

PENGELOLAAN DAN PEMANFAATAN LIMBAH KERAMIK BAYAT SEBAGAI ALTERNATIF MATERIAL PRODUK KERAJINAN TANGAN

Hal | 88

Novierti Debby Astuti

Program Studi Seni Rupa Murni-FSRD
Universitas Sebelas Maret, Surakarta
noviertidebby@gmail.com

ABSTRAK

Sebagian besar mata pencaharian warga Pagerjuran, adalah perajin keramik. Setiap hari mereka memproduksi ribuan keramik. Dalam proses produksi kemungkinan karya keramik mengalami kecacatan. Karya keramik yang cacat menjadi limbah dan hanya dibiarkan menumpuk di daerah tempat tinggal para perajin. Salah satu upaya untuk meningkatkan nilai kreatifitas masyarakat Pagerjuran adalah dengan melakukan analisis tentang pengelolaan dan pemanfaatan limbah keramik tersebut. Limbah keramik perlu diolah supaya tidak menimbulkan efek negatif di lingkungan masyarakat. Limbah keramik diolah menjadi berbagai macam produk kerajinan tangan yang menarik seperti aksesoris, souvenir, dan *tile* keramik. Metode penelitian dilakukan melalui observasi, wawancara, dokumentasi, dan eksperimen. Tujuan penelitian adalah untuk mengetahui latar belakang, manfaat, inovasi, serta cara pengolahan limbah keramik. Manfaat penelitian ini agar dapat menambah wawasan untuk para perajin keramik.

Kata kunci: keramik, limbah, inovasi, daur ulang, eksperimen

ABSTRACT

Most of Pagerjuran people's occupation is ceramic craftsmen. Every day they produce thousands of ceramic. In the production process, there is a possibility of some cast-off products. These cast-off products become waste and then are left off to pile up in the area craftsmen's residences. One of efforts to increase the creativity value of Pagerjuran people is by doing the analysis about the management and utilization of that waste. Ceramic waste needs to be processed in order to prevent negative effect in people's environment. Ceramic waste is processed into various kinds of interesting handicrafts such as accessories, souvenirs and ceramic tiles. Research method was done through observation, interview, documentation, and experiment. This research aims at knowing the processing background, benefit, innovation, and method of ceramic waste. The benefit of this research is to add some new insights for ceramic craftsmen.

Keywords: ceramic, waste, innovation, recycle, experiment

PENDAHULUAN

Keramik merupakan karya seni bernilai tinggi dan dapat dinikmati nilai estetikanya. Hasil karya keramik bisa dinilai setelah proses pembakaran. Sering terjadi karya keramik retak atau hancur, hal tersebut disebabkan beberapa mekanisme pembuatan karya yang kurang tepat dan tahap pengeringan yang kurang. Proses pembakaran menjadi penentuan, sehingga kesalahan pada proses sebelumnya akan nampak setelah keramik dibakar (Astuti, 2008:78). Metode pengolahan dan pembuatan menjadi kunci utama dalam keberhasilan karya keramik.

Pada industri keramik, kualitas menjadi perhatian utama. Para perajin menyortir hasil karya keramik yang hasilnya kurang baik atau terdapat keretakan dalam proses pembakaran. Keretakan atau *benthèt* (istilah Jawa) pada keramik dianggap sebagai karya cacat. Pecahan-pecahan keramik tersebut oleh masyarakat Jawa disebut *krèwèng*. Keramik yang cacat dianggap tidak layak jual.

Dukuh Pagerjurang, Desa Melikan, Kecamatan Wedi merupakan sentra industri keramik di Kota Klaten. Keramik di daerah ini lebih dikenal dengan sebutan keramik Bayat, meskipun sebenarnya keramik-keramik tersebut berasal dari daerah Wedi dan bukan dari Bayat. Bayat merupakan

wilayah kecamatan yang bersebelahan dengan Kecamatan Wedi.

Pengaruh dari Sunan Pandanaran II alias Pangeran Mangkubumi (Sunan Bayat) menjadi alasan keramik di daerah Wedi dikenal dengan nama “ Keramik Bayat”. Beliau merupakan tokoh penyebar agama Islam di Jawa pada masa kesultanan Demak, putra dari Ki Ageng Pandan Arang, Bupati pertama Semarang yang menetap di Tembayat dan menyebarkan Islam di daerah tersebut (Yustana, Prima. 2014: 16-17).

