

PENGOLAHAN MOTIF DENGAN INSPIRASI TEKNIK KATAZOME

Sri Inten Puspitasari¹, Dr. fajar ciptandi S.Ds., M.Ds.²

Prodi Kriya Tekstil dan Mode Fakultas Industri Kreatif

Prodi Kriya Tekstil dan Mode, FIK, Universitas Telkom, Bandung

tasa.puspitasari@gmail.com¹, Fajar.ciptandi@gmail.com²

ABSTRACT

Indonesia is known to have a variety of textile. Many types of textiles are processed by resist dyeing techniques in Indonesia. The presence of resist dyeing techniques from other countries also influences the development of barrier dyeing techniques in Indonesia. One of them is katazome, a resist dyeing technique from Japan which will be an inspiration for the elaboration of motives in this study. The Katakzome technique is a resist dyeing technique that uses stencils and paste in its processing, this technique cannot be applied one hundred percent according to the manufacturing process used in Japan. In this study, the thing to be achieved is finding materials and manufacturing processes that can be used in Indonesia for the katazome as inspiration technique through the right experimental process. So, at the end of this research process, the katazome inspiration technique can become a resist dyeing technique in Indonesia and can be applied to fabric sheets for raw materials of fashion products.

Keywords: resist dyeing, fabric, katazome, motif, stencil, paste.

PENDAHULUAN

Indonesia dikenal memiliki beragam kekayaan tekstil. Dari banyaknya jenis tekstil yang diproses dengan teknik rintang warna, di Indonesia digunakan teknik seperti teknik celup rintang (Kartika:2010) Salah satunya yang populer di Indonesia adalah teknik celup rintang batik, celup ikat, kain simbut, dan masih banyak lainnya. Teknik celup rintang yang berkembang di Indonesia tidak hanya tumbuh dan berkembang dari tradisi asli Indonesia saja, melainkan dapat pula berkembang diakibatkan pengaruh negara lain. Teknik celup rintang dari Jepang seperti *Shiboridan katazome* saat ini mulai menarik perhatian masyarakat Indonesia. Hal ini dipengaruhi oleh budaya Jepang mudah diterima oleh warga Indonesia, baik melalui music, komik, majalah, film, dan juga fesyen atau lebih tepatnya gaya pakaian kaum muda Jepang. (Venus dan Helmi:2010). Bukti adanya pengaruh dari negara Jepang pada bidang fesyen dapat dilihat dari adanya *local brand* ternama yaitu Kana Goods, Danjyo Hiyoji, dan Stemma Signature yang menggunakan inspirasi potongan pakaian tradisional Jepang sebagai inspirasi mereka,

Menurut buku karya (Kuo et al :1998) *Katazome* adalah teknik stensil pada kertas atau dapat disebut *Katagami*

(Stensil Kertas) yang diterapkan kepada kain. Sehingga dapat disimpulkan bahwa peran seni *Katagami* pada *Katazome* adalah sebagai cetakan untuk perintang yang akan dipulaskan di atas kain dengan perintang yang terbuat dari tepung beras.

Ditulis oleh (Murashima:1994) *Katazome* memiliki material khusus dan langkah yang harus diikuti dengan hati-hati dan waktu yang tepat. Karena langkah-langkah inilah *katazome* sulit untuk diadaptasi. Material utama dari pembuatan *Katazome* adalah menggunakan pasta tepung beras sebagai perintang, dan stensil yang terbuat dari kertas mulberi yang dilaminasi dengan ekstrak buah kesemek. Pertama pembuatan stensil dari kertas mulberi di Indonesia menjadi hal yang sulit dikarenakan perbedaan komposisi kertas mulberi yang diproduksi di Indonesia dan Jepang. Kedua buah kesemek semakin langka ditemukan di Indonesia. Ketiga teknik ini menggunakan pewarna alam indigo sehingga butuh proses pencelupan lebih dari sekali, dan pasta perintang yang mudah larut atau luruh saat proses pencelupan, sehingga perintang harus distensil atau dilapis kembali setiap pencelupan. Hal ini menjadikan proses Teknik *katazome* membutuhkan waktu yang sangat lama. Kondisi-kondisi pada teknik *katazome* tersebut memiliki banyak

ketidak sesuaian dengan kondisi di Indonesia, sehingga relatif sulit untuk menerapkan teknik *katazome* dengan kondisi yang sama persis seperti di negara Jepang

