

CAKRAWALA PENDIDIKAN

FORUM KOMUNIKASI ILMIAH DAN EKSPRESI KREATIF ILMU PENDIDIKAN

**Ringkasan Pengembangan Pendidikan Karakter Peserta Didik
melalui Sekolah Konservasi**

Raft : The Way in Improving the Quality of Students Writing Products

Think Talk Write Implementation in Writing Personal Experience

Enhancing Listening Ability Through TPT by Using Adobe Audition 1.5

**Teaching Writing Of Descriptive Essay Using Think, Talk, Write
(TTW)**

**The Correlation of Vocabulary Mastery and Writing Ability
Toward the Students' English Achievement**

Cohesive Devices in English Lecturers and Teachers' Concluding Texts

**The Effectiveness of Directed Reading Thinking Activity Method with
Picture Media in Teaching Reading for English Department Students**

**Pembelajaran Berbasis Proyek Portofolio bagi Mahasiswa dalam
Memahami Materi Karakteristik Peserta Didik**

**Upaya Meningkatkan Motivasi Berwirausaha melalui Pembelajaran
Kewirausahaan Metode Investigasi Kelompok pada Mahasiswa
Prodi Pendidikan Bahasa Inggris STKIP PGRI Blitar**

**Pola Pembelajaran dan Pemberdayaan Masyarakat pada
Produksi Kerajinan Batok Kelapa**

Pola Pembelajaran dan Pemasaran Produk Bengkel Pandai Besi

**The Effectiveness of Graphic Organizers in the Teaching of
Narrative Text for Junior High School Students**

**Analisis Model Catwoe dalam Mengembangkan Nilai-nilai Karakter
Mahasiswa melalui Pendidikan Agama pada Mahasiswa**

**Eksperimentasi Pembelajaran Matematika Berbasis Teknologi
dengan Pendekatan Investigasi dan Konvensional pada Pokok
Bahasan Turunan ditinjau dari Aktivitas Siswa di dalam
Pondok Pesantren**

CAKRAWALA PENDIDIKAN

Forum Komunikasi Ilmiah dan Ekspresi Kreatif Ilmu Pendidikan

Terbit dua kali setahun pada bulan April dan Oktober
terbit pertama kali April 1999

Ketua Penyunting

Kadeni

Wakil Ketua Penyunting

Saiful Rifa'i

Penyunting Pelaksana

R. Hendro Prasetianto

Udin Erawanto

Riki Suliana

Ekbal Santoso

Penyunting Ahli

Miranu Triantoro

Masruri

Karyati

Nurhadi

Pelaksana Tata Usaha

Yunus

Nandir

Sunardi

Alamat Penerbit/ Redaksi : STKIP PGRI Blitar, Jl. Kalimantan No. 111 Blitar, Telp. (0342) 801493.
Langganan 2 nomor setahun Rp. 50.000,00 ditambah ongkos kirim Rp. 5.000,00.
Uang langganan dapat dikirim dengan wesel ke alamat Tata Usaha.

CAKRAWALA PENDIDIKAN diterbitkan oleh Sekolah Tinggi Keguruan dan ilmu Pendidikan PGRI Blitar. **Ketua :** Dra. Hj. Karyati, M.Si, **Pembantu Ketua :** M. Khafid Irsyadi, ST, M.Pd

Penyunting menerima sumbangan tulisan yang belum pernah diterbitkan dalam media cetak lain. Syarat-syarat, format, dan aturan tata tulis artikel dapat diperiksa pada *Petunjuk bagi Penulis* di sampul belakang-dalam jurnal ini. Naskah yang masuk ditelaah oleh Penyunting dan Mitra Bestari untuk dinilai kelayakannya. Penyunting melakukan penyuntingan atau perubahan pada tulisan yang dimuat tanpa mengubah maksud isinya.

