**BAB II**

**KAJIAN PUSTAKA DAN KERANGKA PIKIR**

1. **Kajian Pustaka**
2. **Konsep Dasar Pelatihan**
3. **Pengertian Pelatihan**

Dalam Undang-Undang RI No.13 tahun 2013 tentang ketenagakerjaan disebutkan bahwa pelatihan kerja diselenggarakan dan diarahkan untuk membekali, meningkatkan, dan mengembangkan kompetensi kerja guna meningkatkan kemampuan, produktivitas, dan kesejahteraan. Selanjutnya, dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (1988: 502) “pelatihan memiliki kata dasar “*latih*” yang mendapatkan awalan *pe-* yang berarti pendidikan untuk memperoleh kemahiran atau kecakapan”.

Menurut Robinson (1981: 12) pelatihan atau training adalah“pengajaran atau pemberian pengalaman kepada seseorang untuk mengembangkan tingkah laku (pengetahuan, *skill,* sikap) agar mencapai sesuatu yang diinginkan”. Lebih lanjut, Soekido (2003: 28) menjelaskan “pelatihan adalah bagian dari suatu proses yang tujuannya untuk meningkatkan kemampuan psikomotorik meskipun didasari pengetahuan dan sikap”. Dalam Undang-undang Ketenagakerjaan RI No 13 Tahun 2003 Bab V Tentang Pelatihan Kerja Pasal 10 dijelaskan bahwa :

1. Pelatihan kerja dilaksanakan dengan memperhatikan kebutuhan pasar kerja dan dunia usaha, baik di dalam maupun di luar hubungan kerja

7

1. Pelatihan kerja diselenggarakan berdasarkan program pelatihan yang mengacu pada standar kompetensi kerja.
2. Pelatihan kerja dapat dilakukan secara berjenjang.
3. Ketentuan mengenai tata cara penetapan standar kompetensi kerja sebagaimana dimaksud dalam ayat 2 diatur dengan keputusan menteri.

Dalam proses survive (bertahan hidup) di dunia kerja, individu perlu mendapatkan pelatihan-pelatihan guna meningkatkan kemampuan kerjanya sesuai keahlian yang dimiliki. Perbedaan pelatihan dan pendidikan adalah *pertama* pendidikan merupakan aktivitas pembelajaran yang lebih luas dan dalam dibandingkan pelatihan. *Kedua,* pelatihan lebih berkaitan dengan pengembangan keterampilan tertentu sedangkan pendidikan lebih berkaitan dengan tingkatan-tingkatan pemahaman secara umum.

Berdasarkan berbagai teori diatas maka penulis menyimpulkan bahwa pelatihan adalah sebuah pembelajaran yang dilakukan secara mendalam guna mengembangkan pengetahuan, sikap, dan keterampilan agar memiliki kemampuan untuk bersaing. Pelatihan memiliki pengaruh terhadap pengembangan tingkah laku, pengetahuan dan sikap sesuai apa yang di inginkan warga belajar.

1. **Metode Pelatihan**

Anwar (2006) mengemukakan bahwa metode pelatihan ada dua yaitu *on the job dan off the job.* Selanjutnya akan diuraikan sebagai berikut:

1. Metode *On the Job* (di tempat kerja)

Metode *on the job* merupakan metode yang paling banyak digunakan dalam pelatihan dan pengembangan. Karyawan dilatih tentang pekerjaan baru dengan supervisi langsung seorang ‘pelatih’ yang berpengalaman (karyawan lain).

1. Metode *Off the Job* (di luar pekerjaan)

Pelatihan dan pengembangan dilaksanakan pada lokasi terpisah dengan tempat kerja. Program ini memberikan karyawan dengan keahlian dan pengetahuan yang mereka butuhkan untuk melaksanakan pekerjaan.