Dengan hal-hal yang telah dijabarkan sebelumnya, Penelitian kali ini ingin mencari bagaimana teknik *katazome* dapat menjadi inspirasi dan diaplikasikan dengan lebih mudah pada kehidupan sehari-hari dan sesuai dengan kondisi di Indonesia. Hal yang akan diperhitungkan adalah racikan yang tepat untuk pasta perintang agar tidak mudah luruh saat proses pencelupan dengan mengabungkan tepung beras dan tepung tapioka. Penelitian ini juga mencari alternatif stensil dengan hal yang mudah ditemukan dilingkungan. Semua ini dilakukan dengan harapan hasil penelitian ini dapat menjadikan teknik *katazome* sebagai teknik inspirasi celup rintang, yang pada akhir penelitian ini akan menjadi lembaran kain untuk bahan baku produk fesyen.

Dari penjabaran latar belakang diatas, dipat ditarik indentifikasi masalah, yaitu:

1. Budaya negara Jepang mudah diterima di Indonesia sehingga ada nya kemungkinan untuk memperkenalkan *katazome* sebagai inspirasi celup rintang di Indonesia

2. Material dan teknik yang digunakan pada teknik *Katazome* tidak sesuai dengan kondisi di Indonesia, sehingga dibutuhkan eksperimen yang tepat untuk mengembangkan teknik *katazome* tanpa mengurangi ciri khas dari teknik tersebut.
3. Hasil dari penelitian dengan teknik *katazome* perlu diaplikasikan kepada lembaran kain tanpa mengurangi karakteristik ciri khas *katazome* dan sesuai dengan kondisi di Indonesia

Dari indentifikasi masalah tersebut,tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengembangkan variasi teknik celup rintang di Indonesia dengan berkolaborasi dengan teknik celup rintang kebudayaan negara lain, salah satunya *katazome*
2. Menemukan alternatif teknik *katazome* yang sesuai dengan kondisi di Indonesia
3. Menemukan pengembangan teknik *katazome* sebagai inspirasi teknik perintang untuk diterapkan pada produk fesyen di masa yang akan datang.

METODE PENELITIAN

Metode Penelitian yang penulis gunakan adalah kuantitatif karena secara garis besar didasarkan dari eksperimen yang telah dilakukan. Terdiri dari studi literatur, wawancara, observasi, dan eksperimen.

Studi Literatur dibagi menjadi 3 golongan.

1. Pemaparan singkat mengenai katazome
2. Pemaparan singkat mengenai jenis-jenis tekstil.
3. Pemaparan singkat mengenai tema yang akan digunakan

Wawancara dilakukan bertujuan untuk bertanya pada ahli mengenai pewarna yang akan digunakan pada penelitian ini untuk memberikan perlakuan yang tepat nantinya.

Observasi dilakukan untuk mengetahui *brand* pembanding agar memudahkan dalam pemilihan target market pada penelitian ini.

Eksperimen yang dilakukan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Eksperimen awal dilakukan untuk menentukan jenis kain, dan jenis pewarna, yang akan digunakan. Serta waktu dan jumlah celupan yang digunakan pada eksperimen selanjutnya.

2. Eksperimen lanjutan, eksperimen ini menentukan bentuk motif, ukuran motif yang akan diaplikasikan pada produk akhir.

Literatur

- Katazome

Sebuah teknik stensil celup rintang dari Jepang yang aslinya menggunakan perintang pasta (*mochiko*) dan *Katagami* sebuah teknik pembuatan stensil pada kertas mulberi (*kōzo*) yang di laminasi dengan sari buah kesemek (*kakishibu*) (Kuo et al: 1998)

Menurut buku karya (kuo et al: 1998) tertulis stensil Celup Rintang atau nanti akan disebut *katazome*, ditemukan hanya di Asia Timur. Terutama China, Okinawa dan bagian utara Jepang lainnya memiliki kesamaan tradisi,

Sejarah seni dari Jepang mencari asal-usul celup rintang stensil yang ternyata adalah tradisi dari periode Nara (tahun 710-794) Sebuah stensil untuk *katagami*. Kemungkinan pada awal abad ke-10 atau ke-12, kertas yang dilapisi dengan sari kesemek membuat kertas menjadi anti-air, ini menjadi sebuah langkah yang penting dalam tahap pencelupan. Contoh pertama dari celup stensil ditemukan pada jubah kulit dari era Tenryō (938 – 947). Pada buku (kuo et al:

1998) tercantum gambar pakaian tertua dari celup stensil yang masih bertahan adalah sepasang sarung tangan perang yang di arsip kan sebagai kepunyaan dari pejuang legendaris Yamamoto no Yoshitsune. Beberapa kain *Katazome* yang masih bertahan adalah jaket pendek dan celana panjang yang digunakan didalam jubah perang.

