menghambat pengembangan industri ini. Tenaga kerja dalam industri ini didominasi oleh golongan orang yang sudah berumah tangga. Generasi muda yang berkerja menjadi pengrajin gerabah hanya sedikit. Berdasarkan latar belakang masalah tersebut, maka penulis tertarik menuangkan gagasannya dalam penelitian dengan judul “Studi Industri Kerajinan Gerabah Kasongan di Desa Bangunjiwo Kecamatan Kasihan Kabupaten Bantul”.

(Sugiyono, 2008: 91). Pengambilan sampel dilakukan dengan menggunakan rumus Slovin dengan taraf kesalahan 10%.

Metode pengumpulan data menggunakan: 1) observasi, 2) dokumentasi, 3) wawancara, dan 4) kuesioner. Teknik pengolahan data menggunakan: 1) editing, 2) koding, dan 3) tabulasi. Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis deskriptif.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Lokasi Penelitian

Secara astronomis, Kabupaten Bantul terletak antara $07^{\circ}44'04''$ – $08^{\circ}00'27''$ LS dan $110^{\circ}12'34''$ – $110^{\circ}31'08''$ BT. Kecamatan Kasihan berada di sebelah Utara dari Ibu Kota Kabupaten Bantul. Kecamatan Kasihan mempunyai luas wilayah 3.437,957 hektar. Wilayah administratif Kecamatan Kasihan meliputi Desa Ngestiharjo, Bangunjiwo, Tirtonirmolo, dan Tamantirto. Secara administratif, Desa Bangunjiwo berbatasan

dengan wilayah lainnya, batas-batas wilayah Desa Bangunjiwo dengan wilayah lainnya sebagai berikut ini:

Sebelah Utara : Desa Ambarketawang dan Tirtonirmolo

Sebelah Timur : Desa Pendowoharjo

Sebelah Selatan : Desa Guwosari dan Sendangsari

Sebelah Barat : Desa Triwidadi



Gambar 1. Peta Administratif Desa Bangunjiwo

Desa Bangunjiwo merupakan salah satu desa yang ada di dalam wilayah administratif Kecamatan Kasihan Kabupaten Bantul Daerah Istimewa Yogyakarta. Desa Bangunjiwo mempunyai luas wilayah 1.543,20 hektar, terdiri dari 733,26 hektar lahan permukiman, 180,62 hektar lahan persawahan, dan 629,32 hektar berupa lahan non pertanian yang dimanfaatkan untuk perkebunan, lahan kuburan, perkantoran dan lahan sarana dan prasarana umum. Topografi Desa Bangunjiwo paling banyak daerahnya berupa dataran tinggi sehingga sangat cocok untuk membudidayakan perkebunan, khususnya buah-buahan.

Warna tanah yang ada di Desa Bangunjiwo sebagian besar berwarna hitam, sehingga dapat disimpulkan bahwa tanah di Desa Bangunjiwo sangat subur karena banyak kandungan unsur hara. Tekstur tanah yang ada di Desa Bangunjiwo berupa *lempungan*. Desa Bangunjiwo dilalui oleh sebuah sungai besar yaitu Sungai Bedog. Sungai Bedog mengalir di daerah di sebelah Timur Desa Bangunjiwo. Sungai ini selalu dialiri air pada musim penghujan maupun musim kemarau, dan volume air yang besar. Desa Bangunjiwo memiliki temperatur rata-rata harian 25,80 °C. Curah hujan rata-rata di Desa Bangunjiwo yaitu 11,69 mm per tahun dan kelembaban sebesar 0,80 serta jumlah bulan hujan yaitu 6 bulan. Menurut *Schmidt dan Ferguson* Desa Bangunjiwo memiliki tipe iklim D yaitu sedang.

Tata guna lahan Desa Bangunjiwo tahun 2013 menunjukkan bahwa penggunaan lahan terbesar di Desa Bangunjiwo adalah untuk lahan kering yaitu seluas 1.046,86 ha atau (67,84 %). Lahan kering tersebut digunakan untuk permukiman penduduk dan pekarangan. Panjang jalan aspal di Desa Bangunjiwo adalah sepanjang 75,22 km, jalan aspal yang memiliki kondisi baik yaitu 20,50 km dan jalan aspal yang mengalami kerusakan sepanjang 54,72 km. Jalan aspal yang mengalami kerusakan lebih banyak daripada jalan aspal yang masih dalam kondisi baik.