Keramik Bayat dipasarkan hingga keluar pulau Jawaseperti Sumatra, Kalimantan dan lainnya. Proses pemasaran keramik Bayat dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor yang dapat menjadi kendala seperti: kualitas yang buruk, produk tidak awet, persediaan yang kurang, desain yang tidak sesuai zaman, serta kelalaian lainnya.

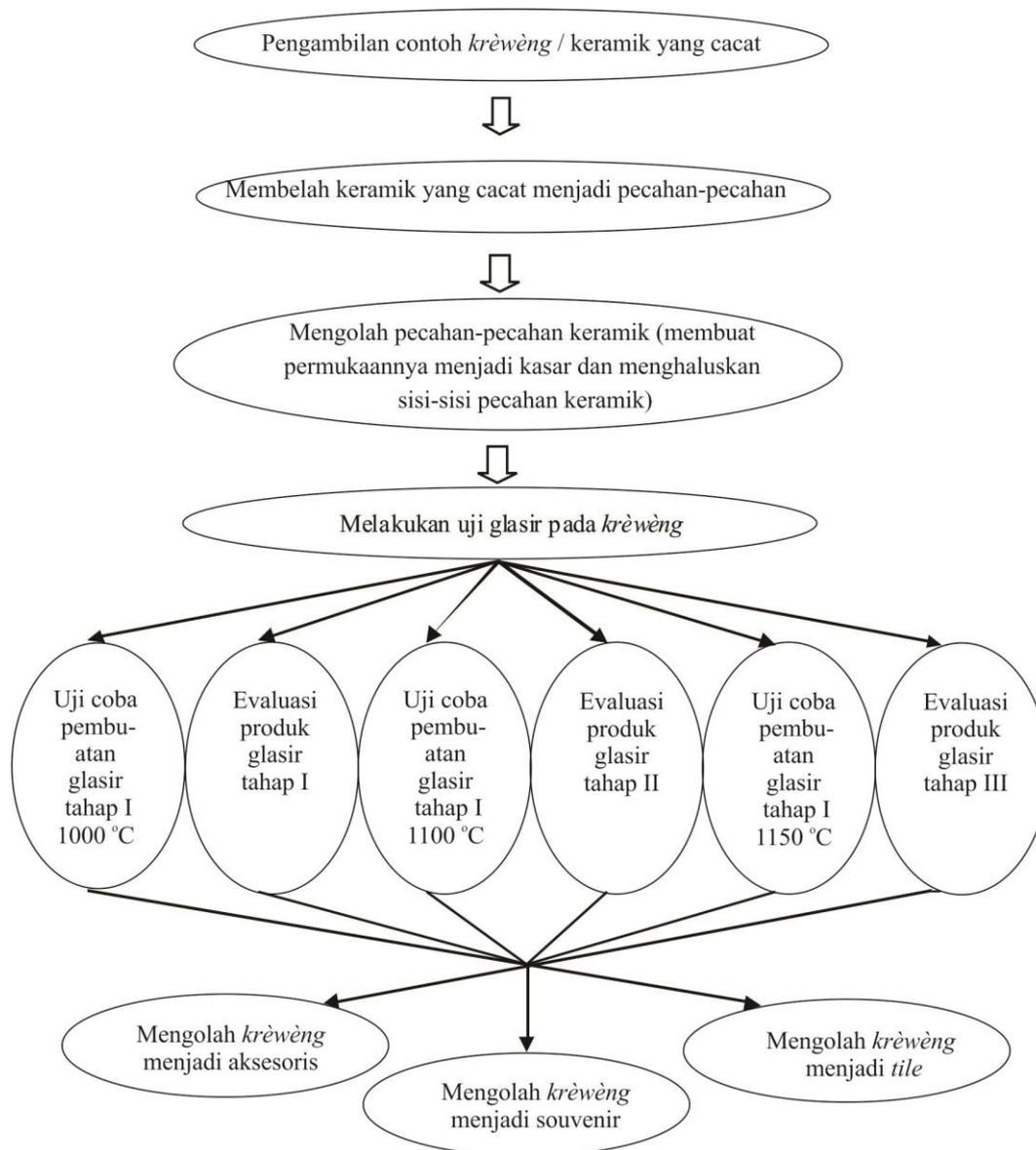
Para perajin melakukan sortir karya-karya keramik yang sudah dibakar sebelum dijual. Mereka memilah antara keramik yang utuh dan cacat. Keramik yang utuh di-*finishing* dengan cat sebelum dipasarkan. Tetapi, tidak semua karya keramik melalui *finishing*. Sebagian produk tersebut langsung dijual, biasanya jenis keramik ini berupa perabotan rumah tangga seperti, kendi, gentong, teko, dan anglo (kompor dari tanah liat). Keramik yang cacat, hanya dibiarkan menumpuk di samping halaman rumah para perajinnya,

