

**PERANCANGAN BUSANA *READY TO WEAR* WANITA  
DENGAN GAYA *JAPANESE STREETSTYLE*  
MENGUNAKAN METODE *ZERO WASTE***

**Karya tulis sebagai salah satu syarat  
untuk memperoleh gelar sarjana dari  
Telkom University**

**Oleh:**

**AULIA AFIF NOBEL**

**NIM: 1605154002**

**(Program Studi Kriya Tekstil dan Mode)**



**TELKOM UNIVERSITY**

**2019**

## **LEMBAR PERNYATAAN**

Dengan ini saya menyatakan laporan dengan judul “Perancangan Busana *Ready To Wear* Wanita Dengan Gaya *Japanese Streetstyle* Menggunakan Metode *Zero Waste*” adalah benar - benar karya peneliti sendiri. Peneliti tidak melakukan penjiplakan kecuali melalui pengutipan sesuai dengan etika keilmuan yang berlaku. Peneliti bersedia bertanggung jawab akan keaslian laporan penelitian ini dan menanggung resiko/sanksi yang dijatuhkan apabila ditemukan pelanggaran terhadap etika keilmuan dalam laporan ini.

Bandung, 22 Juli 2019

Yang membuat pernyataan

Aulia Afif Nobel

## **ABSTRAK**

### **PERANCANGAN BUSANA *READY TO WEAR* WANITA DENGAN GAYA *JAPANESE STREETSTYLE* MENGGUNAKAN METODE *ZERO WASTE***

**Oleh**

**Aulia Afif Nobel**

**NIM: 1605154002**

**Program Studi Kriya Tekstil dan Model**

Latar belakang studi dilandasi oleh fenomena produksi busana menghasilkan limbah dan upaya mengurangi limbah pembuatan busana dilakukan dengan metode zero waste dalam disain fesyen. Urgensi masalah dari studi ini adalah bagaimana cara pembuatan busana gaya *Angura Kei* menggunakan metode zero waste dengan pola penempatan geometris untuk meminimalisir limbah. Dengan tujuan studi adalah pengurangan limbah pembuatan busana ready to wear melalui implementasi konsep *zero waste* dengan pola penempatan secara geometris. Metodologi penelitian yang digunakan dalam studi adalah metode perancangan dengan melakukan eksplorasi berbasis kepustakaan, data dan implementasi sketsa busana, serta proses produksi. Temuan akhir dari studi adalah terciptanya produk busana ready to wear bergaya *Angura Kei* sebanyak empat buah. Limbah dari pembuatan busana tersebut dapat diminimalisir dengan metode *zero waste* dengan pola penempatan geometris. Hasil studi dapat dimanfaatkan para perancang dan industri busana dalam mengurangi limbah produksi pembuatan busana melalui metode *zero waste*.

**Kata Kunci:** *Japanese streetstyle* gaya *visual kei* dan metode *zero waste*

## **ABSTRACT**

### **WOMEN FASHION DESIGN READY TO WEAR WITH STYLE JAPANESE STREETSTYLE USING THE ZERO WASTE METHOD**

**by**

**Aulia Afif Nobel**

**NIM: 1605154002**

**Program Studi Kriya Tekstil dan Model**

*The background of the study is based on the phenomenon of fashion production producing waste and efforts to reduce waste from fashion making are done by the zero waste method in fashion design. The urgency of the problem from this study is how to make Angura Kei-style clothing using the zero waste method with geometric placement patterns to minimize waste. With the aim of the study is to reduce the waste of making ready to wear clothing through the implementation of the zero waste concept with geometric placement patterns. The research methodology used in the study is the design method by conducting library-based exploration, data and implementation of fashion sketches, as well as the production process. The final findings of the study are the creation of four pieces of ready to wear fashion in Angura Kei style. The waste from making clothes can be minimized by zero waste method with geometric placement patterns. The study results can be used by designers and the fashion industry to reduce fashion production production waste through the zero waste method.*

*Keywords: Japanese streetstyle Visual Kei style and Zero Waste Method*

**LEMBAR PENGESAHAN  
TUGAS AKHIR**

**PERANCANGAN BUSANA *READY TO WEAR* WANITA DENGAN GAYA  
*JAPANESE STREET STYLE* MENGGUNAKAN METODE *ZERO WASTE***

**Nama: Aulia Afif Nobel**

**NIM: 1605154002**

**(Program Studi Kriya Tekstil dan Mode)**

Telkom University

Pembimbing

(Faradillah Nursari B.Des, M.Ds)