Jumlah penduduk di Desa Bangunjiwo yaitu 27.154 jiwa dengan jumlah penduduk laki-laki 13.614 jiwa dan jumlah penduduk perempuan 13.540 jiwa. Jumlah penduduk laki-laki lebih

banyak dibandingkan jumlah penduduk perempuan. Paling banyak penduduk di Desa Bangunjiwo berada pada usia sekolah, sehingga pelaku industri kerajinan gerabah Kasongan lebih banyak generasi tua karena mendapat keahlian warisan dari nenek moyangnya. Besar *Sex Rati* di Desa Bangunjiwo adalah 101, artinya setiap 100 jiwa penduduk perempuan terdapat 101 jiwa penduduk laki-laki. Besar *Dependency Ratio* di Desa Bangunjiwo adalah 52, artinya setiap 100 penduduk usia produktif menanggung 52 penduduk usia belum produktif dan penduduk usia tidak produktif.

Kepadatan penduduk di Desa Bangunjiwo adalah 1.760 jiwa/km², artinya setiap satu km² wilayah di Desa Bangunjiwo ditempati oleh 1.760 jiwa. Tingkat pendidikan di Desa Bangunjiwo paling banyak pendidikan penduduk masih rendah, hal ini dilihat dari jumlah penduduk yang hanya tamat Sekolah Dasar (SD) berjumlah 4.512 jiwa. Penduduk Desa Bangunjiwo belum memiliki pola pikir bahwa pendidikan penting untuk kelangsungan hidupnya.

B. Pembahasan Hasil Penelitian

1. Proses Pembuatan Gerabah

Proses pembuatan gerabah yang dilakukan pengrajin meliputi tahap persiapan, pengolahan bahan, pembentukan badan gerabah, pengeringan, pembakaran, dan *finishing*.

- a. Tahap Persiapan
Dalam tahapan ini yang dilakukan pengrajin adalah mempersiapkan bahan baku tanah liat dan alat produksi.
- b. Tahap Pengolahan Bahan
Pada tahap ini bahan diolah sesuai dengan alat pengolahan bahan. Tanah liat dicampur dengan pasir halus dan air sehingga membentuk bahan yang siap dipakai untuk membentuk badan gerabah,
- c. Tahap Pembentukan Badan Gerabah
Teknik pembentukan badan gerabah yang digunakan pengrajin yaitu teknik putar dan teknik cetak.
- d. Tahap Pengeringan
Proses pengeringan dapat dilakukan dengan bantuan panas matahari. Gerabah yang dikeringkan dengan panas matahari dapat dilakukan sehari setelah proses pembentukan badan gerabah selesai.
- e. Tahap Pembakaran
Proses pembakaran gerabah dilakukan satu kali selama 10 – 12 jam. Pembakaran gerabah dilakukan dengan tungku pembakaran yang ditutup rapat agar pembakarannya sempurna. Tungku pembakaran dibuat dari tumpukan bata yang disusun menyerupai ruangan yang dilekatkan dengan tanah liat agar mudah dibongkar dan dipasang lagi. Pembakaran gerabah menggunakan kayu bakar dan sekam.
- f. Tahap *Finishing*
Tahap *finishing* merupakan tahap akhir dalam pembuatan gerabah setelah proses

pembakaran. Tahap *finishing* dapat dilakukan dengan berbagai macam cara misalnya mewarnai dengan cat warna, melukis, serta menempel dengan bahan lain seperti kaca.

Dalam proses pembuatan gerabah, pengrajin menggunakan peralatan yang masih tradisional. Peralatan yang digunakan untuk memproduksi gerabah yaitu: alat putar (*perbot*), cetakan, mesin giling tanah, *skuder*, *buser*.

2. Produk Inovasi Gerabah

Pada awal berdirinya industri gerabah Kasongan, produk gerabahnya hanya terbatas pada peralatan rumah tangga saja seperti tungku, anglo, celengan, pot dll. Seiring dengan berjalannya waktu, para pengrajin membuat produk inovasi lain untuk menarik minat pembeli. Produk inovasi tersebut antara lain *souvenir*, guci, patung Loro Blonyo, patung budha, patung Punakawan, wuwung, dan aneka produk keramik lainnya.