dibuang di pinggir desa, dan di jalanan sehingga mengganggu lingkungan.

Limbah keramik merupakan salah satu potensi yang dapat dimanfaatkan, karena setiap hari mereka memproduksi dan ada kemungkinan karya mengalami kecacatan. Limbah keramik yang dibiarkan menumpuk akan menimbulkan efek negatif dan merugikan. Lingkungan tidak hanya terlihat kumuh, limbah keramik yang berupa wadah jika tidak diolah dengan baik akan menjadi sarang bagi jentik-jentik nyamuk. Penelitian yang diterapkan adalah jenis penelitian dan pengembangan. Dimana teknik pendekatan dilakukan melalui tahap observasi, wawancara, dokumentasi, dan eksperimen. Jenis penelitian ini sangat cocok digunakan untuk menghasilkan produk serta menguji keefektifan produk. Metode penelitian dan pengembangan banyak digunakan pada bidang Ilmu Alam dan Teknik. Hampir semua produk teknologi, seperti pesawat, senjata, dan peralatan kedokteran. Namun demikian,

metode penelitian dan pengembangan juga dapat digunakan untuk meneliti bidang-bidang sosial seperti psikologi, sosiologi, pendidikan, manajemen, dan lain-lain (Sugiyono, 2009: 297).

Lokasi penelitian dilakukan di Dukuh Pagerjurang, Desa Melikan, Kecamatan Wedi, Kabupaten Klaten. Daerah ini cukup dikenal oleh masyarakat sebagai salah satu sentra industri keramik Kota Klaten. Sebagian besar masyarakatnya berprofesi sebagai perajin keramik yang bersifat turun temurun. Karya yang dihasilkan bisa mencapai ratusan biji perharinya, akan tetapi karya tersebut tak pernah luput dari kecacatan dan berakhir menjadi sampah. Pengumpulan data dilakukan dengan teknik observasi, wawancara, dokumentasi, dan eksperimen. Observasi akan dilakukan seperti langkah-langkah yang ditunjukkan pada bagan di bawah ini:



Bagan 1. Kerangka Berfikir

Pada tahap awal penelitian yang harus dilakukan adalah mengambil sample Keramik Bayat yang cacat. Baik yang masih utuh bentuknya, maupun yang telah terbagi menjadi beberapa pecahan. Keramik cacat yang masih berbentuk utuh kemudian dipecah menjadi bentuk *krèwèng* dan diampas permukaannya menjadi sedikit

kasar. Hal ini dilakukan agar pori-pori pada permukaan *krèwèng* terbuka, sehingga cairan glasir dapat menempel sempurna ke permukaan *krèwèng*. Sisi-sisi keramik yang kasar dihaluskan dengan menggunakan gerinda.

Teknik glasir digunakan sebagai proses finishing, maka dari itu dilakukan uji

glasir dahulu pada *krèwèng* sebelum digunakan sebagai bahan baku pembuatan aksesoris, souvenir, dan *tile*. Uji glasir pada *krèwèng* dilakukan dengan tiga kali tahapan proses pengglasiran, yakni pada suhu 1000°C, 1100°C, dan suhu 1150°C. Pengujian dilakukan pada tiga tahap dalam suhu yang berbeda dimaksudkan untuk mengetahui hasil pengglasiran pada keramik Bayat secara efektif. Evaluasi produk glasir diperlukan pada setiap tahapannya guna mengetahui kualitas produk usai proses pengglasiran. Tahapan selanjutnya adalah mengolah *krèwèng* menjadi beragam bentuk aksesoris, souvenir, dan *tile*.

Wawancara dilakukan dengan narasumber yakni para perajin Pagerjuran dan tokoh dari kelompok kecil perajin keramik Pagerjuran. Hal tersebut dilakukan guna mendapatkan data yang valid seputar keramik di Pagerjuran serta perkembangannya.