Dari penjelasan di atas, dikemukakan beberapa metode pelatihan yang diberikan dapat menunjang perkembangan warga belajar dalam mengembangkan kemampuan mereka, terjadi konstruksi dalam membenahi serta membangun semua pengetahuan dan keterampilan mereka, tidak hanya teori saja, warga belajar di hadapkan kepada praktek lapangan sehingga teori dan praktek dapat saling sinkron, jika warga belajar memiliki kesulitan dalam memahami materi pelajaran serta memecahkan masalah, mereka dapat bertanya kepada tutor atau ahli yang telah bersedia membantu mereka.

1. **Model Pelatihan**

Beberapa unsur yang terintegrasi dalam model siklus pelatihan Supriyanto (2009: 180) adalah:

1. Analisis yang meliputi identifikasi masalah, identifikasi kebutuhan, pengembangan kinerja yang standar, identifikasi sasaran (*learners*), pengembangan kriteria pelatihan, perkiraan biaya, dan perkiraan keuntungan dibandingkan dengan biaya yang dikeluarkan.
2. Pengembangan, pada tahap ini merupakan esensi dari rancangan pelatihan, karena pada tahap ini akan bisa memantapkan kita untuk bisa atau tidak melakukan pelatihan. Untuk itu, ada beberapa hal yang perlu dipertanyakan, antara lain : masukan, urutan kegiatan, logistik, sumber-sumber finansial yang diperlukan, dan kriteria keberhasilan.
3. Penerapan, bagaimana pun baiknya rancangan pelatihan dibuat, peluang ketidakberhasilan tetap ada jika tidak diimplementasikan dan dikoordinir secara baik. Oleh karena itu peran kegiatan administratif dalam tahap ini sangat penting bagi terlaksananya kegiatan pelatihan. Kegiatan-kegiatan administratif yang perlu diperhatikan terutama adalah kegiatan koordinasi dengan pihak-pihak yang memiliki kompetensi di bidangnya.
4. Evaluasi, pada tahap ini harus ditetapkan perilaku apa yang hendak dicapai dari pelatihan, baik selama proses pelatihan, sesudah pelatihan, maupun tindak lanjut dari pelatihan. Untuk maksud ini perlu dirumuskan kriteria yang jelas dan terukur sehingga dapat diketahui bahwa perubahan perilaku tersebut akibat dari pelatihan.

Berdasarkan model pelatihan yang ada di atas, penulis memberikan tanggapan bahwa model pelatihan sebaiknya menganalisa masalah yang terjadi pada calon peserta pelatihan sehingga pelatih mampu mengembangkan potensi yang ada pada peserta dan mampu menerapkan hasil dari model pelatihan yang diberikan, sehingga pelatih pada saat ingin memberikan ragi belajar mampu mengevaluasi model pelatihan yang telah diberikan.

1. **Gambaran Pelatihan**

Pelatihan menurut Nadler (Kamil, 2011:8) adalah pembelajaran pengembangan individual yang bersifat mendesak karena adanya kebutuhan sekarang. Secara lebih rinci, Notoatmojo (1998:26) mengemukakan perbandingan antara pendidikan dan pelatihan pada beberapa aspek. *Pertama,* pada aspek pengembangan kemampuan yang menyeluruh menekankan pada pengembangan kemampuan, pendidikan lebih menekankan pada pengembangan kemampuan-kemampuan yang menyeluruh *(overall),* sedangkan pelatihan lebih menekankan pengembangan kemampuan khusus  *(specific). Kedua,* pada aspek area kemampuan pendidikan menekankan pada kemampaun kognitif, afektif, dan psikomotorik. *Ketiga,* pada aspek jangka waktu pelaksanaan, pendidikan lebih bersifat jangka panjang *(long term),* sedangkan pelatihan dalam jangka pendek *(short time). Keempat,* pada aspek materi yang disampaikan, pendidikanlebih bersifat umum, sedangkan pelatihan bersifatkhusus. *Kelima,* pada aspek penggunaan metode,pendidikan lebih bersifat konvensional,penghargaan akhir, pendidikan memberikan gelar,sedangkan pelatihan memberikan sertifikat.