Salah satu produk gerabah Kasongan yang banyak diminati wisatawan adalah guci. Dulu guci hanya menggunakan *finishing* alami yaitu menggunakan cat sebagai sentuhan akhirnya. Guci alami ini banyak diburu wisatawan karena banyak pilihan warna dan motif, guci dengan *finishing* alami ini memunculkan citra asli dan orisinal serta benar-benar menunjukkan produk ciri khas Kasongan. Seiring berkembangnya jaman, guci di Kasongan juga mengalami banyak penambahan jenis *finishing*. Saat ini dengan

mudah dapat ditemukan guci dengan aksesoris yang lebih mewah dan modern. Salah satunya menggunakan *finishing mozaik* atau potongan-potongan keramik yang disusun sedemikian rupa dan membentuk sebuah guci yang unik dan berbeda. Pengrajin melakukan pelatihan membuat desain atau model baru untuk menghasilkan pembaharuan produk. Adanya pembaharuan produk gerabah Kasongan sangat diperlukan untuk menarik wisatawan agar produk gerabah tetap stabil dipasarkan.

3. Daerah Pemasaran dan Omset Penjualan Gerabah Kasongan

a. Daerah Pemasaran Gerabah

Produk gerabah Kasongan sudah terkenal di seluruh penjuru dunia. Daerah pemasarannya di Indonesia dan di luar negeri.

1) Daerah pemasaran gerabah di Indonesia meliputi daerah:

a) Pulau Jawa

Pemasaran gerabah di Pulau Jawa meliputi daerah-daerah di Yogyakarta, Jawa Barat, Jawa Tengah, dan Jawa Timur.

(1) Daerah Istimewa Yogyakarta

Pemasaran produk gerabah Kasongan juga dilakukan secara lokal, yaitu di wilayah Yogyakarta seperti di *Showroom* gerabah Kasongan yang ada di Desa Bangunjiwo, Malioboro, Pasar Brinjarjo, Sleman, Bantul, Kulonprogo, dan Gunung Kidul.

- (2) Jawa Barat
Pemasaran produk gerabah Kasongan di Jawa Barat meliputi daerah Bandung.
- (3) Jawa Tengah
Pemasaran produk gerabah Kasongan di Jawa Tengah meliputi daerah Solo, Semarang, Magelang, Boyolali, Wonosobo, dan Cilacap.
- (4) Jawa Timur
Pemasaran produk gerabah Kasongan di Jawa Timur meliputi daerah Surabaya.
- b) Pulau Sumatera
Pemasaran produk gerabah Kasongan di Pulau Sumatera meliputi daerah Nangroe Aceh Darussalam, Padang Sumatera Barat, dan Lampung.
- c) Pulau Bali
Pemasaran produk gerabah Kasongan juga dilakukan di Pulau Bali. Banyak wisatawan domestik dan mancanegara yang tertarik dengan produk gerabah Kasongan.
- d) Pulau Kalimantan
Pemasaran produk gerabah Kasongan di Pulau Kalimantan meliputi daerah Kalimantan Barat.
- e) Pulau Sulawesi
Pemasaran produk gerabah Kasongan di Pulau Sulawesi meliputi daerah Makassar.
- f) Papua

Pemasaran produk gerabah Kasongan juga dilakukan di Papua.

- 2) Daerah pemasaran gerabah di luar negeri

Daerah pemasaran produk gerabah Kasongan di luar negeri meliputi Negara-negara di Asia, Eropa, Australia, Malaysia, India, Amerika, Jepang, Kanada, dan Belanda. Produk gerabah Kasongan yang dipasarkan di luar negeri memiliki model yang beraneka ragam. Gerabah yang dipasarkan di Australia cenderung memiliki warna-warna yang mencolok karena orang-orang di Australia suka dengan warna-warna terang. Produk gerabah Kasongan yang dikirim ke Amerika biasanya lebih berwarna klasik dan tidak mencolok. Produk yang digemari di luar negeri yaitu arca, vas, dan guci-guci. Pemasaran gerabah di luar negeri meliputi:

- a) Asia

Pemasaran gerabah di Benua Asia meliputi Negara Malaysia, India, dan Jepang.

- b) Eropa

Pemasaran gerabah di Benua Eropa meliputi Negara Belanda.