## **PEDOMAN PENGGUNAAN LAPORAN TUGAS AKHIR**

Laporan Tugas Akhir yang tidak di publikasikan terdaftar dan tersedia di Perpustakaan Telkom University, dan terbuka untuk umum dengan ketentuan bahwa hak cipta ada pada penulis dengan mengikuti aturan HaKI yang berlaku di Telkom University. Referensi kepustakaan diperkenankan dicatat, tetapi pengutipan atau peringkasan hanya dapat dilakukan seizin penulis dan harus disertai dengan kaidah ilmiah untuk menyebutkan sumbernya.

Sitasi hasil penelitian tugas akhir ini dapat ditulis dalam Bahasa Indonesia sebagai berikut:

Aulia Afif Nobel. 2019. “Perancangan Busana *Ready To Wear* Wanita Dengan Gaya *Japanese Streetstyle* Menggunakan Metode *Zero Waste*” . Telkom University

Sitasi hasil penelitian tugas akhir ini dapat ditulis dalam Bahasa Indonesia sebagai berikut:

Aulia Afif Nobel. 2019. “Perancangan Busana *Ready To Wear* Wanita Dengan Gaya *Japanese Streetstyle* Menggunakan Metode *Zero Waste*” Final Project. Telkom University

Memperbanyak atau menerbitkan sebagian atau seluruh laporan haruslah seizin Dekan Telkom University

## KATA PENGANTAR

Alhamdulillah berkat petunjuk dan rahmat Allah SWT, akhirnya tugas akhir ini dapat diselesaikan. Tugas akhir ini ditulis dalam rangka memenuhi sebahagian persyaratan untuk memperoleh gelar sarjana pada Program Studi Kriya Tekstil dan Mode, Universitas Telkom. Disadari bahwa mustahil tugas akhir ini bisa selesai tanpa bantuan dan kerjasama berbagai pihak.

Oleh karena itu, penulis ucapkan terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu memberikan kontribusinya dalam penyelesaian tugas akhir ini. Secara khusus pada kesempatan ini disampaikan ucapan terima kasih dan penghargaan yang tinggi kepada yang terhormat:

1. Bapak Rektor dan Dekan serta Ketua Program Studi Kriya Tekstil dan Mode yang telah berupaya meningkatkan situasi kondusif sehingga proses akademik terlenggara dengan baik.
2. Pembimbing tugas akhir Ibu Faradillah Nursari, B.Des., M.Ds, dan penguji; Ibu Widia Nur Utami B, S.Ds., M.Ds dan Ibu Morinta Rosandini, S.Ds., M.Ds.
3. Bapak dan Ibu dosen Program Studi Kriya Tekstil dan Mode.
4. Rekan mahasiswa seangkatan yang telah menaruh simpati dan bantuan sehingga tugas akhir ini selesai.
5. Kedua orang tua tercinta Dr. Aminuddin Bakry, M.S dan Dra. Rosnani Babo yang telah senantiasa mendukung anak-anaknya untuk melanjutkan pendidikan yang lebih tinggi. Penulis menyadari tanpa bantuan orang tua maka tugas akhir ini tidak dapat diselesaikan dengan baik.

Penulis merasa bangga jika sekiranya hasil studi ini dapat memberi sumbangsih berharga bagi peningkatan mutu akademik untuk program studi, fakultas dan universitas.