Pada periode Edo (1615-1868), keadaan sosial politik pada awal abad ke-17 sangat mempengaruhi keberlangsungan manufaktur tekstil. Kemajuan dalam bidang perdagangan dan juga dipengaruhi oleh kaum borjuis perkotaan yang mendukung perkembangan pada bidang, kraft, termasuk bidang industri celup rintang, yang dimana teknik celup rintang stensil dianggap barang perdagangan yang bagus untuk dikembang. Pada periode ini, telah dikonfirmasi bahwa celup rintang stensil dibuat diberbagai kalangan, meliputi rentang kelas yang besar, dari pakaian simpel sehari-hari yang digunakan oleh rakyat biasa hingga pakaian *samurai*. (Wada: 2002)

Orang eropa yang datang ke Jepang pada abad ke-19 terkejut melihat tingginya standar desain dan hasil sentuhan tangan mereka pada barang yang digunakan sehari-hari, seperti selimut, handuk tangan, tirai toko

Dikatakan juga pada buku (kuo et al: 1998) , setelah berakhirnya periode Edo setelah kepemimpinan Tokugawa pada tahun 1868 (Periode Meiji dimulai) terjadi perubahan besar pada industri tradisional Jepang, dan semua tatanan sosial sudah berganti menjadi industrialisasi. Permintaan terhadap celup stensil terus meningkat, dan adanya adopsi budaya barat pada kerajinan tangan dan gaya hidup disana. Para pengrajin dan pedagang celup stensil sangat diuntungkan karena permintaan meningkat berikut sudah tidak ada larangan kelas masyarakat yang dapat menggunakan pakain yang dibuat dengan teknik ini, sehingga rakyat menengah-pun memesan hasil dari celup stensil. Periode ini adalah saat dimana pengrajin celup stensil berada dipuncak industri Jepang.

Pada periode Meiji, keahlian pengrajin celup stensil sangat tinggi karena dipengaruhi oleh pendekatan ilmiah, seperti dikenalkan nya pewarna sintetik oleh Jerman pada tahun 1870. Dengan adanya pewarna sintetik, beberapa proses tradisonal menghilang dan membuat harga menjadi lebih terjangkau. Karena banyaknya permintaan membuat permintaan motif yang eksklusif menurun, dan terjadilah dimana masa motif yang dihasilkan memiliki kesamaan satu sama lainnya atau dimulainya produksi masal.

Namun pada tahun 1923 para pengrajin di prefektur Kanto memutuskan untuk pindah ke Tokyo untuk mendapatkan tempat perdagangan yang terbaik, dan terjadilah gempa yang membuat banyak kota besar hancur beserta semua peralatan celup stensil mereka. Banyak diantara para pengrajin tersebut enggan membangun usaha mereka kembali dan beralih ke industri lain. Ada beberapa pengrajin memutuskan untuk pindah ke Kyoto/Osaka. Akibat dari gempa tersebut, decade tersebut menjadi awal dan akhir dari kejayaan *katazome* di kota besar. (kuo et al:1998)

Setelah perang dunia ke-2 terjadi perubahan besar terhadap dunia kerajinan tradisional. Hampir tidak ada yang hendak melanjutkan kerajinan tradisional. Para pengrajin stensil akhirnya berusaha untuk menerapkan teknik ini terhadap produk dagang yang simple seperti dasi, payung, bahkan pintu geser. Namun mesin cetak mengalahkan mereka dengan kecepatan hasil produksinya. Diakhir abad ke-20, kerajinan seperti celup stensil mengalami tekanan dari tingginya biaya produksi, yang membuat kerajinan tangan menjadi benda yang dianggap mewah. Pengrajin celup tradisional bersaing dengan kerajinan yang tidak membutuhkan biaya yang mahal karena menggunakan mesin cetak. Dengan banyak budaya barat yang

mempengaruhi kaum muda untuk enggan menggunakan kimono dan pakaian tradisional lainnya untuk kegiatan sehari-hari.