Menurut Anwar (2006:95), dalam pelaksanaan pelatihan keterampilan ada aspek-aspek yang mendukung agar dapat berjalan dengan baik, yaitu:

a. Pengorganisasian Peserta Pelatihan

b. Pengorganisasian Tujuan Dan Bahan Ajar

c. Metode Pembelajaran

d. Alokasi Waktu

e. Dana Belajar

f. Tempat Belajar Dan Sarana Pendukung

g. Alat Dan Media Pembelajaran

h. Sumber / Nara Sumber

i. Iklim Sosial Pembelajaran/Suasana Pembelajaran

j. Evaluasi

e. Landasan Kultural

Peneliti mengelompokkan secara garis besar pelatihan yang akan dijadikan fokus penelitian, yaitu: Perencanaan, pelaksanaan, dan penilaian. Untuk menjelaskan teori di atas berikut gambarannya:

1. Perencanaan pelatihan, yaitu menyiapkan berbagai keperluan yang akan digunakan sebelum proses pelatihan, seperti materi pelatihan yang akan disampaikan, sumber belajar, tempat dan sarana pendukung serta alat bantu yang akan digunakan.
2. Pelaksanaan, yaitu intruktur menyampaikan berbagai informasi atau ilmu pengetahuan dengan berbagai metode pelatihan yang mendukung.
3. Penilaian, intruktur menilai keberhasilan pengajarannya yang dilakukannya dengan mengukur sejauh mana peserta pelatihan dapat menguasai meteri yang disampaikan pengajar dan kemahiran mempraktekkan.
4. **Konsep Dasar Sablon**
	1. **Pengertian Sablon**

Asrar (2008) mengemukakan bahwa sablon secara umum adalah screen printing yaitu salah satu teknik membuat gambar atau tulisan dengan mencetak dengan alat bukan mesin. Secara verbal, sablon dapat diartikan sebagai kegiatan cetak-mencetak grafis dengan menggunakan kain gasa pada suatu bidang sasaran cetak (bisa kaos, kertas, plat, atau media lainnya). Stensil tersebut selanjutnya merupakan gambar negatif dari gambar asli dimana detail-detail gambar yang di reproduksi memiliki tingkat keterbatasan terutama dalam memproduksi detail-detail yang lebih halus.adakalanya para perancang grafis melakukan tahapan desain secara langsung pada permukaan alat penyaring yang disebut “*tusche*” dan kemudian menutup keseluruhan sablonan dengan lem. *Tusche* selanjutnya dicuci dengan bahan pelarut agar diperoleh bagian yang dapat mengalirkan tinta pada permukaan alat penyaring.

* 1. **Pengetahuan Dasar - dasar Desain**

Kemampuan ini merupakan kemampuan dasar dalam proses pembuatan desain berupa gambar/teks. Kemampuan dasar ini perlu dikuasai sebagai dasar dalam proses pembuatan benda yang akan diproduksi Haini sejalan dengan pendapat Anas (2001: 3) bahwa dalam pembuatan desain perlu dipertimbangkan faktor-faktfungsi, manfaat, estetika, teknologi produksi dan ekonomi. Selain itu, desain juga merupakan bagian penting dalam proses mempertimbangkan bagian proses kreatif dalam mewujudkan ide untuk memproduksi benddalam seni murni atau seni keraj inan mulai dari sketsa, contoh dan model (Mattil, 1971: 18).

* 1. **Peralatan Cetak Saring/Sablon.**

Secara khusus, pengetahuan karakter screen perlu diperhatikan dalam proses kerja karena akan mempengaruhi hasil kerja. Dalam dunia seni kriya (seni kerajinan), seorang yang akan membuat benda kerajinan sebaiknya mengenal watak atau sifat bahan yang akan dipakainya karena setiap bahan mempunyai karakter yang berbeda. Hal ini dipertegas oleh Yudoseputro (1983:119) bahwa kemampuan teknis dalam seni kerajinan adalah kemampuan untuk mengenal bahan, artinya mengenal watak atau sifat bahan, mengolah dan mempergunakannya berdasarkan berbagai teknik.