Bandung, Akhir Juni 2019

Aulia Afif Nobel

## DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN.....	ii
ABSTRAK.....	iii
ABSTRACT.....	iv
LEMBAR PENGESAHAN .....	v
PEDOMAN PENGGUNAAN LAPORAN TUGAS AKHIR .....	vi
KATA PENGANTAR .....	vii
BAB I.....	1
PENDAHULUAN .....	1
1.1    Latar Belakang.....	1
1.2    Identifikasi Masalah .....	2
1.3    Rumusan Masalah.....	2
1.4    Batasan Masalah.....	3
1.5    Tujuan .....	3
1.6    Manfaat.....	4
1.7    Metodologi.....	4
1.8    Sistematika Penulisan .....	4
BAB II.....	6
STUDI LITERATUR.....	6
2.1 <i>Ready To Wear</i> .....	6
2.1.1. <i>Pengertian Ready To Wear</i> .....	6
2.2    Klasikasi <i>Ready To Wear</i> .....	7
2.2.1. <i>Womenswear</i> .....	7
2.3    Proses Produksi <i>Ready To Wear</i> .....	8
2.4.    Visual Kei.....	12
2.4.1. <i>Pengertian Visual Kei</i> .....	12
2.4.2. <i>Klasifikasi Visual Kei</i> .....	13
2.5. <i>Zero Waste</i> .....	17
2.5.1. <i>Pengertian Zero Waste</i> .....	17
2.5.2. <i>Klasifikasi Zero Waste</i> .....	18
2.5.3. <i>Fully Fashioned</i> .....	18
2.5.4. <i>Cut and Sew</i> .....	18

2.5.5.	<i>A-Poc</i>	19
2.5.6.	<i>Perkembangan Zero Waste</i>	19
2.6.	<i>Lippa Sabbe</i>	21
2.6.1.	<i>Pengertian Lippa Sabbe</i>	21
2.6.2.	<i>Klasifikasi Lippa Sabbe</i>	22
2.6.3.	<i>Perkembangan Lippa Sabbe</i>	26
2.8	<i>Structre Design</i>	29
2.7	<i>Surface Design</i>	30
BAB III		31
PROSES PERANCANGAN		31
3.1	Latar Belakang Perancangan	31
3.1.1	<i>Data Lapangan</i>	31
3.1.2	<i>Data Eksplorasi Awal</i>	34
3.1.3	<i>Analisa Perancangan</i>	39
3.2	Konsep Perancangan	41
3.2.1	<i>Analisa Brand Pembanding</i>	41
3.2.2.	<i>Deskripsi Konsep</i>	42
3.2.3	<i>Konsep Imageboard</i>	43
3.2.4.	<i>Customer Profile</i>	44
3.2.5.	<i>Konsep Lifestyle Board</i>	44
3.3.	Hasil Eksplorasi	45
3.3.1.	<i>Ekplorasi Lanjutan</i>	54
3.3.2.	<i>Ekplorasi Terpilih</i>	60
3.4.	Sketsa Produk	64
3.4.1.	<i>Proses Produksi</i>	67
3.4.2.	<i>Konsep Merchandise</i>	75
3.5.	Produk Akhir	77
3.5.1.	<i>Visualisasi Produk</i>	77
3.5.2	<i>Visualisasi Merchandise</i>	85
BAB IV		86
KESIMPULAN DAN SARAN		86
4.1.	Kesimpulan	86
4.2.	Saran	87
DAFTAR PUSTAKA		88

LAMPIRAN.....	90
LAMPIRAN 1-----	90
LAMPIRAN 2-----	92
LAMPIRAN 3-----	94

## DAFTAR GAMBAR

2.1 <i>Ready To Wear</i> .....	6
2.2 <i>Womenswear</i> .....	7
2.3 <i>Visual Kei</i> .....	12
2.4 <i>Fairy Kei</i> .....	12
2.5 <i>Angura Kei</i> .....	13
2.6 <i>Dolly Kei</i> .....	13
2.7 <i>Cult Party Kei</i> .....	14
2.8 <i>Oshare Kei</i> .....	15
2.9 <i>Mori Kei</i> .....	15
2.10 <i>Genderless Kei</i> .....	16
2.11 Diagram Klasifikasi <i>Zero Waste</i> .....	18
2.13 <i>Mark Liu</i> .....	19
2.14 <i>Timo Rissanen</i> .....	20
2.15 <i>Holly Mcquillan</i> .....	21
2.16 <i>Balo Renni</i> .....	23
2.17 <i>Balo Tengnga</i> .....	24
2.18 <i>Balo Lobang</i> .....	25
2.19 Motif <i>Lippa</i> Bergaris.....	26
2.20 Motif <i>Lippa</i> Kotak-kotak.....	27
2.21 Motif <i>Lippa</i> Bermotif.....	28
2.22 <i>Finger Knitting</i> .....	29
2.23 <i>Opnasel</i> .....	30
3.1 <i>Lippa Sabbe</i> diToko Ros Neni.....	32
3.2 Logo Faizah Nawawi.....	33
3.3 Eksplorasi Awal, Pertama.....	34
3.4 Eksplorasi Awal, Kedua.....	35
3.5 Eksplorasi Awal, Ketiga.....	36
3.6 Eksplorasi Awal, Keempat.....	37
3.7 Eksplorasi Awal, Kelima.....	38
3.8 Logo Yojhi Yamamoto.....	41