PEMBAHASAN

1. Keramik

Pada dasarnya, tanah liat yang dibakar itu dinamakan keramik. Kebanyakan masyarakat Indonesia salah akan mengasumsikan kata keramik dengan gerabah, apalagi bagi masyarakat awam, mereka menganggap keramik dan gerabah itu sebagai dua hal yang berbeda. Padahal

sebenarnya gerabah hanya merupakan istilah saja yang digunakan untuk menyebut keramik dalam istilah Bahasa Jawa. Tanah liat diklasifikasikan ke dalam tiga kategori menurut tingkat bakarnya, yakni: *earthenware*, *stoneware*, dan *porcelain*.

a. *Earthenware*

Tanah liat jenis ini paling rendah tingkat bakarnya, yakni hanya ± 900 °C. Pada umumnya, keramik dari tanah liat jenis ini dibuat oleh para pengrajin pedesaan dan hasilnya disebut dengan gerabah atau biasa disebut dengan tembikar dan terakota¹. Tembikar merupakan istilah untuk menyebut bentuk-bentuk keramik yang berupa wadah, pot, guci, dan peralatan makan. Disisi lain, terakota yakni istilah untuk menyebut bentuk keramik yang berupa patung dan relief. Tanah ini berwarna kemerahan dan cukup plastis, akan tetapi sangat berpori setelah dibakar dan masih bisa menyerap air sekitar 10-15% (Gautama, 2011:17).

Keramik Bayat masuk dalam kategori *earthenware*, yang cukup dibakar dengan suhu rendah antara 600-800° C. Proses pembakaran yang dilakukan tergolong tradisional dan hanya menggunakan tungku kayu saja. Sehingga Keramik Bayat dikategorikan masuk dalam jenis *earthenware*.

b. *Stoneware*

Tanah liat ini dibakar pada suhu 1150 – 1250°C, sehingga teksturnya lebih rapat dan kuat dari pada gerabah. Komposisi mineralnya sama dengan batu, tidak porous, memiliki warna dan tekstur seperti batu (Astuti, 2008:5). Itulah sebabnya ada yang menyebutkan jika tanah liat jenis ini merupakan benda batu. Tanah liat jenis inilah yang banyak digunakan dalam industri rumah tangga. Selain memiliki warna yang lebih terang dari pada jenis *earthenware*, tingkat penyerapannya juga sedikit yakni sekitar 2-5%. Air tidak akan mudah menembus badan keramik stoneware apalagi setelah dilapisi glasir.

c. *Porcelain*

Merupakan tanah liat yang terbentuk dari komposisi kaolin, feldspar, dan silica. Karakter dari tanah liat jenis ini adalah tidak menyerap air, keras, dan tembus cahaya. Ketika kita meletakkan tangan kita di belakang piring porselen, akan muncul bayangan tangan kita secara samar-samar (Soemarjadi, 2001:77). Berbeda dengan karakter-karakter tanah liat yang sebelumnya. Namun demikian, tanah liat jenis inilah yang memiliki tingkat bakar yang paling tinggi, yakni sekitar 1250-1400 °C.

2. Asal Mula Keramik

Terdapat beberapa dugaan tentang awal mula manusia membuat keramik. Ada kemungkinan manusia primitif tidak

sengaja melihat tanah disekitar lubang menjadi keras karena api yang dibuatnya. Namun, terdapat pula kemungkinan lain keranjang yang diliputi tanah liat terbakar ke dalam api, tanah kemudian menjadi keras dan masih utuh. Semua ini hanya teori saja, yang pasti pengetahuan tentang pembuatan keramik itu terjadi dalam kehidupan sehari-hari. Pada zaman lampau penemuan tersebut sangat penting dan menjadi salah satu dasar perkembangan kebudayaan (Astuti, 2008: 32).