Adapun berbagai jenis peralatan sablon secara umum yang digunakan adalah sebagai berikut :

1. *Screen*

*Screen* atau kain *screen* adalah alat untuk memegang gambar yang digunakan mencetak/menyaring cat/tinta, merupakan peralatan utama yang digunakan dalam kegiatan cetak sablon. Screen terbuat dari kain kasa (sutra) seperti saringan. Pengunaan kain screen sutra sebagai tabir screen dimanfaatkan terbatas pada jenis-jenis benda yang meresap (kain) mengingat hanya untuk sekali pakai, karena memiliki kelemahan sebagai berikut:

* 1. Lemah terhadap zat kimia
	2. Tidak memiliki ukuran jumlah lubang
	3. Tidak memiliki daya lentur
	4. Dalam penggunaan sutra tahan lama.
1. *Rakel* ***(****squeeqee****)***

*Rakel* berguna untuk menekan tinta dari kain screen (saring) ke atas kertas atau bahan lain yang akan disablon.

1. Meja Cetak

Meja cetak yang digunakan khusus untuk sablon, yaitu daun meja dibuat dari kaca dengan ketebalan 5 mm. Rancangan dibuat khusus untuk sablon dengan posisi kedudukan engsel penyekat (catok) sejajar dengan permukaan kaca.

1. Catok ( Engsel Cetak )

Catok/engsel penyekat merupakan gabungan dari alat penyekat (catok dengan engsel). Pada satu bagian sebagai alat penyekat (melakukan tekanan pada sisi bingkai), sedang bagian lain, engsel berfungsi sebagai alat yang menggerakkan catok.

1. Bingkai (*Frame*) *Screen*

Bahan yang dipakai untuk membuat bingkai screen harus dari kayu jati. Maksudnya adalah agar tahan lembab (basah), panas matahari, dan bahan-bahan kimia.

1. Rak Jemur

Rak jemur berfungsi sebagai tempat pengeringan hasil cetakan atau sablonan. Bahan yang digunakan untuk membuat rak adalah kayu jati, meranti, atau sejenisnya.

1. Gelas Ukur

Kegunaan gelas ukur adalah untuk mengukur bahan zat cair yang memerlukan ketepatan jumlah ukuran dalam cc. Gelas ukur biasanya untuk mengukur penggunaan pigment atau zat pewarna tinta.

1. Mangkuk

Mangkuk plastik berfungsi sebagai tempat mengolah bahan peka cahaya yang berupa serbuk seperti, Chromatine, Chrom Gelatine, Gelatine Bichromate, atau untuk mengolah bahan pengapus peka cahaya (obat afdruk).

1. Bantalan Pengalas

Bantalan pengalas terbuat dari bahan kayu yang diberi karet dan ditutupi dengan kain warna gelap. Fungsi dari bantalan pengalas adalah untuk alas tekanan kaca terhadap film di atas permukaan screen, mencegah pembiasan sinar dan menjamin ketajaman hasil afdruk.

1. Kaca Penekan

Kaca penekan adalah kaca bening persegi empat setebal ± 5 mm, yang digunakan untuk menekan film dari atas, mencegah pembiasan sinar terhadap film, menjamin kemantapan posisi film di atas screen dan sekaligus menjamin ketajaman hasil afdruk.

1. Meja Gambar

Meja gambar adalah meja yang di atasnya diberi kaca bening setebal lebih kurang 5 mm dan di bawahnya diberi lampu. Meja gambar berfungsi sebagai tempat untuk mengecek atau mengontrol film sebelum pengafdrukan dan hasil cetakan.