3.9 <i>Ready To Wear</i> Yojhi Yamamoto.....	42
3.10 <i>Image Board</i> .....	44
3.11 <i>Lifestyle Board</i> .....	46
3.12 Hasil Eksplorasi, Pertama.....	47
3.13 Hasil Eksplorasi, Kedua.....	48
3.14 Hasil Eksplorasi, Ketiga.....	50
3.15 Hasil Eksplorasi, Keempat.....	51
3.16 Hasil Eksplorasi, Kelima.....	52
3.17 Hasil Eksplorasi, Keenam.....	54
3.18 Eksplorasi Lanjutan, Pertama.....	55
3.19 Eksplorasi Lanjutan, Kedua.....	56
3.20 Eksplorasi Lanjutan, Ketiga.....	58
3.21 Eksplorasi Lanjutan, Keempat.....	59
3.22 Eksplorasi Terpilih, Pertama.....	61
3.23 Eksplorasi Terpilih, Kedua.....	62
3.24 Eksplorasi Terpilih, Ketiga.....	63
3.25 Eksplorasi Terpilih, Keempat.....	64
3.26 Sketsa Pertama.....	65
3.27 Sketsa Kedua.....	66
3.28 Sketsa Ketiga.....	67
3.29 Sketsa Keempat.....	68
3.30 Memilih Sketsa.....	70
3.31 Membuat Sampel Pola.....	70
3.32 Sampel Garmen.....	71
3.33 Memeriksa Pola.....	72
3.34 Membuat Pola Potong.....	73
3.35 Menyiapkan Kain.....	73
3.36 Proses Memotong Kain.....	74
3.37 Menjahit Produk.....	75
3.38 Proses <i>Clean Finishing</i> .....	75
3.39 Perancangan Konsep Merchandise.....	76
3.40 Visualisasi Produk Pertama.....	78

3.41 Visualisasi Produk Kedua .....	79
3.42 Visualisasi Produk Ketiga.....	80
3.43 Visualisasi Produk Keempat.....	81
3.44 Visualisasi Produk Kelima.....	82
3.45 Visualisasi Produk Keenam.....	83
3.46 Visualisasi Produk Ketujuh.....	84
3.47 Visualisasi Produk Kedelapan.....	85
3.48 Visualisasi Merchandise.....	86

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Harajuku adalah gambaran kreativitas busana, tata wajah dan gaya rambut meriah semau pemiliknya. *Fashion* yang unik, aneh, tidak lazim, berani dan nyeleneh banyak dijumpai di Harajuku, mulai dari rambut imitasi warna-warni, kuku tempel, cat muka, busana warna warni, tato tempelan, butiran plastik kerlap-kerlip hingga gigi drakula. Di Harajukulah para anak muda dapat berimprovisasi sebagai upaya untuk memuliakan kebebasan berkreasi dan kemerdekaan ekspresi dari kaum muda Jepang yang berkembang di jalanan disekitar kawasan Harajuku, Tokyo (Jiratanatiteenun, dkk, 2012).

Ekspresi kelompok muda Jepang yang berkaitan dengan gaya Harajuku adalah *visual kei* yang ditandai dengan penggunaan kostum panggung dan gaya rambut oleh kelompok muda Jepang. *Visual Kei* terdiri dari beberapa sub-genre, yaitu *Korofuku Kei, Angura Kei, Kote Kei, Oshare Kei, Lolita Kei, Eroguero Kei, Nagoya Kei, Iyro Kei, Koteosa Kei*. Pandangan *visual kei* yang dikenal dengan gaya Kei dengan berbagai sub-genre menggambarkan ekspresi dan improvisasi yang terkadang tidak masuk akal tetapi hal tersebut diasosiasikan dengan identitas mereka sebagai ciri tersendiri dari *fashion* dan dandanan rambut serta asesoris masing-masing sub-genre ([yattatachi.comstreet-styles-japan](http://yattatachi.comstreet-styles-japan)).