Menurut perkembangan arkeologi, keramik mulai dikenal pada masa bercocok tanam. Hal tersebut dibuktikan dengan temuan yang berasal dari Kadenglebu (Banyuwangi), Kalapadua (Bogor), Serpong (Tangerang), Kalumpang dan Minanga (Sulawesi), dan daerah lainnya. Berdasarkan penemuan tersebut dapat disimpulkan bahwa pada masa itu, teknik yang digunakan untuk membuat gerabah masih sederhana dan dikerjakan dengan tangan. Penggunaan tatap batu dan roda pemutar baru dikenal pada masa perundagian (Amboro, 2014: 1).

a. *Proses Pengolahan Tanah*

Sebelum tanah liat siap dibentuk, tanah tersebut harus diolah terlebih dahulu. Tanah harus disaring dahulu untuk memisahkan kotoran-kotoran atau butiran tanah yang kasar. Hal tersebut dapat dilakukan secara manual (dengan tangan) maupun dengan mesin (*ball mill*). Tanah

liat yang tersedia tidak terlalu lembab ataupun terlalu kering, dan bebas dari kantong-kantong air yang dapat menyebabkan keretakan atau pecahnya pengkapuran.

Sebelum mengolah tanah liat menjadi sebuah karya, kita harus menguli tanah liat terlebih dahulu. Hal ini harus dilakukan agar tidak ada gelembung-gelembung udara di dalam ulian tanah yang dapat menyebabkan karya keramik pecah saat dibakar. Ada beberapa cara *menguli* tanah liat, yakni dengan cara spiral dan tekan dorong kepala kerbau. Setelah tanah liat *diuli*, baru kita bisa mengolahnya menjadi bentuk karya sesuai keinginan kita.

b. Pembentukan Tanah

Ada tiga teknik dasar dalam membentuk tanah liat, diantaranya adalah teknik pijat (*pinch*), teknik pilin (*coil*), dan teknik giling (*slab*). Teknik pijat merupakan teknik yang paling dasar dalam pembentukan tanah liat, yakni hanya dengan menggunakan dua buah jari tangan, ibu jari, dan telunjuk untuk memencet. Teknik pilin merupakan cara membentuk tanah liat menyerupai tali sesuai dengan ketebalan dan panjang yang diinginkan. Teknik selanjutnya adalah teknik *slab*, caranya dengan membuat lempengan tanah liat yang di-roll sesuai dengan ketebalan yang diinginkan (Gautama, 2011:34-39).

Terdapat satu cara lagi dalam membentuk tanah liat, yakni dengan

menggunakan teknik putar. Teknik ini dilakukan dengan media alat putar untuk membentuk tanah liat. Biasanya teknik inilah yang digunakan dalam industri-industri keramik untuk membuat karya keramik dengan dasar silindris. Pada daerah Pangerjuran, terdapat cara unik tersendiri dalam membuat keramik. Sebagian besar para perajin menggunakan teknik putaran miring untuk mempercepat dan mempermudah pembuatan keramik. Keberadaan teknik putaran miring di daerah tersebut, diyakini sebagai akibat dari pengaruh Kyai Pandhanarang (Sunan Tembayat) yang menyebarkan agama Islam di Bukit Jabalkat Tembayat pasca runtuhnya kerajaan Majapahit (Wahyuningsih, 2014: 29-30).

Teknik putaran miring banyak digunakan oleh kaum perempuan. Alat tersebut diyakini memang dirancang untuk kaum perempuan, sebab penggunaannya yang disesuaikan dengan tata kesopanan dan tradisi berpakaian perempuan Jawa tempo dulu. Kaum perempuan selalu mengenakan kain *jarit* untuk menutup bagian tubuh dari pinggang hingga betis, sehingga sulit bagi mereka untuk merentangkan kedua kakinya seperti kaum laki-laki (Pakarti, 2012: 29-30).

c. Pembakaran Keramik

Proses pembakaran merupakan proses terakhir dan terpenting dalam dunia keramik. Berdasarkan proses inilah keberhasilan dari proses pembuatan keramik baru dapat dilihat, terutama kesalahan-kesalahan yang terjadi selama proses pembuatan karya. Membakar keramik dapat dilakukan melalui tiga tingkatan yaitu pembakaran tidak bergelasir (bakar biscuit), pembakaran dengan lapisan gelasir (bakar gelasir), dan pembakaran barang-barang yang sudah digelasir untuk membuat dekorasi (bakar dekorasi atau *overglaze*) (Astuti, 2008:78).