CAKRAWALA PENDIDIKAN

Forum Komunikasi Ilmiah dan Ekspresi Kreatif Ilmu Pendidikan

Volume 18, Nomor 1, April 2016

Daftar Isi

Ringkasan Pengembangan Pendidikan Karakter Peserta Didik melalui Sekolah Konservasi	1
<i>M. Syahri</i>	
Raft: The Way in Improving the Quality of Students Writing Products	19
<i>Dessy Ayu Ardini</i>	
Think Talk Write Implementation in Writing Personal Experience	28
<i>Andreas</i>	
Enhancing Listening Ability Through TPT by Using Adobe Audition 1.5	36
<i>Varia Virдания Virdaus</i>	
Teaching Writing Of Descriptive Essay Using Think, Talk, Write (TTW)	47
<i>Herlina Rahmawati</i>	
The Correlation of Vocabulary Mastery and Writing Ability Toward the Students' English Achievement	54
<i>M. Ali Mulhuda</i>	
Cohesive Devices in English Lecturers and Teachers' Concluding Texts	67
<i>R. Hendro Prasetyanto</i>	
The Effectiveness of Directed Reading Thinking Activity Method with Picture Media in Teaching Reading for English Department Students	73
<i>Feri Huda</i>	
Pembelajaran Berbasis Proyek Portofolio bagi Mahasiswa dalam Memahami Materi Karakteristik Peserta Didik	85
<i>Suryanti</i>	
Upaya Meningkatkan Motivasi Berwirausaha melalui Pembelajaran Kewirausahaan Metode Investigasi Kelompok pada Mahasiswa Prodi Pendidikan Bahasa Inggris STKIP PGRI Blitar	94
<i>Ekbal Santoso</i>	
Pola Pembelajaran dan Pemberdayaan Masyarakat pada Produksi Kerajinan Batok Kelapa	107
<i>Muhammad Dadang Nurhuda, Miranu Triantoro</i>	
Pola Pembelajaran dan Pemasaran Produk Bengkel Pandai Besi	117
<i>Wahyudianto, Udin Erawanto</i>	
The Effectiveness of Graphic Organizers in the Teaching of Narrative Text for Junior High School Students	129
<i>Acik Listiawati, Saiful Rifa'i</i>	
Analisis Model Catwoe dalam Mengembangkan Nilai-nilai Karakter Mahasiswa melalui Pendidikan Agama pada Mahasiswa	138
<i>Ridwan</i>	
Eksperimentasi Pembelajaran Matematika Berbasis Teknologi dengan Pendekatan Investigasi dan Konvensional pada Pokok Bahasan Turunan ditinjau dari Aktivitas Siswa di dalam Pondok Pesantren	150
<i>Toipur</i>	

POLA PEMBELAJARAN DAN PEMASARAN PRODUK BENGKEL PANDAI BESI

Wahyudianto, Udin Erawanto
erawantoudin@Yahoo.co.id
STKIP PGRI BLITAR

Abstrak : Tujuan penelitian mendeskripsikan dan menganalisis pola pembelajaran, pemasaran, dan faktor penghambat industri bengkel pandai besi di Desa Kesamben, Kecamatan Kesamben, Kabupaten Blitar. Pengumpulan data menggunakan observasi, wawancara, dan dokumentasi. Teknik analisa data menggunakan model Miles dan Huberman, berlangsung dalam tiga tahap yaitu reduksi data, data display, verification. Hasil penelitian menunjukkan model pembelajaran yang digunakan adalah pemrosesan informasi. Hasil produksi selain dipasarkan di wilayah Desa Kesamben, juga dipasarkan ke daerah Malang, Banyuwangi, Sumatra dan Kalimantan. Hambatan yang dialami meliputi : Kesulitan mencari bahan baku, susahnya mencari tenaga kerja, listrik padam yang menyebabkan mesin blower tidak dapat berfungsi, minimnya orang yang mau mempelajari ilmu pandai besi.

Kata Kunci: bengkel pandai besi, pola pembelajaran, pemasaran

Abstract : The purpose of the study describe and analyze patterns of learning, marketing, industry and in hibiting factors in the village smithy Kesamben, District Kesamben, Blitar. The collection of data through observation, interviews, and documentation. Data analysis using a model of Miles and Huberman, takes place in three phases, namely the reduction of data, display data, verification. The results showed learning model used is the processing of information. Results of production besides marketed in the Village area Kesamben, also marketed to Malang, Banyuwangi, Sumatra and Kalimantan. Barriers experienced include : difficulty looking for raw materials, difficulties in finding employment, which caused power outages blower machine cannot function, the lack of people who want to learn the science of the blacksmith.

Key Words : smithy, learning patterns, marketing

PENDAHULUAN

Jenis industri tradisional yang masih tetap bertahan di desa Kesamben adalah bengkel pandai besi. Bengkel pandai besi sebagaimana dikemukakan Dunham (2008:105) adalah industri peleburan besi dengan tungku yang lebih kecil yang mengolah logam atau besi menjadi cangkul, sabit, pisau, parang dan lain sebagainya dengan proses penempaan.

Faktor penyebab masih tetap bertahanya industri tradisional bengkel pandai besi di desa Kesamben tidak terlepas dari upaya pelestarian ketrampilan dan keahlian usaha tersebut melalui pembelajaran, serta kecerdasan dalam melakukan pemasaran hasil produksi. Hal ini perlu disadari karena pemasaran hasil produksi merupakan salah satu kunci berkembangnya suatu industri. Pemasaran hasil industri menurut Rebert W.

(dalam Koeswara, 1995:2-3), adalah aktivitas manusia yang ditunjukkan untuk memuaskan keinginan dan kebutuhan pembeli yang ahli, atau memuaskan kebutuhan dan keinginan pembeli yang lain, yang dapat mempengaruhi pembelian barang-barang yang diperdagangkan, barang kebutuhan lembaga-lembaga dan barang kebutuhan organisasi pemerintah, melalui proses pertukaran. Menurut Kotler (Kartajaya, 2003:67), *marketing* didefinisikan menjadi tiga kata yakni *satisfying needs profitably* yang artinya bagaimana memuaskan kebutuhan konsumen secara menguntungkan. Maksud dari ketiga kata tersebut adalah jikalau sebuah perusahaan ingin secara langgeng, ingin tetap bertahan untuk memperoleh keuntungan maka perusahaan itu harus mampu memenuhi kepuasan dan kebutuhan konsumen.