1. *Central Coater*

*Central Coater* adalah bahan yang terbuat dari stainlesstil yan dilapisi bahan monyl dan berbentuk segi empat panjang sertamenyerupai dusgrip (tempat pensil). *Central Coater* berfungsi sebagai alat untuk melapisi bahan peka cahaya (obat afdruk) pada permukaan screen.

* 1. **Teknik sablon**

Teknik yang umum yang banyak dikenal orang dalam membuat gambar desain screen adalah teknik afdruk dengan menggunakan bahan kimia, padahal banyak teknik yang lain yang dalam pengerjaannya dapat dikombinasikan mulai dari yang sederhana sampai yang kompleks. Uraian teknik cetak saring dekemukakan Andrews (1964: 51-63) diantaranya: teknik silk screen dan Serigraphy menjadi cetak saring yang sederhana (simple silk screen printing) dan cetak saring lanjutan (advanced silk screen printing). Teknik cetak saring sederhana ini diantaranya dengan teknik: paper cut (melubangi bagian kertas sebagai bahan acuan gambar). Teknik cetak saring lanjutan diantaranya; 1) Paper block out; 2) crayon block out; 3) Lacquer film block-out; 4) Tusache block-out ; dan 5) Glue block-out. Pendapat yang sama dikemukakan Caza (tt: 27-38) menj elaskan lima teknik penggambaran pada screen, yaitu: *1) Line work and flat colour*; 2) *Block out* ; 3) *Drawing with seroid*; 4) *Drawing with litho ink*; dan 5) *The Mercier Method*.

* 1. **Pengetahuan tentang cat dan bahan Bantu lainnya**

Selain penguasaan desain, karakter alat dan bahan, serta teknik yang digunakan, seorang yang melakukan kegiatan sablon perlu mengetahui dan memahami cat dan alat bantu yang digunakan. Penggunaan bahan cat harus sejalan dengan jenis bahan yang akan dicetak, bila tidak maka hasilnya kurang optimal bahkan mendekati kegagalan.

* 1. **Langkah-langkah Pelaksanaan Cetak Sablon Kaos**

Untuk langkah awal dalam pelaksanaan cetak sablon kaos anak dikenalkan dengan alat dan bahan dasar yang digunakan untuk melakukan cetak sablon, kemudian baru masuk untuk proses pelaksanaan cetak sablon.

Berikut adalah langkah-langkah pelaksanaan keterampilan cetak sablon kaos :

 1. Pengenalan Alat dan Bahan

Sebagai awalan dalam pemberian materi mengenai cetak sablon kaos, terlebih dahulu anak diberi pengenalan mengenai alat dan bahan beserta fungsinya.Pemberian materi mengenai pengenalan alat dan bahan cetak sablon kaos diawali dengan memberikan materi secara tertulis dengan membawa alat dan bahan didalam kelas, agar anak benar-benar mengerti alat dan bahan yang dibutuhkan. Kemudian dilanjutkan dengan praktek langsung dengan mencoba menyablon dengan alat dan bahan cetak sablon.

Adapun alat dan bahan untuk menyablon menurut Nusantara Guntur (2003: 7) :

a. Peralatan cetak sablon, antara lain : *screen*, rakel, meja sablon, catok *screen*, lakban, gunting, cutter, kertas HVS, alat tulis, kaca bening 5mm, busa, kain hitam, papan, *sprayer*, *hair dryer,* Lampu TL, penggaris dan ruang gelap.

b. Bahan-bahan cetak sablon, antara lain : obat afdruck, cat sablon, pengencer, minyak goreng, air biasa, serta bahan yang akan di sablon (kaos, kertas, plastik, kayu dan besi).

Semua alat dan bahan tersebut mudah didapatkan ditoko peralatan sablon, dengan harga yang relatif terjangkau. Sehingga tidak akan menyulitkan anak nantinya jika ingin mencoba cetak sablon secara mandiri.