Pembakaran keramik dapat dilakukan didalam tungku yang berbahan bakar kayu maupun gas sesuai dengan target capaian pembakaran. Tungku kayu digunakan untuk membakar keramik dengan suhu sekitar 500-800° C, sedangkan tungku gas dapat membakar keramik dengan capaian suhu 1.300° C. Tungku kayu biasanya digunakan untuk membakar gerabah dan *teracotta* yang hanya merupakan bakaran biscuit. Sedangkan tungku berbahan bakar gas digunakan untuk membakar keramik sampai pada tahap pembakaran glasir. Gambar di bawah ini merupakan tungku tradisional yang biasa digunakan oleh para perajin Pegerjurang untuk membakar keramik.



Gambar 1.
Tungku Tradisional di Pegerjurang
(Sumber foto: Novierti Debby,2017)

Tungku kayu di atas merupakan salah satu tungku tradisional yang ada di Pegerjurang. Tungku tersebut biasa digunakan untuk membakar karya keramik dengan suhu 700° C. Tungku tersebut sudah berusia ± 20 tahun dan sampai sekarang masih dipergunakan. Bahan bakar yang digunakan adalah kayu, jerami dan daun-daunan. Tinggi tungku tersebut ± 1 m dan terdapat dua pintu perapian di bagian depan dan belakang sebagai tempat untuk memasukkan bahan bakar tersebut. Keramik yang akan dibakar diletakkan ke dalam tungku dan pada bagian atasnya ditutupi dengan jerami dan genteng. Secara keseluruhan, tungku tradisional yang digunakan untuk membakar keramik di daerah Pegerjurang digambarkan sebagai berikut (lihat gambar 2).



Gambar 2.
Sketsa Tungku Tradisional Tampak Samping
(Sumber foto: Novierti Debby, 2017)

Terdapat dua proses pembakaran yang dilakukan di Pagerjulang, yakni proses pembakaran dengan pengasapan dan proses pembakaran tanpa pengasapan. Proses tersebut dilakukan tergantung pada hasil jadi karya keramik yang kita inginkan. Cara pembakaran keramik dari kedua proses tersebut hampir sama yakni berawal dari proses pemanasan- api kecil- dan api besar. Hanya saja pada proses yang melalui pengasapan, setelah proses tungku api yang besar api kemudian dipadamkan. Proses selanjutnya adalah memasukkan daun *munggur* ke dalam api. Proses ini dilakukan dengan maksud agar hasil karya keramik berwarna coklat kehitaman. Proses pengasapan ini dilakukan selama \pm dua jam. Proses pembakaran keramik yang kedua adalah proses pembakaran keramik tanpa melalui proses pengasapan. Pembakaran keramik dengan proses tersebut menghasilkan karya keramik berwarna kemerahan. Selain itu, pada waktu proses

pembakaran tersebut waktu yang dilakukan relatif singkat.

3. Proses Uji Glasir

Proses pengujian pada pecahan keramik dilakukan seperti langkah-langkah yang telah digambarkan pada kerangka berpikir. Pertama-tama hal yang dilakukan adalah mengumpulkan keramik-keramik cacat. Langkah selanjutnya adalah membelah keramik cacat tersebut menjadi pecahan-pecahan. Sisi-sisi pecahan keramik dihaluskan dengan gerinda agar bentuknya lebih teratur. Lalu, pada bagian permukaannya diampelas agar pori-pori pecahan keramik (*krèwèng*) dapat terbuka sehingga glasir dapat melekat sempurna.

Berikut merupakan rangkaian proses pra-ujicoba glasir:



Gambar 3.
Keramik cacat yang menjadi limbah
(Sumber Foto: Novierti Debby, 2016)



Gambar 4.
Limbah keramik yang dipecah
(Sumber Foto: Novierti Debby, 2017)



Gambar 5.
Pecahan keramik yang sudah dihaluskan
(Sumber Foto: Novierti Debby, 2017)

Pecahan keramik yang telah dihaluskan sisi-sisi dan permukaannya siap untuk menjalani tahapan proses berikutnya, yakni uji coba glasir. Teknik glasir merupakan salah satu teknik *finishing* keramik yang akan diujikan pada *krèwèng*. Untuk dapat mengetahui hasil glasir secara maksimal, maka diperlukan beberapa ujicoba glasir pada pecahan keramik Bayat. Perlakuan glasir pada *krèwèng* di tiap-tiap tingkatan suhu dapat kita ketahui dari teknik ujicoba ini.

a. Uji Glasir tahap I

Uji glasir tahap pertama dilakukan dengan suhu 1000°C. Pada uji coba tahap I

pecahan keramik diglasir dengan warna merah. Proses pembakaran dilakukan ± 4 jam dengan selisih kenaikan suhu 30°C tiap 10 menit. Tidak ada kendala selama proses pembakaran glasir. Usai proses pembakaran, dapat dilihat jika perlakuan cairan glasir pada *krèwèng* kurang sempurna (lihat gambar 5). Warna merah pada glasir tampak kurang matang dan tidak rata. Hal tersebut dapat dilihat pada gambar yang ditunjukkan di bawah ini.