Selain keberhasilan dalam memasarkan produk, juga perlu menguasai ilmu tentang produksi pandai besi yang diperoleh melalui Pola pembelajaran. Pola pembelajaran adalah sebuah model atau bentuk proses pembelajaran untuk mencapai tujuan pembelajaran. Dengan demikian, pola pembelajaran mengarah pada pengertian model pembelajaran. Joyce & Weil (dalam Rusman, 2011:133) menerangkan yang dimaksud dengan model pembelajaran adalah rencana atau pola yang dapat digunakan untuk membentuk kurikulum (rencana pembelajaran jangka panjang),

merancang bahan-bahan pembelajaran, dan membimbing pembelajaran di kelas atau yang lain. Model-model pembelajaran biasanya disusun berdasarkan berbagai prinsip atau teori pengetahuan. Jadi, pola pembelajaran itu adalah suatu model atau desain pembelajaran yang dirancang oleh pendidik berdasarkan berbagai prinsip atau teori pengetahuan untuk mencapai tujuan pembelajaran yang diinginkan.

Pembelajaran dalam bengkel pandai besi termasuk pendidikan non-formal karena proses pembelajaran tidak dilakukan di lembaga pendidikan formal, tetapi di bengkel pandai besi. Dunham (2008:105) mengemukakan, bengkel pandai besi menyerupai hasil rekonstruksi dari tempat peleburan besi historis kita. Akan tetapi, bengkel pandai besi berbeda dari peleburan besi karena memiliki tungku api yang lebih kecil sebagai ganti lubang peleburan yang besar. Karena tungku api di bengkel pandai besi itu kecil, sepasang ubub saja sudah memadai. Selain itu, yang membedakan dengan industri peleburan besi adalah proses produksinya dengan cara ditempa. Produk bengkel pandai besi adalah alat-alat kebutuhan sehari-hari atau bahkan benda kerajinan. Jadi, bengkel pandai besi adalah sebuah industri atau perusahaan rakyat yang mengolah besi menjadi alat-alat kebutuhan sehari-hari atau benda kerajinan dengan proses penempaan.

Secara umum, gambaran pola pembelajaran di bengkel pandai besi sebagai berikut: Seorang anak laki-laki biasanya mulai bekerja di perapen sebagai tukang ubub. Setelah melakukan tugas ini untuk beberapa tahun, dimana selama waktu itu dia bertumbuh dalam ukuran dan kekuatan fisik, dia lulus untuk mengambil tugas panjak. Dia melakukan tugas ini selama beberapa tahun dan kemudian naik lagi menjadi seorang empu yang merupakan tingkat tertinggi dari proses pembelajaran pada bengkel pandai besi (Dunham, 2008:130).

Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan dan menganalisis pola pembelajaran, pola pemasaran, dan faktor penghambat industri bengkel pandai besi di Desa Kesamben, Kecamatan Kesamben, Kabupaten Blitar.

METODE

Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif, karena dalam penelitian ini tidak berpretensi mengumpulkan data dari sisi kuantitasnya, tetapi ingin memperoleh pemahaman yang lebih mendalam tentang pola pembelajaran, pola pemasaran, dan faktor penghambat industri bengkel pandai besi di Desa Kesamben, Kecamatan Kesamben, Kabupaten Blitar.

Disamping itu, dalam penelitian ini data yang dikumpulkan peneliti dari sumber data lebih banyak merupakan data kualitatif

yakni data yang disajikan dalam bentuk kata verbal dan bukan dalam bentuk angka-angka. Sebagai penelitian kualitatif, juga ditandai dengan penggunaan metode pengumpulan data berupa wawancara dengan sejumlah nara sumber yang dipandang kompeten dan terlibat secara langsung dalam bengkel pandai besi di desa Kesamben, Observasi atau pengamatan, yaitu melakukan pengamatan secara langsung ke objek penelitian untuk melihat dari dekat kegiatan dalam bengkel pandai besi di Desa Kesamben, Kecamatan Kesamben, Kabupaten Blitar, Dokumentasi berupa buku administrasi, pemasaran dan hasil produksi di bengkel pandai besi kesamben.

Terdapat dua jenis data dalam penelitian ini, yaitu: (1) Data primer yang berasal dari sumber data utama yaitu pengusaha bengkel pandai besi dan pekerja bengkel pandai besi (empu, panjak, pengubub, dan lain-lain), (2) Data sekunder ini berasal dari foto-foto hasil observasi dan dokumentasi di lokasi tempat kerja.

Penelitian ini menggunakan teknik analisa data model Miles dan Huberman. Analisis data ini berlangsung dalam tiga tahap yaitu: *Pertama*, Data reduction/reduksi data. Mereduksi data berarti merangkum, memilih hal-hal yang pokok, memfokuskan pada hal-hal yang penting, dicari tema dan polanya. *Kedua*, data display. Berdasarkan data yang terkumpul dan dianalisis selanjutnya data