*Visual Kei* pada umumnya menggunakan busana hitam tetapi ada sub-genre lain mengkombinasikan dengan warna lain. *Kurofuku Kei, Angura Kei, Eroguero Kei* dan *Nagoya Kei* serta *Sotvi (Soft Kei)* menggunakan busana berwarna hitam secara mencolok, sedang genre lain seperti *Kote Kei, Oshare Kei* dan *Lolita Kei* mengkombinasikan busana berwarna hitam dan wana lainnya, sementara *Iyrou Kei* cenderung menggunakan *fashion medis* atau lab berwarna putih. Sedangkan tata rambut mereka bervariasi dari masing-masing individu dari sub-genre namun sejalan dan tidak menyimpang dari tema gaya *kei* ([yattatach.com/](http://yattatach.com/)).

Oleh karena gaya *fashion Kei* umumnya menggunakan warna hitam, kelompok band *Angura Kei* menggunakan seragam Jepang, kimono atau pakaian tradisional lainnya berwarna hitam dengan asesoris melekatkan paku dan rantai dalam setiap penampilannya. Prinsipnya, *Angura* adalah gerakan budaya di Jepang dalam bidang teater independen sehingga banyak mempengaruhi *fashion* seniman musik dengan konsep *rock* dengan mencampurkan budaya Jepang seperti kimono (Adriaprana, 2012).

Gaya *fashion Kei* khususnya *fashion Angura Kei* yang telah populer dapat dibuat busana *ready to wear* yang memiliki nilai komersial karena sering dipergunakan di Harajuku (Jiratanatiteenun, dkk, 2012). *Ready to wear* atau disebut juga pakaian siap pakai, yaitu proses pembuatan suatu produk mode yang dibuat berdasarkan sesuai dengan ukuran standar/umum dan hasilnya dapat dipasarkan sebagai produk siap pakai.

Produksi busana *ready to wear* umumnya menghasilkan limbah sehingga persoalan utama adalah bagaimana mengurangi limbah atau *zero waste* dalam merancang busana *Japanese streetstyle* gaya visual *kei*. *Zero Waste* merupakan pendekatan serta penerapan pengurangan limbah yang dihasilkan dalam proses produksi dimulai dari awal pembuatan hingga akhir (Rissanen, 2015).

Merujuk pada pemikiran di atas, tugas akhir ini dilandasi pada pemikiran adanya potensi pembuatan busana *Japanese streetstyle* gaya visual *kei* dengan pola teknik geometris untuk meminimalisir limbah tekstil dalam konsep *zero waste*.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Beberapa masalah yang dapat diidentifikasi untuk menjadi fokus pembahasan dalam karya ini adalah sebagai berikut:

1. Pembuatan busana dengan gaya *visual kei* menggunakan metode *zero waste*.
2. Pembuatan busana dengan gaya *visual kei* menggunakan metode penempatan pola secara geometris untuk meminimalisir limbah.

## **1.3 Rumusan Masalah**

Merujuk pada identifikasi masalah tersebut, maka rumusan masalah yang menjadi ruang lingkup pembahasan karya ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana cara pembuatan busana dengan gaya *visual kei* menggunakan metode *zero waste*?
2. Bagaimana cara pembuatan busana dengan gaya *visual kei* menggunakan metode penempatan pola secara geometris untuk meminimalisir limbah?

#### **1.4 Batasan Masalah**

Adapun batasan masalah dari penelitian ini yang meliputi sebagai berikut:

##### 1. Objek Penelitian

*Japanese streetstyle* bergaya *visual kei* dengan penempatan pola geometris sebagai implementasi metode *zero waste* yang diciptakan oleh Timo Rissanen.

##### 2. Material

Material yang akan digunakan pada penelitian mahasiswa adalah kain *taffeta* yang berbahan *polyester*.

##### 3. Teknik

Penelitian ini dibatasi dengan penggunaan metode *zero waste fashion design* dengan teknik yang diciptakan oleh Timo Rissanen.

##### 4. Produk

Hasil penelitian berupa busana *ready to wear* wanita dengan gaya *Japanese streetstyle* bergaya *visual kei* yang menggunakan penempatan pola secara geometris dengan metode *zero waste fashion design* dengan jumlah 4 *look*.