 2. Membuat gambar dan proses pembuatan afdruk

Setelah mengenal alat dan bahan cetak sablon kaos, selanjutnya adalah proses pembuatan gambar dan afdruk kedalam *screen.* Manurut Pujo Siswanto (2008: 40) gambar rancangan atau disain yang baik dan menarik merupakan salah satu kunci keberhasilan dalam melakukan pekerjaan menyablon.Sehingga dapat disimpulkan bahwa gambar yang menarik merupakan syarat dalam cetak sablon, untuk itu anak diberi pengertian mengenai pentingnya kreatifitas dalam membuat desain gambar untuk digunakan sebagai bahan menyablon kaos. Setelah menjelaskan mengenai pentingnya gambar yang akan digunakan untuk menyablon, untuk pembelajaran pertama guru menyediakan gambar yang akan digunakan menyablon, namun nantinya pada pembelajaran selanjutnya anak diminta untuk membuat secara mandiri gambar yang akan digunakan untuk menyablon.

Selanjutnya adalah proses afdruk atau pemindahan gambar dari film ke dalam *screen* dengan bantuan panas sinar matahari atau sinar lampu. Proses afdruk selain memerlukan bantuan sinar matahari atau lampu (jika tidak ada sinar matahari) juga memerlukan obat afdruk yang bersifat peka terhadap cahaya sehingga proses pemolesan obat harus berada dalam ruangan yang gelap, dengan lama penyinaran hanya beberapa detik menggunakan sinar matahari dengan cuaca yang cerah atau panas. (Pujo Siswanto, 2008: 61) Proses afdruk dimulai dengan menyiapkan obat afdruk,obat penguat afdruk,*screen*, bekas kartu perdana atau mika, minyak goreng, busa, kaca bening, air, selang dan*hairdryer*. Setelah alat dan bahan siap selanjutnya proses afdruk dilakukan di ruangan yang gelap atau teduh. Berikut ini adalah proses afdruk menurut Pujo Siswanto (2008: 55-57) :

a. Dimulai dengan mencampur obat afdruk, obat yang digunakan untuk pembelajaran ini menggunakan Photoxol TS.

b. Oleskan obat afdruk pada *screen* menggunakan kartu perdana bekas atau mika secara tipis dan merata, kemudian keringkan menggunakan *hairdryer* atau kipas angin sampai kering.

c. Letakan gambar pada permukaan *screen* yang telah diolesi obat afdruk, sebelum meletetakan gambar terlebih dahulu olesi *screen* dengan minyak goreng, hal ini bertujuan untuk menghilangkan gelembung udara yang mungkin ikut ketika gambar ditempelkan pada *screen*karena nantinya akan ikut timbul pada *screen*.

d. Setelah gambar menempel sempurna pada *screen* tanpa gelembung udara letakan kaca bening dengan ketebalan 5mm diatas gambar. Kemudian letakan *screen*, gambar dan kaca bening dibawah sinar matahari selama 10 detik, dengan urutan peletakan pada gambar 1.1 sebagai berikut :

Sinar Matahari

Kaca

Gambar

*Screen*

**Gambar 2.1. Proses afdruk menggunakan sinar matahari**

e. Pisahkan kaca, gambar dan *screen*, kemudian bersihkan *screen* menggunakan air dengan cara menyemprot *screen* dengan selang sampai gambar yang di afdruk terlihat jelas.

f. Keringkan *screen* dengan hairdyer atau jemur kembali sampai kering setelah dibersihkan dan gambar terlihat.