tersebut dibagi dalam beberapa kategori. Hal tersebut dilakukan dengan memilah-milah setiap satuan ke dalam bagian-bagian yang memiliki kasamaan. *Ketiga*, Conclusion drawing/verification, yaitu penarikan kesimpulan atau verifikasi.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Jumlah bengkel pandai besi di Desa Kesamben dapat dikatakan mengalami pasang surut. Sampai saat ini bengkel pandai besi di Desa Kesamben ada sekitar 14 bengkel pandai besi. Mulanya ada dua bengkel pandai besi yang berdiri di Desa Kesamben, milik Mbah Torong dan Mbah Iran. Tahun 1965 hanya ada satu bengkel pandai besi yang tetap memproduksi yaitu milik Bapak Harjo Jemirin. Seiring berjalannya waktu, jumlah bengkel pandai besi di Desa Kesamben semakin meningkat. Pada tahun 1982 mulai berdiri bengkel pandai besi baru. Pertambahan jumlah bengkel tersebut dimulai ketika berdiri bengkel pandai besi milik Bapak Margono. Pada waktu itu ada perekrutan tenaga kerja dari warga sekitar untuk belajar sekaligus bekerja sebagai tukang pandai besi. Dari perekrutan itulah akhirnya banyak warga sekitar yang mempunyai kemampuan sebagai tukang pandai besi.

Tujuan didirikan bengkel pandai besi di Desa Kesamben untuk mencukupi kebutuhan hidup keluarganya, dan untuk melestarikan tradisi atau budaya pandai besi di lingkungan Desa Kesamben. Lokasi

berdirinya bengkel pandai besi berkelompok. Seluruh bengkel pandai besi di Desa Kesamben terletak di Dusun Tuwuhrejo. Lebih tepatnya di lingkungan Babadan, lingkungan Sayangan, dan lingkungan Lor Lapangan. Tempat berdirinya bengkel tersebut adalah di sekitar tempat tinggal pengusaha bengkel pandai besi yang biasanya di belakang rumah pengusaha tersebut. Jumlah tenaga kerja di bengkel pandai besi tidak sama tergantung apa yang diproduksinya. Gajinya pun tidak sama tergantung sebagai apa dia bekerja dan di bengkel mana dia bekerja.

Terdapat empat istilah ketenagakerjaan dalam bengkel pandai besi, yaitu: empu, pojok, panjak ngarep atau tukang kikir, dan tukang ubub. Adapun pembagian tugasnya sebagai berikut. Pertama, *Empu* mempunyai tugas bertanggung jawab penuh dalam proses produksi bengkel pandai besi. Jadi atau tidaknya barang produksi ada di tangannya. Dia bertugas memegang besi kemudian membakarnya sampai merah menyala agar lebih mudah ditempa dan memosisikan besi merah menyala dari pembakaran di *paron*. Kedua, *Pojok atau panjak mburi*. Tugas seorang pojok atau panjak mburi adalah menyempurnakan bentuk barang produksi yang telah dikerjakan oleh empu dengan melakukan pukulan-pukulan kecil dengan *konde* atau palu kecil. Dan tugas tambahan untuknya yaitu ikut melaksanakan penempaan. Ketiga, *Panjak ngarep atau*

tukang kikir. Tugas utama panjak ngarep atau tukang kikir adalah sebagai *panjak* atau tukang tempa. Selain sebagai penempa, seorang panjak ngarep atau tukang kikir bertugas melakukan pengikiran atau penghalusan barang produksi dengan sebuah alat yang bernama kikir atau dengan mesin beji. Keempat, **Tukang ubub.** Tugas dari tukang ubub adalah mengatur besar kecilnya api *perapen* (tempat pembakaran arang). Seiring dengan kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi, keberadaan tukang ubub sudah tidak banyak digunakan. Pada sebagian besar bengkel pandai besi di Desa Kesamben peranan tukang ubub sudah digantikan dengan mesin blower.

Bengkel pandai besi di Desa Kesamben dinamakan *besalen*. Besalen adalah rumah kecil yang berukuran sekitar 4x6 meter yang biasanya dibuat tanpa dinding. Dibuat tanpa dinding karena suasana di bengkel pandai besi sangat panas. Tujuan desain demikian itu untuk mempermudah sirkulasi angin di bengkel tersebut. Adapun sejumlah peralatan yang terdapat dalam *besalen* terdiri atas (1) **Gandon**, merupakan kayu besar tempat *paron* ditancapkan. Gandon biasanya terbuat dari kayu nangka. Dibawah gandon ini terdapat sebuah kolong tempat serpihan besi sisa-sisa penempaan besi panas. (2) **Perapen**, merupakan tempat pembakaran besi yang berbentuk seperti tungku. (3) **Blandongan**, merupakan kolam air untuk mendinginkan *supit* dan tempat mendinginkan cangkul

setelah proses penyepuhan. (4) **Ubub atau mesin blower**, merupakan alat untuk mengatur besar kecilnya api melalui pengaturan angin yang masuk ke *perapen*. (5) **Paron**, merupakan besi silinder pejal besar sebagai penandas penempaan besi panas oleh panjak. (6) **Kentengan**, merupakan paron kecil sebagai penandas penempaan *pojok*. (7) **Supit**, merupakan alat yang berbentuk seperti tang yang berfungsi untuk memegang besi ketika dipanaskan. (8) **Pukul**, merupakan palu besar untuk menempa besi panas. (9) **Konde**, merupakan palu kecil untuk memukul janggalan atau tempat kolong. (10) **Mimbal**, merupakan palu kecil yang dipegang oleh *pojok* yang digunakan untuk merapikan bentuk produk bengkel pandai besi setelah dibentuk oleh empu. (11) **Nyungkupan**, merupakan palu kecil untuk menempelkan *kolong* ke *janggalan* cangkul. (12) **Kikir atau beji**, merupakan alat untuk menghaluskan bentuk dan mempertajam produk bengkel pandai besi. (13) **Paju**, merupakan alat yang berbentuk seperti kapak kecil. Ada dua macam paju dalam bengkel pandai besi yaitu paju untuk memotong atau membelah besi panas untuk pengisian baja dan *Paju* yang digunakan untuk menyetempel produk bengkel pandai besi.