Hal| 97



Gambar 6.
Uji glasir tahap I
(Sumber foto: Novierti Debby, 2017)

b. Uji Glasir tahap II

Uji glasir tahap ke-dua dilakukan pada suhu 1100°Celsius untuk melihat perbedaan yang nampak dengan tahap yang sebelumnya. Warna yang diaplikasikan pada pecahan keramik adalah warna biru. Lama proses pembakaran glasir dilakukan sama seperti uji glasir tahap I, yakni berlangsung selama ± 4 jam. Pengontrolan kenaikan suhu juga dilakukan sama seperti tahap I. Setiap 10 menit selisih suhu diupayakan 30°C.

Pada ujicoba glasir tahap kedua ini, terdapat peningkatan dari hasil yang didapat

sebelumnya. Cairan glasir sebagian nampak menyatu dengan *krèwèng*, akan tetapi bagian sebelahnya terlihat masih gagal. Warna merah pada *krèwèng* yang telah diglasir tidak begitu nampak, dan cenderung menjadi warna gelap. Hasil ujicoba glasir II akan ditunjukkan pada gambar 6 di lembar selanjutnya.



Gambar 7.
Uji Glasir Tahap II
(Sumber foto: Novierti Debby, 2017)

c. Uji Glasir tahap III

Uji glasir tahap ke-tiga ini dilakukan pada suhu 1150° Celcius. Warna glasir yang digunakan sama seperti tahap I dan II. Hanya saja tingkatan suhunya saja yang berbeda dalam setiap tahapan. Suhu pembakaran glasir dilakukan berbeda dengan proses sebelumnya adalah untuk menguji ketahanan tanah Pagerjuran. Selain itu, hal tersebut dilakukan untuk dapat mengetahui kemistri antara tanah Pagerjuran dengan formula glasir. Formula glasir yang digunakan adalah *feldspar* 40.00, *whiting* 20.00, *kaolin* 10.00, *copper oxide* 3.00, *rutile* 3.00. Proses

pembakaran sama seperti yang dilakukan pada tahap-tahap sebelumnya, yakni ±4 jam. Gambar di bawah ini merupakan hasil dari uji glasir III (lihat gambar 7):



Gambar 8.
Uji glasir III
(Sumber Foto: Novierti Debby, 2017)

Pada tahap ke-tiga ini didapatkan hasil glasir yang lebih melekat sempurna pada pecahan keramik daripada tahap I dan II. Jadi, dapat diambil kesimpulan bahwa titik lebur glasir pada keramik Bayat terjadi di suhu 1150°C. Hasil glasir lebih matang sempurna dan seperti yang diharapkan. Warna-warna glasir pada *krèwèng* juga nampak lebih jelas.

4. Pengembangan Limbah Keramik

Hasil dari ujicoba telah didapatkan, dan selanjutnya adalah proses pengolahan limbah. Pecahan-pecahan keramik yang telah diglasir kemudian diolah menjadi beberapa produk aksesoris seperti: gelang, kalung, cincin, dan bros. Pecahan-pecahan keramik dikombinasikan dengan rantai,

kawat dan bahan aksesoris lainnya. Berikut merupakan hasil produk untuk aksesoris yang ditampilkan pada gambar di bawah ini.



Gambar 9.
Kalung dengan Bandul Keramik
(Sumber Foto: Novierti Debby, 2017)



Gambar 10. Gelang Keramik
Gambar 11. Cincin Keramik
(Sumber Foto: Novierti Debby, 2017)
(Sumber Foto: Novierti Debby, 2017)

Langkah selanjutnya yakni mengolah pecahan-pecahan keramik menjadi produk souvenir. Produk souvenir yang dibuat adalah gantungan kunci yang dapat dijadikan sebagai souvenir pernikahan, oleh-oleh atau cinderamata. Hasil produk souvenir dapat dilihat oleh gambar di bawah ini.