- c) Australia

- d) Amerika

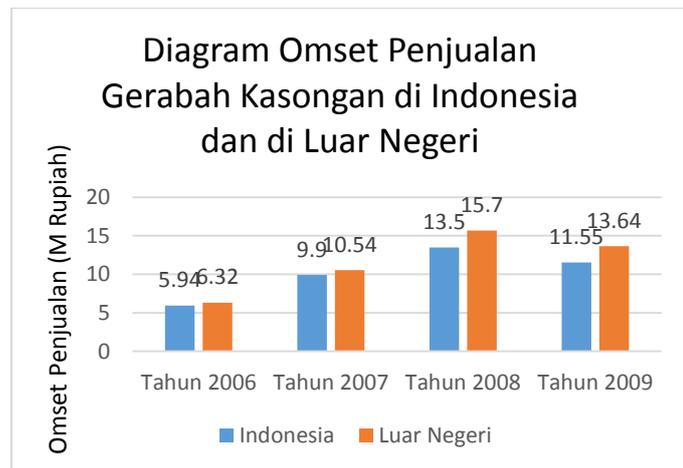
Pemasaran gerabah di Benua Amerika meliputi Negara Kanada.

b. Omset Penjualan Gerabah Kasongan

Omset penjualan gerabah Kasongan di Indonesia dan di luar negeri berbeda. Omset pemasaran gerabah Kasongan di Indonesia dapat dilihat pada Tabel 27. Omset penjualan gerabah Kasongan di Indonesia tertinggi pada tahun 2008 dengan jumlah 13,50 milyar, sedangkan omset penjualan di luar negeri tertinggi pada tahun 2008 dengan jumlah 15,70 milyar. Omset jumlah penjualan gerabah Kasongan di Indonesia adalah 40,89 milyar, dan omset jumlah penjualan gerabah Kasongan di luar negeri adalah 46,20 milyar. Omset pemasaran di luar negeri lebih besar daripada penjualan di Indonesia karena produk gerabah Kasongan sudah unggul kualitasnya daripada produk gerabah dari daerah lain seperti gerabah Desa Panjangrejo Daerah Istimewa Yogyakarta, gerabah Desa Banyumulek Pulau Lombok, gerabah Desa Plered Purwakarta, dan gerabah dari daerah lain.

No.	Tahun	Omset Penjualan (Milyar Rupiah)	
		Indonesia	Luar Negeri
1.	2006	5,94	6,32
2.	2007	9,90	10,54
3.	2008	13,50	15,70
4.	2009	11,55	13,64
	Jumlah	40,89	46,20

Sumber: UPT Pengembangan Keramik Kasongan



Gambar2. Diagram Omset Penjualan Gerabah Kasongan

Dari gambar 29, dapat disimpulkan bahwa penjualan yang paling tinggi berada pada tahun 2008. Pada tahun 2007 hingga 2008 mengalami peningkatan penjualan sebesar 3,6 milyar. Pada tahun 2009 penjualan gerabah Kasongan mengalami penurunan sebesar 1,95 milyar. Tahun 2009 penjualan gerabah mengalami penurunan karena sudah ada persaingan dengan berbagai macam produk dari industri lain di Indonesia, termasuk industri gerabah dari daerah lain seperti gerabah Desa Panjangrejo Daerah Istimewa Yogyakarta, gerabah Desa Banyumulek Pulau Lombok, gerabah Desa Plered Purwakarta, dan gerabah dari daerah lain.

Penjualan gerabah Kasongan di luar negeri paling tinggi adalah tahun 2008 dengan jumlah penjualan sebesar 15,7 milyar. Pada tahun 2006 sampai 2007 penjualan mengalami kenaikan sebesar 4,22 milyar. Pada tahun 2007 sampai 2008 penjualan mengalami kenaikan sebesar 5,16 milyar. Pada tahun 2008 sampai 2009

mengalami penurunan sebesar 2,06 milyar. Penurunan omset pemasaran disebabkan oleh adanya persaingan dengan produk industri lain.