Hampir semua bengkel pandai besi di Desa Kesamben memproduksi cangkul. Meskipun demikian, ada satu bengkel yang khusus memproduksi pisau dan sabit (jonggol, jombretan, dan pengaritan).

Bengkel yang khusus memproduksi pisau dan sabit (jonggol, jombretan, dan pengaritan) adalah bengkel milik Bapak Meselan. Untuk membuat sebuah sabit perlu keahlian khusus, kesabaran, dan ketelitian. Karena itu, tidak semua empu dapat membuat sabit.

Pola Pembelajaran bengkel Pandai Besi di Desa Kesamben, Kecamatan Kesamben, Kabupaten Blitar

Hasil penelitian menunjukkan bahwa telah terjadi proses pembelajaran di bengkel pandai besi Desa Kesamben. Proses pembelajaran itu dilakukan oleh empu dan pekerja lain selain empu. Empu bertindak sebagai pendidik atau yang memberi ilmu, sedangkan tenaga kerja selain empu bertindak sebagai peserta didik atau orang yang ingin memperoleh ilmu atau pengetahuan tentang pandai besi. Dalam proses pembelajaran, empu memberikan instruksi-instruksi tertentu yang harus dipatuhi oleh pekerja lainnya. Dengan mematuhi instruksi-instruksi yang diperintahkan, lama-kelamaan pekerja akan memahami dan mengerti tugas-tugasnya sehingga sedikit demi sedikit keterampilan pandai besi pun diperolehnya.

Ada beberapa tujuan yang ingin dicapai dalam proses pembelajaran di bengkel pandai besi Desa Kesamben, Kecamatan Kesamben, Kabupaten Blitar, yaitu: (1) Membagikan ilmu pandai besi kepada orang lain, terutama kepada anak-anaknya, (2) Mengembangkan usaha bengkel

pandai besi. Setelah ada banyak orang yang mempunyai ilmu pandai besi, nantinya orang-orang tersebut akan direkut menjadi anggota bengkel atau grup pandai besi. Seorang pengusaha yang mulanya mempunyai satu bengkel akan mendirikan bengkel-bengkel baru dengan pekerjanya adalah orang-orang yang telah diajari tadi, (3) Agar bengkel pandai besi tidak punah atau tetap lestari.

Tidak banyak materi yang diajarkan dalam proses pembelajaran di bengkel pandai besi yang berada di Desa Kesamben. Materi yang diajarkan hanyalah sebatas teori dan keterampilan agar peserta didik mempunyai keahlian menjadi tukang pandai besi yang dapat dijadikan sebagai bekal untuk menjalani hidup. Dengan mempunyai keahlian tersebut mereka akan dapat memproduksi besi menjadi alat-alat kebutuhan rumah tangga atau pertanian seperti cangkul, pisau, dan sabit (jonggol, jombretan, dan pengaritan).

Pembagian antara teori dan praktek yang diberikan dalam proses pembelajaran sangatlah jauh berbeda. Materi yang diberikan pada proses pembelajaran di bengkel pandai besi lebih banyak melakukan praktek dari pada pemberian teori. Urutan materi pembelajaran yang diberikan adalah tukang ubub, panjak ngarep atau tukang kikir, pojok atau panjak mburi dan terakhir adalah empu. Kebanyakan orang yang pernah belajar dalam bengkel pandai besi,

pada awalnya dia tertarik ketika melihat keberhasilan pekerja pandai besi ketika melakukan proses produksi. Selain dia tertarik, dia juga terdesak oleh kebutuhan ekonomi. Di awal pembelajaran, dia bekerja sebagai tukang ubub. Jika sudah mahir, kemudian dia naik tingkat menjadi panjak ngarep atau tukang kikir. Kemudian setelah mahir, dia naik tingkat menjadi pojok atau panjak mburi. Dan jika dia sudah mahir menjadi pojok, berani melawan bara api, mempunyai keterampilan menempelkan kolong ke daun cangkul atau godongan, dan mempunyai keterampilan membentuk besi menjadi barang produksi, maka dia berhak menjadi empu.

Dalam proses pembelajaran di bengkel pandai besi tidak diperlukan adanya media pembelajaran. Seorang empu langsung memberikan instruksi-instruksi kepada peserta didik atau pekerja lain yang selanjutnya akan dilaksanakan oleh peserta didik atau pekerja tersebut. Kemampuan mendengarkan, kemampuan untuk melihat dengan seksama dan merekam instruksi-instruksi dari empu serta seberapa lama dia bekerjalah yang sangat menentukan banyak sedikitnya ilmu yang diperoleh peserta didik.