Hal | 99



Gambar 12.
Gantungan Kunci Keramik
(Sumber foto: Novierti Debby, 2017)

Selain dapat dijadikan produk aksesoris dan souvenir, limbah keramik Bayat dapat dijadikan sebagai *tile* keramik. *Tile* keramik dibuat dari beling-beling keramik yang dikombinasikan dengan pasir dan semen. Beling-beling keramik disusun di atas adonan pasir dan semen menyerupai motif mozaik. Proses *finishing tile* keramik dilakukan dengan tahap pengeringan.



Gambar 13.
Tile kombinasi Limbah Keramik dengan Pasir dan Semen
(Sumber foto: Novierti Debby, 2017)

PENUTUP

Limbah keramik Bayat yang awalnya bernilai negatif, mampu diolah dan dimanfaatkan sedemikian rupa guna meningkatkan nilai kreatifitas masyarakat Pagerjuran. Limbah-limbah keramik tersebut mampu diolah menjadi aneka macam aksesoris seperti cincin, kalung, dan gelang. Produk aksesoris tersebut tak jauh dari dunia fashion. Aksesoris digunakan untuk melengkapi busana, terutama untuk kaum wanita. Tampilan busana yang menarik, tanpa aksesoris akan terlihat kurang indah dan terasa kurang lengkap.

Limbah keramik Bayat tidak hanya diolah menjadi produk aksesoris saja, melainkan dapat dioah menjadi produk souvenir dan *tile*. Gantungan kunci sederhana dapat dibuat dari pecahan-pecahan keramik. Gantungan kunci dapat diolah sesuai selera dan lebih beraneka ragam. Produk tersebut dapat dijadikan cinderamata untuk setiap pengunjung yang berwisata di Bayat. Wilayah Pagerjuran

merupakan jalur wisata ke Makam Sunan Tembayat, salah satu objek wisata spiritual di Kota Klaten yang berlokasi di daerah Bayat.

Limbah keramik selain dimanfaatkan untuk membuat aksesoris dan souvenir juga dapat dijadikan sebagai *tile*. *Tile* keramik yang dibuat dapat dimanfaatkan sebagai bahan dekorasi bangunan yang diaplikasikan pada dinding rumah atau ruangan, taman, dan tembok pagar.

Limbah keramik yang semula menjadi sampah dan tidak bernilai di lingkungan masyarakat mampu dikembangkan menjadi berbagai produk yang memiliki nilai jual. Produk hasil pengolahan limbah berpotensi dijual di daerah lokal maupun luar Kota Klaten.

Adanya pengelolaan dan pemanfaatan limbah keramik Bayat, mampu meminimalisir kerugian yang dialami oleh para perajin. Tingkat sampah akibat dari limbah keramik di lingkungan masyarakat juga akan berkurang. Selain itu, di sisi lain dengan melakukan pengolahan limbah keramik adalah dapat meningkatkan omset para perajinnya, serta dapat membuka lapangan kerja baru bagi warga sekitar.

KEPUSTAKAAN

Amboro, Joko Lulut. 2014. *Inovasi Desain Kerajinan Gerabah*. Surakarta: Universitas Sebelas Maret.

Astuti, Ambar. 2008. *Keramik: Ilmu dan Proses Pembuatannya*. Yogyakarta: ISI Yogyakarta.

Gautama, Nia. 2011. *Keramik Untuk Hobi dan Karir*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.

Pakarti, Dini Caraka. 2012. “*Teknik Putaran Miring Dan Perkembangan Keramik Bayat Klaten*”. Skripsi. Jurusan Seni Rupa Murni (Studio Keramik). Fakultas Sastra Dan Seni Rupa Universitas Sebelas Maret.

Soemarjadi, Dkk. 2001. *Pendidikan Keterampilan*. Malang: Universitas Negeri Malang

Sugiyono, 2009. “*Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R & D*”. Bandung: Alfabeta.

Yustana, Prima. 2014 “*Bayat Ceramic (Aesthetic, Form, And Function)*”. *Jurnal Penelitian Seni Budaya*. Volume 6, No. 1 – 2014.

Wahyuningsih, Novita. 2014. *Keberadaan Kendi Melikan*. Surakarta: Universitas Sebelas Maret.