Gambar 3. Peta Pemasaran Gerabah Kasongan di Indonesia



Gambar 4. Peta Pemasaran Gerabah Kasongan di Luar Negeri

4. Hambatan dalam Industri Gerabah Kasongan

Dalam menjalankan industri kerajinan gerabah Kasongan, para pengrajin/responden banyak mengalami hambatan. Hambatan-hambatan yang ada di dalam industri gerabah Kasongan adalah sebagai berikut:

a. Hambatan Fisik (Alam)

Hambatan fisik dalam hal ini merupakan hambatan yang datang dari faktor alam. Hambatan fisik yang dihadapi

oleh pengrajin gerabah Kasongan yaitu dalam hal musim. Saat musim penghujan, gerabah keringnya lama sehingga akan menghambat proses selanjutnya dalam pembuatan gerabah.

b. Hambatan dalam Proses Pembuatan Gerabah

Hambatan dalam proses pembuatan gerabah yang dihadapi pengrajin yaitu sulitnya model yang dipesan oleh pembeli. Terkadang pembeli menginginkan model yang berbeda dari gerabah-gerabah lain.

c. Hambatan Pemasaran

Hambatan pemasaran produk gerabah Kasongan cukup menjadi hambatan yang perlu diperhatikan. Pada bulan-bulan tertentu, pemasaran gerabah Kasongan cukup sulit, seperti pada bulan April sampai September, pembeli cenderung sepi. Pada bulan Oktober sampai Maret produk gerabah Kasongan laku banyak karena bertepatan dengan liburan sekolah. Persaingan dengan industri lain juga menjadi hambatan dalam pemasaran produk gerabah Kasongan.

d. Hambatan Produk yang Mudah Pecah

Hambatan lain yang dihadapi pengrajin yaitu produk gerabah yang mudah pecah. Produk gerabah Kasongan yang mudah pecah menyebabkan pengrajin harus lebih berhati-hati dalam proses pembuatan, khususnya dalam proses *finishing*.

Gerabah yang mudah pecah disebabkan oleh tidak sempurnanya proses pembakaran.

5. Upaya Mengatasi Hambatan dalam Industri Gerabah Kasongan

Berbagai upaya yang dilakukan pengrajin untuk mengatasi hambatan-hambatan dalam industri gerabah di antaranya:

a. Upaya Mengatasi Hambatan Faktor Fisik (Alam)

Upaya yang dilakukan pengrajin gerabah untuk mengatasi hambatan faktor fisik alam adalah dengan cara memasukkan gerabah yang sudah dibentuk ke dalam alat untuk pengeringan. Alat pengeringan ini digunakan pengrajin pada saat musim penghujan.

b. Upaya Mengatasi Hambatan dalam Proses Pembuatan Produk Gerabah Kasongan

Upaya yang dilakukan pengrajin untuk mengatasi hambatan dalam proses pembuatan gerabah yaitu berlatih membuat desain-desain baru untuk menarik minat pembeli. Adanya inovasi produk gerabah penting dilakukan pengrajin agar produknya tetap laku dan diminati di pasaran.

c. Upaya Mengatasi Hambatan Pemasaran

Pengrajin gerabah Kasongan mengatasi hambatan dalam hal pemasaran yaitu dengan cara mengadakan pameran di *showroom*

yang terletak di Unit Pelayanan Teknis Kasongan (UPT). Pameran yang diadakan bertujuan untuk menarik minat wisatawan yang berkunjung ke Kasongan. Upaya mengatasi hambatan pemasaran yang dilakukan pengrajin selain mengadakan pameran juga dilakukan berbagai promosi.

d. Upaya Mengatasi Hambatan Produk yang Mudah Pecah

Upaya yang dilakukan pengrajin untuk mengatasi hambatan ini yaitu peningkatan kualitas produk gerabah. Guna mendapatkan produk gerabah dengan kualitas yang baik, gerabah harus dibakar dengan suhu 600° Celcius. Suhu 600° Celcius cocok untuk pembakaran gerabah, sehingga tingkat kerekatan tanah liatnya lebih tinggi. Pembakaran sempurna akan menghasilkan produk gerabah yang optimal dan pengrajin tidak merugi.