Lokasi atau tempat terjadinya proses pembelajaran di bengkel pandai besi. Proses pembelajaran langsung dilaksanakan di *besalen* atau tempat kerja tanpa terlebih dahulu memasuki kelas. Proses pembelajaran di bengkel pandai besi yang

berada di Desa Kesamben dilaksanakan ketika kegiatan kerja berlangsung yaitu antara Pukul 6.30 WIB sampai dengan Pukul 16.00 WIB. Tidak ada cara-cara khusus proses pembelajaran di bengkel pandai besi. Metode pembelajaran yang dilakukan oleh seorang empu untuk mengajari peserta didiknya adalah dengan langsung ikut bekerja menjadi tukang pandai besi atau langsung praktek.

Model pembelajaran yang dipergunakan oleh empu di bengkel pandai besi Desa Kesamben adalah model pemrosesan informasi. Model pembelajaran di bengkel besi Desa Kesamben berdasarkan teori belajar kognitif yang berorientasi pada kemampuan siswa memproses informasi yang dapat memperbaiki kemampuannya. Pemrosesan informasi merujuk pada cara mengumpulkan atau menerima stimuli atau rangsangan dari lingkungan mengorganisasi data, memecahkan masalah, menemukan konsep, dan menggunakan simbol verbal dan visual. Dalam proses pembelajaran yang terjadi di bengkel pandai besi Desa Kesamben, empu hanya memberikan sedikit teori yang berupa instruksi-instruksi tertentu yang harus dipatuhi oleh pekerja lainnya. Instruksi-instruksi tersebut harus didengarkan dengan seksama oleh pekerja lain selain empu (pojok atau panjak mburi dan panjak ngarep atau tukang kikir). Dengan mematuhi instruksi-instruksi yang diperintahkan, lama-kelamaan pekerja akan memahami dan mengerti tugas-tugasnya.

Dengan demikian, sedikit demi sedikit akan memperoleh ilmu dan keterampilan pandai besi yang merupakan output pembelajaran bengkel pandai besi.

Terdapat delapan fase proses model pembelajaran di bengkel pandai besi Desa Kesamben, yaitu: (1) **Motivasi**, fase awal memulai pembelajaran dengan adanya dorongan untuk melakukan suatu tindakan dalam mencapai tujuan tertentu (motivasi intrinsik dan ekstrinsik). Ada tiga motivasi yang mendorong seseorang untuk menjadi tukang pandai besi. Motivasi tersebut adalah dorongan ekonomi, melihat mudahnya menjadi seorang pekerja bengkel pandai besi dan ketertarikan melihat keberhasilan pekerja bengkel pandai besi. Pada umumnya seorang pekerja bengkel pandai besi ingin belajar ilmu tentang pandai besi karena terdorong kebutuhan ekonomi. Melihat keberhasilan dan mudahnya mempelajari keterampilan pandai besi dan dia juga merasa dapat melakukannya, akhirnya dia menjadi seorang tukang pandai besi. (2) **Pemahaman**, individu menerima dan memahami informasi yang diperoleh dari pembelajaran. Peserta didik/pekerja selain empu menerima teori-teori yang berupa arahan dan instruksi dari empu yang kemudian dipahaminya. (3) **Pemerolehan**, individu memberikan makna/mempersepsi segala informasi yang sampai pada dirinya sehingga terjadi proses penyimpanan dalam diri siswa. Peserta didik/pekerja selain empu memahami arahan dan instruksi dari empu

yang disimpan dalam memorinya. (4) **Penahanan**, menahan informasi/hasil belajar agar dapat digunakan untuk jangka waktu yang panjang. Pengetahuan yang didapat peserta didik/pekerja selain empu tertahan di memorinya sehingga dapat dipergunakannya kapan saja ia butuhkan. (5) **Ingatan kembali**, mengeluarkan kembali informasi yang telah disimpan, bila ada rangsangan. Peserta didik/pekerja selain empu melaksanakan arahan dan instruksi dari empu. Sebagai contoh adalah ketika empu memukul paron dengan palu kecil, para pekerja sudah paham bahwa itu adalah saatnya melakukan penempaan. (6) **Generalisasi**, menggunakan hasil pembelajaran untuk keperluan tertentu. Pekerja bekerja sesuai pengetahuan dan keterampilan yang diperolehnya. Seorang pekerja yang mempunyai keterampilan sebagai panjak ngarep atau tukang kikir melaksanakan tugas sebagai panjak ngarep atau tukang kikir, dan seorang pekerja yang punya keterampilan sebagai pojok atau panjak mburi melaksanakan tugas sebagai pojok atau panjak mburi. (7) **Perlakuan**, perwujudan perubahan perilaku individu sebagai hasil pembelajaran. Seorang pekerja pandai besi yang telah mempunyai keterampilan menempa, biasanya juga bekerja serabutan sebagai pembelah batu menggunakan palu besar. (8) **Umpan balik**, individu memperoleh umpan balik dari perilaku yang telah dilakukannya. Seorang pekerja bengkel pandai besi menempati

posisi dalam struktur tenaga kerja bengkel pandai besi dan gaji sesuai keterampilan yang dimilikinya. Perbedaan gaji antara empu dan pekerja lainnya adalah sekitar **Rp. 10.000,00**. Karena adanya perbedaan gaji antara empu, pojok atau panjak mburi, dan panjak ngarep atau tukang kikir tersebut, seorang pekerja berusaha memperoleh kemampuan dan keterampilan yang lebih tinggi dalam struktur ketanagakerjaan bengkel pandai besi.