#### **1.5 Tujuan**

Beberapa tujuan yang akan dicapai dalam penulisan karya ini adalah sebagai berikut:

1. Mengurangi limbah tekstil dengan menciptakan busana *ready to wear* dengan metode *zero waste fashion design*.
2. Menciptakan busana *ready to wear* untuk *Japanese streetstyle* bergaya *visual kei* dengan metode *zero waste fashion design* menggunakan teknik penempatan pola secara geometris yang dapat diproduksi dalam kuantitas tertentu.

## **1.6 Manfaat**

Manfaat penulisan karya tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Tugas akhir ini diharapkan bermanfaat buat industri *fashion* untuk mengurangi limbah dengan metode *zero waste fashion design*.
2. Tugas akhir ini juga diharapkan bermanfaat buat kalangan akademis untuk melakukan studi perancangan yang lebih luas dalam pembuatan busana *ready to wear* dengan menggunakan metode *zero waste fashion design* melalui teknik penempatan pola secara geometris.

## **1.7 Metodologi**

Metode yang digunakan dalam penulisan laporan adalah sebagai berikut:

1. Tinjauan Pustaka, yaitu melakukan studi pustaka sebagai pendukung bagi penulisan laporan
2. Eksperimen, yaitu kegiatan menguji coba atau melakukan eksperimen berupa eksplorasi pola.
3. Observasi, yaitu melakukan penelitian secara langsung untuk mendapatkan data/
4. Wawancara, yaitu melakukan wawancara secara langsung terhadap narasumber.

## **1.8 Sistematika Penulisan**

Penulisan laporan disusun menjadi beberapa BAB yang terdiri dari:

### **BAB I Pendahuluan**

Menguraikan latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, tujuan perancangan busana *Japanese streetstyle* dengan gaya visual kei dengan menggunakan metode *zero waste fashion design*, manfaat penelitian, dan metodologi penelitian yaitu cara pengumpulan data untuk keperluan laporan, dan sistematika penulisan.

### **BAB II Studi Literatur**

Menjelaskan dan klasifikasi serta perkembangan mengenai metode *ready to wear*, *Japanese streetstyle* bergaya visual kei dan *zero waste fashion design*.

### BAB III Proses Perancangan

Mengemukakan hasil dari pelaksanaan penelitian. Dimulai dari latar belakang perancangan, konsep perancangan, hasil eksplorasi, desain produk, dan produk akhir, dari busana *Japanese streetstyle* bergaya *visual kei* dengan penempatan pola teknik geometris sebagai bentuk penggunaan metode *zero waste fashion design*.

### BAB IV Kesimpulan dan Saran

Kesimpulan menunjukkan hasil temuan dari rumusan masalah dan rekomendasi berkaitan dengan manfaat dari studi. Kesimpulan disimpulkan dari pembahasan Bab III disertai dengan solusi yang disajikan terkait dengan masalah yang dihadapi selama proses perancangan busana *Japanese streetstyle* gaya *visual kei* yang menggunakan metode *zero waste fashion design* dengan pola penempatan secara geometris.

## BAB II

### STUDI LITERATUR

#### 2.1 *Ready To Wear*

##### 2.1.1. *Pengertian Ready To Wear*



Gambar 2.1

Sumber: Hopkins, John (2012) “Fashion Design, The Complete Guide”. Switzerland: An Ava Book.

*Ready to wear*, atau disebut juga pakaian siap pakai, yaitu proses pembuatan suatu produk mode yang dibuat berdasarkan sesuai dengan ukuran standar/umum dan hasilnya dapat dipasarkan sebagai produk siap pakai. Produk *ready to wear* ini memiliki beberapa spesifikasi tujuan pasar yang berkaitan dengan gaya, selera serta kelas ekonomi dan merupakan produk yang paling banyak dikonsumsi oleh masyarakat pada umumnya. BeKraf (2015) mengelompokkan *Ready To Wear* berdasarkan volumenya sebagai berikut:

1. *Ready To Wear Deluxe* atau mewah, yaitu sebuah rancangan desainer yang merupakan “*designer label*”, dengan jumlah kuantitas produksi terbatas namun kualitas terbaik.

2. *Mass product* atau produk massal, yaitu sebuah karya desainer/perusahaan swasta dengan jumlah kuantitas produksi lebih banyak namun kualitasnya dibawah *Ready To Wear deluxe*. Mass product terdiri atas dua jenis:
  - i. Second label, merupakan hasil kreasi desainer.
  - ii. Private label, merupakan hasil kreasi industri garmen.