 3. Proses menyablon

Proses menyablon merupakan tahap akhir dari serangkaian tahapan dalam cetak sablon kaos, setelah screenkering dan siap digunakan persiapkan alat dan bahan berupa meja sablon, rakel, kaos, triplek, lem kain, pasta atau cat kain, setrika dan hairdryer.

a. Siapkan triplek berbentuk persegi dengan ukuran lebar sesuai dengan ukuran kaos, oleskan lem kain pada seluruh permukaan triplek.

b. Masukan kaos pada triplek yang telah diolesi lem kain, pastikan bagian kaos yang menempel adalah bagian yang akan disablon, kemudian ratakan kaos sampai tidak ada yang terlipat.

c. Jepit screen pada meja sablon, agar mempermudah dalam menyablon, letakan kaos diatas meja selanjutnya tarik screen hingga berada di atas kaos. Beikut urutan tata letak dalam proses menyablon :

Rakel

Screen

Kaos

Meja Sablon

**Gambar 2.2 Urutan tata letak menyablon**

d. Siapakan cat kain atau pasta dan rakel, untuk pembelajaran ini menggunakan cat rubber. Tuangkan pasta rubber diatas screen secukupnya, kemudian ratakan dengan menggunakan rakel hingga semua gambar tertutup oleh pasta rubber.

e. Angkat screen dan keringkan kaos menggunakan hairdryer atau jemur dibawah sinar matahari sampai kering, setelah kering ambil kaos dari triplek.

f. Kemudian siapkan setrika, setrika digunakan sebagai pengganti alat press, yang berguna untuk menguatkan hasil cetak sablon pada kaos agar tidak mudah rusak atau luntur. Letakan kertas putih polos diatas gambar, kemudian tindihkan setrika diatas kertas sekitar 3 menit.

1. **Kelebihan Cetak Sablon**

Menurut Haryanto (2000: 1) bahwa keterampilan cetak sablon bisa dilakukan oleh siapa saja, karena tidak memerlukan keahlian khusus, tetapi cukup dengan memberikan pelatihan sederhana untuk mampu melakukan penyablonan dengan baik. Sehingga cetak sablon kaos bisa dilakukan oleh anak berkebutuhan khusus, karena tidak memerlukan kemampuan khusus, yang diperlukan adalah kemampuan motorik yang baik, dan koordinasi yang baik antara mata dengan gerakan tangan, dengan kedua modal kemampuan tersebut seorang anak berkebutuhan khusus akan mudah untuk melakukannya, khususnya untuk anak tunarungu yang tidak memiliki hambatan dalam kemampuan motorik dan koordinasi geraknya. Selain kemudahan dalam proses melakukannya, peralatan untuk cetak sablon masih tergolong murah dan terjangkau, namun memiliki jangkaun pasar yang cukup luas sehingga peluang usaha cetak sablon masih terbuka. Begitu juga menurut Gunawan Mahendra (2013: 5) bahwa banyak kelebihan dari cetak sablon kaos antara lain mudah dipelajari, modal kecil dalam memulai, tidak harus memiliki tempat usaha yang luas, bisa dikerjakan sendiri, serta mudah dipasarkan. Sehingga hampir semua orang bisa melakukan cetak sablon kaos, begitu juga anak tunarungu yang memiliki keterbatasan. Dengan berbagai kemudahan tersebut, maka keterampilan cetak sablon kaos patut diberikan kepada anak tunarungu dalam bentuk pelatihan. Selanjutnya beberapa hal yang perlu diketahui anak sebelum melakukan kegiatan cetak sablon adalah mengenai aturan-aturan dalam pelaksanaan kegiatan cetak sablon. Antara lain mengenai kebersihan yang nantinya akan berhubungan dengan kesehatan anak, karena sebagian besar media yang digunakan berbahan dasar kimia seperti obat afdruk, tiner, dan rubber, sehingga kebersihan setelah melakukan kegiatan cetak sablon sangatlah penting untuk mengurangi resiko dari pengaruh bahan kimia tersebut.