Pada tahun 1975, sebuah asosiasi dibentuk *Chōkeiga kai* (Asosiasi Pemahat Stensil Bergambar) untuk membuat stensil dapat diterapkan tidak hanya pada celup stensil (kain) namun pada kertas pintu geser, dan pembatas ruangan. Masa depan pengrajin celup stensil menyadi hal yang bergantung pada kemauan pribadi daripada industri celup stensil yang dianggap sudah ketinggalan jaman. Walau dengan keterampilan yang simpel bisa membangkitkan dunia stensil celup, tapi akan ada efek samping yaitu hilangnya keterampilan memahat untuk stensil yang sangat indah yang dulunya di sempurnakan melalui banyak generasi pengrajin Jepang. (wada 2002)

Saat ini celup stensil dari Jepang atau *katazome* ini masuk kategori celup rintang batik. Karena tidak ada kata yang tepat dalam bahasa inggris untuk memisahkan antara perintang *wax* dan perintang lainnya. Sehingga batik menjadi sebuah istilah untuk perintang yang melekat pada serat seperti *wax*, pasta, atau *clay*.

Katazoe dibagi menjadi beberapa jenis, dibagi menurut ukuran dari motif tersebut.

1. *Komon* (motif kecil)

Motif ini membangkitkan kesan benda yang kecil seperti cahaya bintang, kunang-kunang, sarang laba-laba. Kain yang menggunakan motif ini biasanya cicelup dengan warna gelap seperti bitu tua, abu-abu, dan coklat. Motif yang terjalin rapat menyebar dengan perlahan. Hanya dengan dilihat dari dekat detail akan terlihat, Terlebih dari itu, *Komon* membuat efek yang sangat terlihat hidup karena banyak nya titik membuat ilusi

Motif *komon* formal dikenal dengan *kamishiro komon* karena diperuntukan kepada samurai. Rakyat menengah dilarang menggunakan yang sudah digunakan oleh keluarga bangsawan. Hal ini tidak menghalangi untuk membuat motif *komon* baru Karena bentuk yang sangat kecil-kecil, motif ini sangat membutuhkan keahlian yang tinggi

2. *Chūgata* (motif sedang)

Ditulisakan oleh (kuo et al: 1998) Motif ini adalah motif yang bertahan sejak era Genroku (1688-1704). *Chūgata* menyampaikan kesan yang semangat yang bebas dalam

campuran elemen abstrak seperti garis, dan gambar naturalis seperti burung, bunga, serangga, air, dan awan. Motif ini sangat kompleks, karena pada proses pencelupan sangat sulit saat harus melakukan proses stensil ulangnya, dimana posisi stensil harus presisi dengan motif yang sudah hampir terlihat.

3. Motif *Daimon* (Motif Besar)

Motif ini biasanya digunakan untuk membuat lambang sebuah keluarga, atau tingkatan pemerintahan. Digunakan pada jubah, bendera, tirai.

- Jenis kain

Jenis kain yang digunakan pada penelitian ini adalah kain yang dibuat dari serat alam. Yang terdiri dari kain serat alam terbuat dari selulosa, dan kain serat alam dari selulosa buatan.

1. Kain Katun

Kain yang dibuat dari serat selulosa biasanya terbuat dari tumbuhan yang berasal dari bagian Batang, Buah, Daun, dan Biji. Berikut Adalah kain yang dibuat dari serat selulosa

2. Kain linen terbuat dari serat flax atau rami. Untuk kain linen yang terbuat dari flax bentuk seratnya adalah filamen panjang sebesar 13 hingga 55 mm, namun benangnya 25 hingga 125cm. Kain linen juga dibuat dengan ayaman polos, akan tetapi ciri khas dari kain linen adalah memiliki benang pakan yang lebih lebar dibanding dengan benang lusi nya. Kain linen memiliki elastisitas yang buruk, melembut setelah dicuci, tidak tahan api dan pemutih (coats:2016)

3. Kain Rayon

Terbuat dari serat rayon yang merupakan serat buatan paling tua. Pada tahun 1910 kain dari serat rayon ini bahkan dijual dengan nama sutera buatan namun pada tahun 1924 barulah diperkenalkan dengan sebutan rayon. Terbuat dari linter kapas atau pulp kayu yang telah dimurnikan hingga memiliki kadar selulosa yang tinggi.