## 2.2 Klasikasi *Ready To Wear*

### 2.2.1. *Womenswear*



Gambar 2.2

Sumber: Hopkins, John (2012) “Fashion Design, The Complete Guide”. Switzerland: An Ava Book.

Menurut Hoopkins (2012) ada beberapa jenis pakaian *ready to wear* untuk wanita, seperti berikut ini:

1. Busana yang terpisah

Kategori ini mencakup berbagai macam atasan yang non-disesuaikan, rok dan celana pendek yang mungkin dicampur dan dicocokkan bersama atau warna terkoordinasi dengan teknik *mix and match*.

2. Gaun

Gaun semakin menjadi tawaran khusus di dalam koleksi busana wanita yang bervariasi dari gaya informal hingga yang lebih formal.

### 3. Mantel dan Jas

Klasifikasi ini mencakup bagian yang dapat disesuaikan dan semi-disesuaikan termasuk beragam jaket, rok, dan celana wanita (celana) dan mantel.

### 4. Pakaian Olahraga

Di Inggris, pakaian olahraga termasuk gaya pakaian kasual, sebagai atasan dan kaos oblong serta gaya jaket blouson. Di Amerika Serikat mencakup berbagai produk yang lebih luas termasuk untuk memudahkan perawatan mesin-disesuaikan jaket, rok dan celana.

### 5. Pakaian Olahraga Aktif

Kategori ini mencakup beragam kinerja garmen untuk pakaian olahraga dan olahraga. Gaya praktis dan kasual.

### 6. Pakaian Rajut

Tergantung pada pabriknya, rajutan ini termasuk sepenuhnya rajutan kuno atau rajutan potong-dan-menjahit. Rajutan tangan juga termasuk dalam klasifikasi ini.

### 7. Pakaian Malam

Sebagian besar kategori produk *eveningwear* khususnya para desainer dan retail. Memiliki banyak ragam dan gaya dengan harga berbeda.

### 8. *Lingerie and beachwear*

Kategori produk ini khususnya yang mencakup pakaian dalam dan pakaian dasar, pakaian renang dan jubah yang terkait.

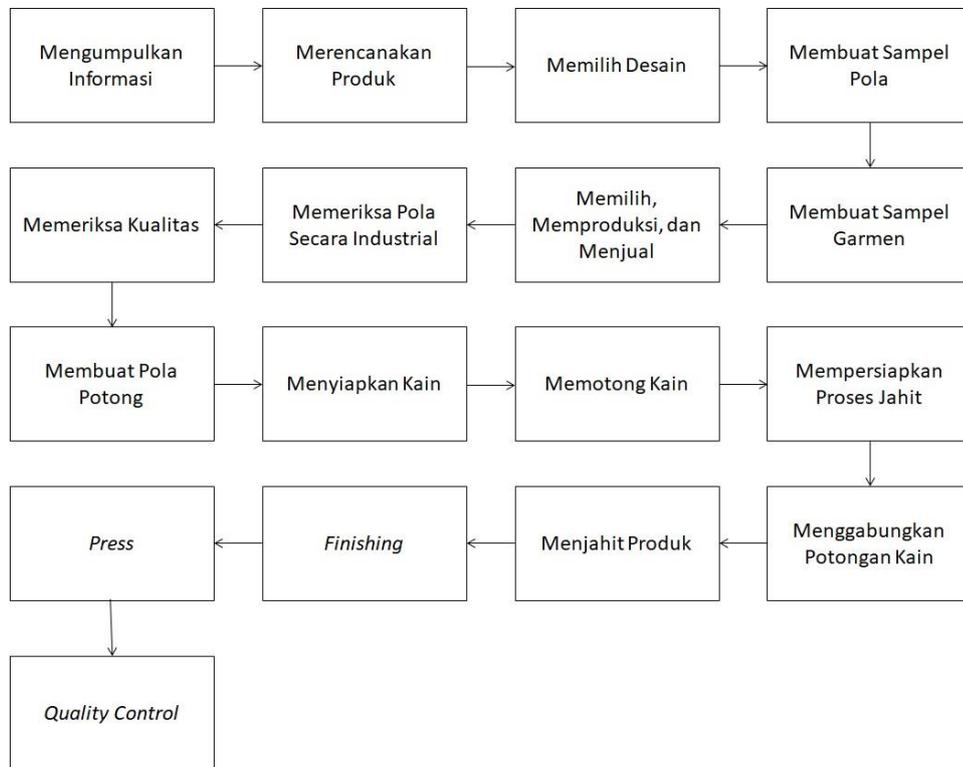
### 9. *Jeans*

*Jeans* adalah suatu produk yang sangat signifikan dengan busana wanita mulai dari perancangan juga daya jual yang tinggi. (Hoopkins, 2012).