1. **Organisasi Sanggar Seni Mahasiswa**

Organisasi pada dasarnya merupakan suatu bentuk kelompok sosial yang terdiri dari beberapa anggota dan mempunyai persepsi bersama tentang kesatuan mereka. Masingmasing anggota mendapat penghargaan (*reward*) untuk mencapai tujuan bersama. Kalau suatu kelompok sudah dibentuk dan disadari bersama adanya interpendensi, saling organisasi tersebut. Perbedaan peran, harapan, kepentingan, interpendensi, dan persepsi para anggota kelompok menjadi sumber dari konflik internal yang mengancam kelangsungan hidup kelompok tersebut. Misalnya, pemogokan karyawan, absensi yang tinggi, tingkat *turnover* yang tidak terkendali, dan sebagainya. Semua gejala ini muncul disebabkan rendahnya komitmen dari para anggotanya (Nawawi, 2006). Allen & Meyer (1990) menganggap komitmen sebagai sebuah keadaan psikologis yang mengarakteristikkan hubungan antara anggota organisasi dengan organisasinya, dan memiliki implikasi terhadap keputusan untuk melanjutkan atau menghentikan keanggotaan dalam organisasi. Berdasarkan definisi tersebut, anggota yang memiliki komitmen terhadap organisasinya akan lebih dapat bertahan sebagai bagian dari organisasi dibandingkan anggota yang tidak memiliki komitmen terhadap organisasi.

 Sanggar adalah sebagai suatu lembaga pendidikan yang mempunyai tujuan yakni menyiapkan peserta didiknya menjadi manusia yang mempunyai pengetahuan, ketrampilan, dan keahlian, yang nantinya hal tersebut berguna sebagai bekal untuk masa depan peserta didik.

Sanggar yaitu: 1). Tempat pemujaan yang terletak dipekarangan rumah, 2). Tempat kegiatan seni (tari, musik, lukis,dll) (Kamus Besar Bahasa Indonesia, 2001:994). Dalam pembelajaran non formal dimana belajar disanggar tidak mengikat aturan, tidak seperti pembelajaran formal. Bidang keahlian disanggar berupa ketrampilan yang dapat diterapkan dalam kehidupan. Proses pembelajaran disanggar dilakukan secara berjenjang antara jenjang satu ke jenjang berikutnya tidak ada kelanjutan seperti halnya pendidikan formal.

Sanggar seni merupakan tempat dimana di dalamnya terjadi kegiatan yang menyangkut tentang seni, dan saat ini sanggar seni merupakan salah satu sarana belajar tentang seni yang diminati masyarakat, maka tidak heran bila saat ini banyak sekali sanggar-sanggar seni terutama di kota-kota besar. Sanggar seni menawarkan pelatihan berbagai macam seni seperti seni tari, seni musik, seni lukis, seni pahat/patung, teater dan seni kerajinan dan lain sebagainya. Pada beberapa sanggar yang berprestasi bias mendapatkan publisitas yang lebih luas dan dapat bertahan eksis lebih lama.

Sanggar tari merupakan lembaga pendidikan non formal yang mayoritas berdiri secara mandiri atau milik perorangan, sehingga kelangsungan hidup sanggar tari tersebut sangat bergantung pada ada tidaknya minat masyarakat, sehingga dapat dilihat dari perkembangan sejumlah sanggar tari saat ini, masih banyak sanggar lain yang berjalan belum seperti yang diharapkan.

1. **Kerangka Pikir**

Menurut Robinson (1981) pelatihan atau training adalah Pengajaran atau pemberian pengalaman kepada seseorang untuk mengembangkan tingkah laku (pengetahuan, *skill,* sikap) agar mencapai sesuatu yang diinginkan. Lebih memperjelas indikator dari pelaksanaan pelatihan sablon terhadap mahasiswa di Sanggar Seni Sibawa Bone - UNM, penulis membuat bagan kerangka pikir sebagai berikut:

**Pelaksanaan Pelatihan Sablon:**

1. **Perencanaan,**
2. **Pelaksanaan,**
3. **Evaluasi**

**Mahasiswa Sanggar Seni**

**Sibawa Bone - UNM**

**Gambar 2.3 Bagan Kerangka Berfikir**