6. Hubungan Modal dengan Jumlah Tenaga Kerja dalam Industri Kerajinan Gerabah Kasongan

Semakin banyak modal yang dikeluarkan akan berhubungan dengan jumlah tenaga kerja maka dapat disimpulkan bahwa modal dan jumlah tenaga kerja memiliki hubungan positif. Modal dan jumlah tenaga kerja berhubungan dengan jenis industri di Desa Bangunjiwo. Industri kerajinan gerabah Kasongan di Desa Bangunjiwo menurut klasifikasi BPS sebagian besar termasuk

dalam golongan industri kecil karena modal awal yang dikeluarkan pengrajin sedikit dan jumlah tenaga kerja dalam industri ini hanya berjumlah 5-19 orang.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan pada bab IV, maka dapat disimpulkan:

1. Proses pembuatan gerabah
Proses pembuatan gerabah meliputi tahap persiapan, pengolahan bahan, pembentukan badan gerabah, pengeringan, pembakaran, dan finishing. Teknik pembuatan badan gerabah ada dua macam yaitu teknik putar dan teknik cetak. Peralatan yang digunakan untuk membuat gerabah meliputi perbot, cetakan, mesin giling tanah, skuder, dan buser.
2. Produk inovasi gerabah Kasongan
Produk inovasi gerabah Kasongan antara lain souvenir, guci, patung Loro Blonyo, patung Budha, patung Punakawan, wuwung modern, celengan hello kitty, meja kursi, wastafel, souvenir, dan guci dengan aneka finishing.
3. Pemasaran gerabah Kasongan
Pemasaran gerabah Kasongan dilakukan di Indonesia dan luar negeri, mulai dari pemasaran lokal yaitu di wilayah Yogyakarta, Semarang, Solo, Boyolali, Cilacap, Surabaya, Bali, Sulawesi, Kalimantan hingga ke luar negeri. Pemasaran gerabah di luar negeri meliputi Malaysia, India, Jepang, Belanda, Australia, dan Kanada.
4. Hambatan dalam industri kerajinan gerabah

Hambatan-hambatan yang dihadapi dalam industri kerajinan gerabah Kasongan adalah:

- a. Faktor fisik (alam) berupa musim
 - b. Proses pembuatan gerabah berupa model yang sulit
 - c. Pemasaran berupa persaingan dengan industri lain
 - d. Produk yang mudah pecah
5. Upaya mengatasi hambatan
 - a. Faktor fisik (alam)
Menggunakan alat pengering gerabah pada saat musim hujan.
 - b. Proses pembuatan gerabah.
Mengadakan seminar dan pelatihan membuat model-model gerabah yang lebih inovatif.
 - c. Pemasaran
Mengadakan pameran dan promosi melalui media cetak dan elektronik.
 - d. Produk yang mudah pecah
Membakar gerabah dengan suhu 600° C agar tingkat kerekatan tanah liatnya lebih tinggi.
 6. Hubungan modal dan jumlah tenaga kerja dalam industri kerajinan gerabah Kasongan:
Modal dan jumlah tenaga kerja memiliki hubungan positif karena semakin banyak modal yang dikeluarkan oleh pengrajin, semakin banyak jumlah tenaga kerja yang dimiliki.

DAFTAR PUSTAKA

- Bintarto. (1991). *Metode Analisa Geografi*. Jakarta: LP3ES
- Data Kependudukan Desa Bangunjiwo tahun 2013

Hadi Sabari Yunus. (2010). *Metodologi Penelitian Wilayah Kontemporer*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar

Ida Bagus Mantra. (2003). *Demografi Umum*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar

Mohammad Pabundu Tika. (2005). *Metode Penelitian Geografi*. Jakarta: Bumi Aksara

Sugiyono. (2008). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R & D*.

Bandung: Alfabeta

Suharyono & Moch Amien. (2013). *Pengantar Filsafat Geografi*. Yogyakarta: Penerbit Ombak

Walkodri. (2009). *Profil Sentra Industri Kajigelem* (Kerajinan Gerabah, Kerajinan Bambu, Kerajinan Kulit, dan Kerajinan Patung Batu). Yogyakarta: Pemerintah Kabupaten Bantul Dinas Perindustrian, Perdagangan, dan Koperasi

Wiyoso Yudoseputro, dkk. (1996). *Desain Kerajinan Keramik Petunjuk Pelatihan Keterampilan Industri Kerajinan Keramik Untuk SMK*. Jakarta: Departemen Pendidikan dan Kebudayaan Direktorat Jenderal Pendidikan Dasar Menengah Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan

Reviewer



Sriadi Setyowati, M.Si

NIP. 19540108 198303 2 001