Jika dikaji berdasarkan empat pola yang diklasifikasikan oleh Barry Morris (dalam Rusman, 2011:134), maka pola pembelajaran yang digunakan di bengkel pandai besi Desa Kesamben adalah pola pembelajaran tradisional 1. Dapat dikatakan pola pembelajaran tradisional 1 karena dari hasil penelitian, guru atau empu menjadi satu-satunya sumber belajar. Untuk mendapatkan ilmu atau keterampilan menjadi tukang pandai besi, dalam proses pembelajaran di bengkel pandai besi tidak diperlukan adanya media pembelajaran seperti buku, majalah, modul, siaran radio pembelajaran, televisi pembelajaran, dan komputer atau internet. Seorang empu langsung memberikan instruksi-instruksi kepada peserta didik atau pekerja lain yang selanjutnya akan dilaksanakan oleh peserta didik atau pekerja tersebut. Kemampuan mendengarkan, kemampuan untuk melihat dengan seksama dan merekam instruksi-instruksi dari empu serta pemahaman karakter alat yang dipergunakanlah yang

sangat menentukan keterampilan yang diperoleh peserta didik/pekerja.

Pemasaran Produk Bengkel Pandai Besi di Desa Kesamben, Kecamatan Kesamben, Kabupaten Blitar

Adapun hasil penelitian terkait pemasaran produk bengkel pandai besi di Desa Kesamben, sebagai berikut: (1) Wilayah pemasaran produk bengkel pandai besi di Desa Kesamben. Mereka mempunyai pelanggan tetap yang membeli produknya yaitu pedagang alat-alat pertanian dan para juragan atau pengepul produk bengkel pandai besi. Berapapun banyaknya produk yang dibuat oleh pemilik bengkel akan diterima oleh juragan atau pengepul produk bengkel pandai besi di Desa Kesamben. Selain dari pedagang alat-alat pertanian dan pengepul, tak jarang mereka juga mendapat pesanan produk dari warga sekitar atau warga luar daerah yang sedang mengunjungi keluarganya di Desa Kesamben. Wilayah pemasaran produk bengkel pandai besi yang berada di Desa Kesamben cukup luas. Selain dipasarkan di wilayah Desa Kesamben, produk bengkel pandai besi tersebut juga dipasarkan sampai ke luar daerah seperti ke daerah Kabupaten Malang dan Kabupaten Banyuwangi, serta sampai ke luar pulau seperti ke wilayah Pulau Sumatra dan Pulau Kalimantan. (2) Tidak banyak cara yang dilakukan oleh pengusaha bengkel pandai besi di Desa Kesamben untuk memasarkan produknya. Pengusaha cukup menyetorkan

hasil produksinya ke juragan atau pengepul hasil produksi bengkel pandai besi, menjualnya langsung ke Pasar Kesamben, dan menjualnya kepada pedagang alat-alat pertanian. Meskipun begitu mudahnya menjual hasil produksinya tak lantas membuat pengusaha bengkel pandai besi melakukan proses produksi secara asal-asalan. Pengusaha tetap menjaga kualitas keawetan dan ketajaman produknya dengan bahan besi tebal dan memberikan banyak isi baja. Selain itu, pengusaha juga memberikan garansi terhadap produknya. Apabila ada keluhan terhadap produknya, barang bisa dikembalikan. Dan itulah yang membedakannya dengan produk bengkel besi yang berasal dari daerah lainnya misalnya saja buatan bengkel pandai besi dari Jember dan Tulungagung. Tidak hanya menjaga kualitas produknya, pengusaha juga memberikan harga yang terjangkau kepada konsumen.

Meskipun pengetahuan pengusaha dan pekerja bengkel pandai besi terbatas mengenai pemasaran, hasil penelitian menunjukkan bahwa mereka telah melakukan kegiatan-kegiatan pemasaran. Pengusaha bengkel pandai besi di Desa Kesamben berusaha memuaskan konsumen dengan tetap menjaga kualitas ketajaman dan keawetan barang produksinya, menjual produk dengan harga yang terjangkau, dan membuat produk yang sesuai dengan pesanan konsumennya namun mereka tidak merugi alias tetap mendapat keuntungan.

Taktik pemasaran yang umumnya digunakan pengusaha bengkel pandai besi adalah taktik *differentiation* atau perbedaan. Hal tersebut terlihat dengan ditandainya produk mereka dengan nama mereka yang nantinya akan membuat perbedaan dengan produk bengkel besi yang lainnya. Mereka menempelkan nama mereka di produknya dengan melakukan dengan penyetempelan menggunakan paju stempel.

Dengan tetap menjaga kualitas keawetan dan ketajaman produk bengkel pandai besi di Desa Kesamben menjadikan wilayah pemasaran produk bengkel pandai besi cukup luas. Selain dipasarkan di wilayah Desa Kesamben, produk bengkel pandai besi juga mampu dipasarkan sampai ke luar daerah seperti ke daerah Kabupaten Malang dan Kabupaten Banyuwangi, serta sampai ke luar pulau seperti Sumatra dan Kalimantan.