- Gaya Klasik

Pada pengertian menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia klasik pada bidang seni,

seni klasik bersifat, yaitu sederhana, serasi, dan tidak berlebihan. Pada bidang fesyen klasik diartikan memiliki bentuk yang simetris yang menutupi tubuh tanpa dilebih-lebihkan, untuk mencapai bentuk yang simple, stabil, dan konsisten, dengan kata lain seserasi mungkin. (Loschek:2009)

- Geometris

Bentuk dan motif geometris adalah dasar dari kekayaan perbedaan sistem simbol yang jelas untuk seluruh dunia dan dari segala aspek dikehidupan. Secara harfiah diartikan “ukurang untuk bumi”, geometri adalah salah satu bagian dari matematika yang diutamakan untuk aturan bentuk dan motif seperti

persegi, lingkaran, segitiga, dan spiral.

Saat ini juga geometris ada untuk gambar, bangunan, dan mebel — semua hal yang dibutuhkan setiap hari mempunyai bentuk geometris. (French:2014). Berikut contoh motif dengan bentuk geometri

Wawancara, dan Observasi

Wawancara dilakukan bertepatan dengan sebuah *event* dibanding, Fashion Revolution, di Bandung Creative Hub dengan Andika Tarum yang sedang melaksanakan workshop celup ikat (*tidedye*).

- Pewarna biru indigo memiliki beberapa reduktor yang cocok

- digunakan. Salahsatunya *hydrosulfit* atau gula merah
- Mordant yang digunakan adalah tunjung, asam cuka, atau soda ash
 - Setiap reduktor dan *mordant* memiliki hasil warna yang bervariasi, namun lebih baik melakukan percobaan sendiri untuk mendapatkan hasil yang diinginkan
 - Harga Indigo Pasta dan Kristal berbeda cukup jauh tiap kilogramnya.
 - Waktu yang paling cocok untuk melakukan pencelupan dengan indigo adalah petang hari karena hasil oksidasi akan lebih cepat

Indigo pasta maupun krista tidak boleh terkena udara terbuka terlalu lama. Untuk

Observasi lapangan dilakukan di *stow store* Jakarta. Lokasi beralamat di Jalan Cipete IX No. 1. Pada toko ini menjadi salah satu tempat yang menjual produk Kana Goods. Produk Kana Goods yang dijual di *Stow Store* adalah pakaian, *totebag*, *scraft*, dan berbagai macam produk aksesoris dengan teknik batik, atau celup ikat indigo.

Dari Observasi Lapangan yang dilakukan hasil yang didapat adalah.

- *Stow Store* menjual produk Kana Goods sebagai spesialisasi produk wanita pada toko tersebut
- Kana Good menggunakan Teknik Celup Ikat, dan batik pada produknya
- Motif yang dibuat oleh Kana Goods didominasi dengan motif flora
- Pewarna yang digunakan adalah pewarna biru Indigofera, dengan berbagai macam tingkatan warna biru
- Harga yang ditawarkan untuk pakaian Kana Goods berkisar dari Rp800.000 – Rp1.600.000
- Harga yang ditawarkan untuk *totebag* Kana Goods adalah Rp100.000-Rp225.000
- Harga yang ditawarkan untuk *scraft* adalah Kana Goods Rp100.000-Rp600.000

Eksperimen awal

- Pembuatan Pasta Perintang
 - a. Alat:
 - Panci
 - Spatula
 - Wadah plastik
 - b. Bahan:
 - Tepung Tapioka 100gr
 - Tepung Beras 60gr
 - Tepung Ketan Hitam 5gr
 - Jelly 1sdt

- Air 400ml
- Gliserin 1sdm

Seluruh bahan dilarutkan dengan air, lalu dipanaskan pada api sedang selama 3-5 menit.

- Pembuatan Stensil

Alat:

- a. Cutter Pen
- b. Penggaris

Bahan:

- a. Plastik Mika
- b. Pola motif

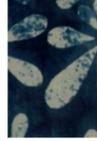
Pola motif dapat dibuat menggunakan computer dengan aplikasi corel drawa, atau aplikasi vektor lainnya.

- Percobaan pencelupan

Percobaan pada 3 jenis kain, kain katun, kain linen, dan kain rayon. Juga pada dua jenis pewarna; pewarna serat alam indigo dan pewarna buatan biru naphthol. Langkah yang dilakukan adalah menorehkan perintang melalui stensil yang telah dibuat.

Tabel 1. Kain Katun

Jumlah celupan	1	2	3
Indigo			

Naphthol			
----------	---	---	---

Tabel 2 Rayon

Jumlah celupan	1	2	3
Indigo			
Naphthol			

Tabel 3. Linen

Jumlah celupan	1	2	3
Indigo			
Naphthol			

Dari eksplorasi ini dipilih jumlah pencelupan adalah 3 kali celupan untuk mendapatkan warna yang ideal.

Table 4. Pelapisan kembali

	Katun	Rayon	Linen
Indigo			
Naphthol			

Pada eksplorasi ini kain yang telah dicelup, diluruhkan lalu dilakukan pelapisan kembali menggunakan pasta perintang. Lalu setelah perintang kering dicelup kembali sebanyak 3x. Hasil yang di dapat adalah warna lebih pekat dan ada warna yang masuk kedalam motif, juga timbul efek berbayang.

Setelah percobaan inipun dipilihlah kain linen sebagai kain yang digunakan untuk produk akhir, juga pewarna biru indigo.

Tabel 5. Fiksasi

Asam Cuka	Basa Kapur Sirih	Garam Dapur	Logam Tunjung
			

Pada langkah eksplorasi ini diputuskan menggunakan fikasi garam dapur

dikarenakan tidak merubah warna dan bentuk kain.

- Ekplorasi Lanjutan

Ekplorasi ini dilakukan untuk menentukan bentuk morif dan ukuran motif yang nantinya akan digunakan pada produk akhir.

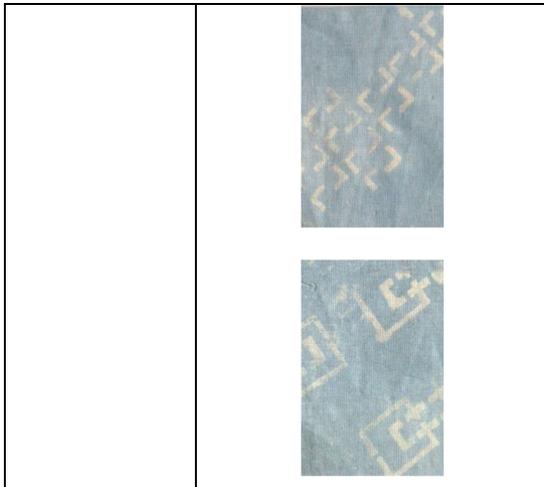
Tabel 6. Ukuran motif

	Besar (10-12cm)	Sedang (5-7cm)	Kecil (3-4cm)
Geometris			
Flora			

Pada eksplorasi ini ditentukan motif yang akan digunakan adalah motif geometris

Tabel 7 Ukuran Motif Sedang

Geometris	
	



Dengan eksplorasi ini telah diputuskan bahwa ukuran motif sedang adalah ukuran yang akan digunakan pada produk akhir.

Tabel 8 Eksplorasi Lanjutan Teknik Pelapisan Kembali

Geometris	
Geometris Persegi	



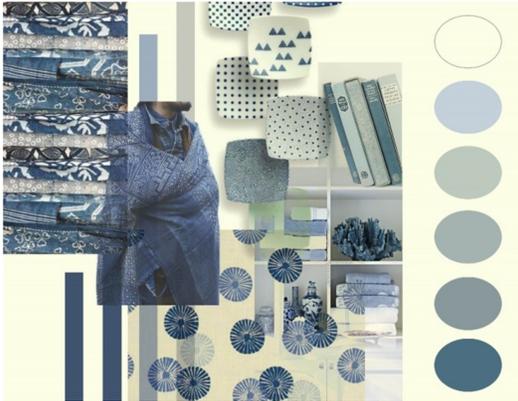
Hasil dari eksplorasi tabel 7 akan menjadi hasil eksplorasi terpilih yang akan digunakan pada produk akhir.

PROSES PERANCANGAN

Desain

Produk akhir yang akan dibuat untuk penelitian ini adalah lembaran kain dengan motif geometris. Terdiri dari 5 lembar kain linen sebesar 100cm x 100 cm dan 7 lembar kain linen sebesar 50cm x 150cm. Pewarna yang digunakan adalah pewarna alam indigo untuk mendapatkan warna biru muda. Pertimbangan desain ini juga dipengaruhi oleh tema yang di pilih yaitu klasik dan geomtris yang menjadi *Classic Geometric* yang diartikan sebuah perpaduan antara gaya klasik dengan motif yang dibuat dengan bentuk-bentuk geometris.