Hambatan-hambatan yang dialami Pengusaha Bengkel Pandai Besi di Desa Kesamben, Kecamatan Kesamben, Kabupaten Blitar

Sedikit hambatan yang dialami oleh pengusaha bengkel pandai besi di Desa Kesamben dalam menjalankan usahanya. Adapun hambatan yang dialami pengusaha bengkel pandai besi sebagai berikut: (1) Kesulitan mencari bahan baku, (2) Adanya warga sekitar yang meninggal dunia sehingga mengharuskan bengkel pandai besi harus berhenti melakukan proses produksi,

(3) Susahnya mencari tenaga kerja karena banyak yang beralih profesi dari tukang pandai besi, (4) Listrik padam yang menyebabkan mesin blower tidak dapat berfungsi, (5) Tidak ada orang yang mau mempelajari ilmu pandai besi.

Upaya yang dilakukan pengusaha bengkel pandai besi di Desa Kesamben untuk mengatasi hambatan adalah: (1) Apabila sulit mencari bahan baku di Desa Kesamben, maka pengusaha akan mencari bahan baku tersebut ke luar daerah, (2) Apabila group atau kelompok yang biasa bekerja kurang, maka pengusaha mencari pekerja lain yang biasa bekerja di bengkel lain yang sedang menganggur, (3) Apabila pengusaha kekurangan modal, akan meminjam modal ke bank.

KESIMPULAN

Proses pembelajaran di bengkel pandai Desa Kesamben dilakukan oleh empu dan pekerja lain selain empu (pojok atau panjak mburi dan panjak ngarep atau tukang kikir). Empu berperan sebagai guru atau pendidik, sedangkan pojok atau panjak mburi dan panjak ngarep atau tukang kikir sebagai murid atau peserta didik. Dalam melaksanakan transfer ilmu, seorang empu menggunakan pola pembelajaran tradisional dan menggunakan model pembelajaran pemrosesan informasi. Dalam pola pembelajaran alat tradisional ini, guru atau seorang empu menjadi satu-satunya sumber belajar.

Berdasarkan hasil penelitian dan temuan penelitian, sebaiknya yang harus dilakukan pengusaha bengkel pandai besi dan pemerintah, adalah (1) **Pengusaha**, seharusnya pengusaha membentuk persatuan atau paguyuban pengusaha bengkel pandai besi seperti halnya kelompok tani. Dengan membentuk persatuan atau paguyuban tersebut tidak akan terjadi persaingan yang akan merugikan pengusaha satu dengan pengusaha yang lain. Selain itu, adanya persatuan atau paguyuban tersebut akan memudahkan para pengusaha untuk meminta bantuan untuk pengembangan usaha kepada pemerintah. Dan yang tak kalah pentingnya adalah pengusaha sebaiknya membeli mesin *Jenset* untuk mengantisipasi terjadinya pemadaman listrik. (2) **Pemerintah**, pemerintah seharusnya memberikan perhatian terhadap pelestari budaya seperti pengusaha bengkel pandai besi. Semua tahu, budaya merupakan identitas suatu bangsa. Pemerintah seyogyanya sering mengadakan pameran-pameran produk yang berlatar belakang budaya. Dengan pameran tersebut, diharapkan produk-produk bengkel pandai besi lebih dikenali oleh masyarakat luas. Selain itu, pemerintah harus lebih giat memberikan pelatihan kewirausahaan guna menambah wawasan ilmu kewirausahaan atau pemasaran pengusaha dan pekerja bengkel pandai besi. Selain melaksanakan pelatihan-pelatihan, pemerintah seyogyanya

memberikan kemudahan dalam peminjaman modal. Dengan melakukan hal itu, pengusaha akan lebih faham tentang pemasaran dan dapat mengembangkan usahanya lebih besar lagi. Pekerja yang mulanya hanya mempunyai ilmu pandai besi, akan mempunyai wawasan tentang kewirausahaan sehingga dapat membuka usaha bengkel pandai besi sendiri dan merekrut orang di sekitarnya untuk bekerja sebagai tukang pandai besi. Dengan demikian, bengkel pandai besi akan tetap lestari.

DAFTARRUKUN

- Dunham, Stanley Ann, 2008. *Pendekar-Pendekar Besi Nusantara: Kajian Antropologi tentang Pandai Besi Tradisional Indonesia*. Jakarta: Mizan Publika.
- Kartajaya, Hermawan, 2003. *Marketing Plus: Siasat Memenangkan Persaingan Global*. Jakarta: Gramedia Utama.
- Koeswara, Sonny, 1995. *Pemasaran Industri (Industri Marketing)*. Jakarta: Djambatan.
- Rusman, 2011. *Model-Model Pembelajaran: Mengembangkan Profesionalisme Guru*. Jakarta: Rajawali Pers.
- id.wikipedia.org/wiki/pola-pembelajaran. Diunduh tanggal 7/5/2015.
- <http://blog-indonesia.com/blog-archive-14554-45.html>. Diunduh tanggal 22/5/2015.