Imageboard



Gambar 1 *Imageboard*
Sumber: Dokumentasi pribadi

Konsep perancangan pada penelitian ini mengangkat tema “ImPerfect” yang dapat diasumsikan sebuah produk yang tidak sempurna. Dikarenakan gaya yang diambil adalah motif geometris bergaya klasik, namun segala sema ketidaksempurnaan dari motif geometris yang dihasilkan sudah menjadi bagian dari konsep yang diinginkan. Teknik inspirasi *katazome* “ImPerfect” ini akan di representasikan dalam *imageboard* yang akan menggambarkan suasana dari “ImPerfect”. Aplikasi teknik yang digunakan adalah teknik surface desain teknik inspirasi *katazome*.

Lifestyleboard dan Target Market



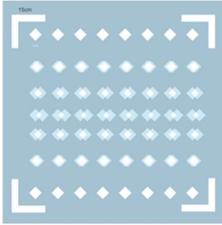
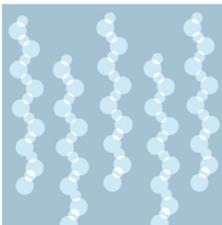
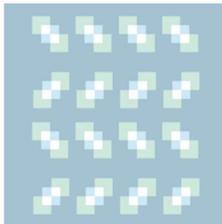
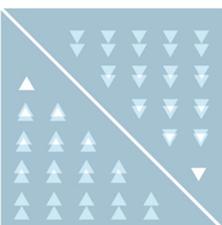
Gambar 2 *Lifestyleboard*
Sumber: Dokumentasi pribadi

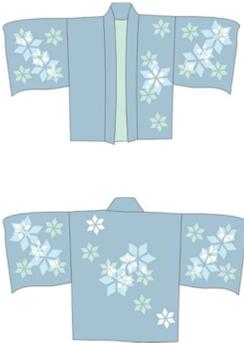
Target market yang dituju untuk hasil akhir penelitian ini adalah;

1. Bedarkan Demografis: Bali. Karena konsumen yang tinggal dikota tersebut memiliki ketertarikan pada fesyen yang beragam. Pada kota besar saat in memiliki kecenderungan menyenangi produk *handmade*. Dengan penghasilan sekitar Rp 5.500.000
2. Segmentasi Psikografis: Unisex 20-35 Tahun bedasarkan hasil perbandingan dengan konsumen *brand* pembanding.
3. Profesi: entertainer, dan peminat fesyen

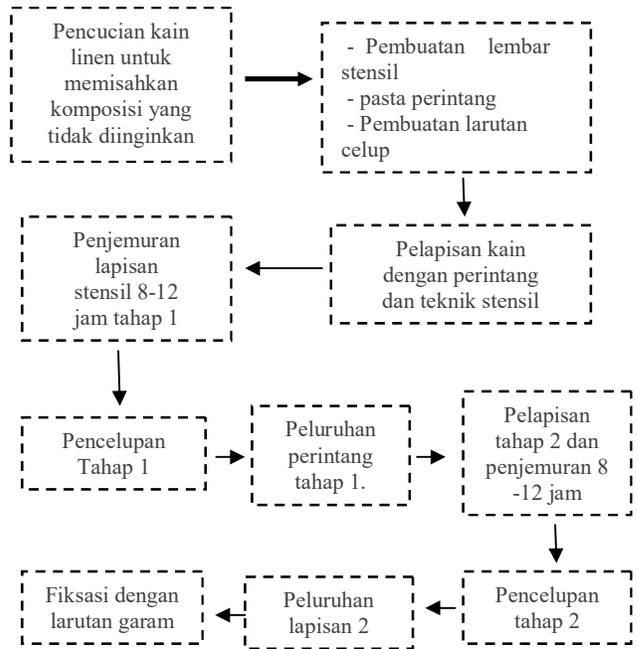
Sketsa Produk

Tabel 9 Sketsa

No	Sketsa	Keterangan
1		Ukuran 100 cm x 100 cm. Dengan bentuk motif belah ketupan. Pada area tengah sketsa bayangan semakin melebar.
2		Ukuran 100 cm x 100 cm dengan motif lingkaran.
3		Ukuran 100 cm x 100 cm dengan motif persegi
4		Ukuran 100 cm x 100 cm dengan motif segi enam, disusun secara diagonal
5		Ukuran 100 cm x 100 cm dengan motif segitiga dan garis diagonal
6		Ukuran 50 cm x 150 cm dengan motif lingkaran. Terdiri dari dua diameter lingkaran yang berbeda. Dan 3 garis horizontal
7		Ukuran 50 cm x 150 cm dengan motif segi enam, disusun secara diagonal
8		Ukuran 50 cm x 150 cm dengan motif geometris yang berbeda, disusun seperti anak tangga yang semakin memuncak
9		Ukuran 50 cm x 150 cm dengan motif 6 bentuj layang-layang yang menyerupai bunga.

10		<p>Ukuran 50 cm x 150 cm dengan motif berbetuk layang-layang disusun seperti anak panah.</p>
11		<p>Ukuran 50 cm x 150 cm dengan motif berbetuk persegi disusun tidak beraturan namun mengikuti alur dari kir atas ke kanan bawah</p>
12		<p>Ukuran 50 cm x 150 cm dengan motif berbetuk persegi panjang tipis</p>
13		<p>Kimono dengan teknik inspirasi katzome</p>

Proses Pembuatan Produk



Bagan 1 Proses Pembuatan Produk

- Pada tahap pertama adalah membersihkan kain linen dari zat zat yang tidak diinginkan dengan air panas
- Pasta perintang akan lebih sulit luruh bila pengeringan pasta yang telaj di stensil yang dilakukan lebih lama.
- Penggunaan jumlah dan jenis reduktor pada pewarna indigo dapat mempengaruhi warna dan waktu pewarnaan.
- Setelah proses fiksasi, bilas dengan air bersih hingga tidak ada zat fiksasi yang tersisa.

HASIL PRODUK



Gambar 3 Kimono



Gambar 5 Hasil Produk 50cm x 150cm



Gambar 4 Hasil produk 100cm x 100cm

KESIMPULAN

Penelitian ini merupakan penelitian untuk menjadikan teknik *katazome* sebagai inspirasi celup rintang di Indonesia, dan memperluas pilihan teknik celup rintang. Setelah dijalannya proses eksplorasi yang runut dari awal hingga produk akhir, maka berikut adalah kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian tugas akhir ini

1. Penelitian ini adalah teknik *katazome* dapat menjadi inspirasi teknik celup rintang baru di Indonesia, dengan mengganti material teknik *katazome* yang tidak dapat ditemukan di Indonesia dengan material lain. Material yang diganti adalah lembar stensil kertas mulberi yang diganti menjadi plastik mika, pemilihan plastik mika didasarkan atas daya tahan dari plastik mika yang memungkinkan untuk digunakan

kembali, juga untuk mendapatkan konsistensi bentuk motif yang lebih stabil.

Juga adanya pergantian pasta perintang *komon nuka* menjadi pasta perintang tepung tapioka dan tepung beras. Dikarenakan pasta perintang *komon nuka* tidak dapat ditemukan secara umum di Indonesia. Pemilihan tepung tapioka untuk mengganti *komon nuka* karena tepung tapioka akan menjadi pasta yang lentur dan tidak mudah luruh pada air.

2. Melalui eksperimen, terpilihlah teknik yang yang cocok untuk digunakan pada teknik inspirasi *katazome*. Untuk menyesuaikan dengan kondisi di Indonesia, pasta campuran tepung beras dan tepung tapioka memiliki efek lebih mudah luruh daripada penggunaan *komon nuka* sehingga teknik yang dipilih yaitu teknik pelapisan kembali sehingga walaupun pasta cepat luruh namun dapat menimbulkan efek berbayang pada lembaran kain. Teknik ini akan menimbulkan karakteristik baru yang patut untuk dikembangkan.
3. Produk akhir berupa lembaran kain yang dapat digunakan sebagai

bahan baku pakaian atau produk fesyen lainnya.

REFERENSI

- Coats Industrial. (2016). *Mengenal Serat Tekstil*. Bogor: Coats Indonesia.
- French, K. L. (2014). *Gateway to The Heavens*. New York: Osprey Publishing.
- Kartika, I. (2010). Pengembangan Desain Tekstil 3 Budaya Dengan Tema Tekstil Kontemporer. *Dinamika Kerajinan dan Bati*, 29-36.
- Loschek, I. (2009) *When Clother Become Fashion*. Oxford United Kindom: Berg Publishers
- Murashima, K. (1994). *Katazome - Japanese Paste Resist-Dyeing for Contemporary Use*. Seattle: Larks Books.
- Santa Barbara Museum of Art. (1998). *CARVED STENCIL The Art of the Japanese Stencil*. San Diego: Charles E. Tuttle Publishing.
- Venus. A., Helmi.L. (2010). Budaya Populer Jepang di Indonesia : Catatan Studi Fenomenologis Tentang Konsep Diri Anggota Cosplay Party Bandung. *Jurnal ASPIKOM* , 71-90.