## **2.3 Proses Produksi *Ready To Wear***

*Ready to wear* secara produksi massal tentunya harus diadaptasi untuk digunakan oleh banyak masyarakat dengan ukuran standar, serta dapat menarik perhatian banyak orang. *Ready to wear* dapat diproduksi dengan ukuran pola standar dari

bentuk badan individu, dan memiliki konsistensi terhadap beberapa aspek seperti material, desain, warna dan lain-lain. Berdasarkan pemaparan Bunka (2010) berikut ini adalah proses alur produksi *ready to wear*.



Skema 2.1 Proses Produksi *Ready To Wear*

Sumber: Dokumentasi pribadi (2019)

Skema diatas menjelaskan mengenai proses produksi pakaian *ready to wear*, sebagai berikut:

1. Mengumpulkan informasi

Mengumpulkan informasi-informasi mengenai fesyen local dan internasional, informasi mengenai produk *trend* an informasi mengenai pasar dan melakukan analisis data mengenai kebutuhan pasar.

2. Merencanakan produk  
Menentukan desain sesuai *trend* berdasarkan informasi yang dikumpulkan, membuat rencana mengenai material, *trend* warna, harga juga jangka waktu penjualan, dan lain-lain.
3. Memilih desain  
Menentukan desain yang akan di produksi pada setiap item, dan penentuan material yang akan digunakan.
4. Membuat sample pola  
Membuat pola untuk contoh desain atau *prototype*.
5. Membuat sample garmen  
Menjahit contoh baju atau *prototype* berdasarkan desain yang telah dipilih.
6. Memilih, memproduksi dan menjual.  
Menentukan ukuran dan jumlah Didalam *exhibition, production and sales meeting*, menentukan sample yang akan dijual dan ukuran yang telah ditentukan jumlah dan *deadline* pengiriman.
7. Memeriksa pola secara industri  
Memeriksa lebih lanjut *prototype* yang sudah diciptakan yang akan dijadikan produk, dan menyiapkan pola garmen.
8. Memeriksa kualitas  
Melakukan *resize* pola sesuai dengan ukuran standar.
9. Membuat pola potong  
Tentukan penyusunan pola yang akan dipotong secara akurat.
10. Menyiapkan kain  
Potong dan memberilapisan kain sesuai dengan ukuran yang sesuai dengan jumlah yang akan digunakan dan disalin pada kertas penanda.
11. Memotong kain  
Meletakkan kertas penanda pada lapisan kain, dan akan dipotong menggunakan mesin pemotong.

12. Mempersiapkan proses jahit

Sebelum melakukan proses penjahitan, diharuskan untuk menyelesaikan proses sebelum menjahit.

13. Menggabungkan potongan kain.

Pada proses ini, menggabungkan beberapa potongan pola.

14. Menjahit produk

Proses ini dimana proses penggabungan pola potongan kain dengan cara dijahit namun dalam berbentuk tim, dengan berbagai keahlian dalam menciptakan suatu busana.

15. *Finishing*

Setelah melalui proses penjahitan dilakukan tugas manual seperti memasang kancing dan kelim atau soem, ini disebut *finishing*.

16. *Press*

Proses ini adalah proses penyetricaan atau menggunakan alat *press* khusus.

17. *Quality control*

Pemeriksaan pada produk sebelum dijual.

## 2.4. Visual Kei

### 2.4.1. Pengertian *Visual Kei*



Gambar 2.3 gaya *visual kei*

Sumber: [yattatachi.com](http://yattatachi.com) (2019)

Menurut Teek (2016) Tokyo adalah suatu kota besar yang sangat banyak menyajikan seperti kuliner, arsitektur, komersial, dan tradisional terhadap penduduk dan pengunjung. *Fashion* adalah salah satu yang memikat dan ekspresif dari beberapa kelompok. Di Tokyo seseorang dapat menjadi diri sendiri tanpa harus malu berpakaian, mulai dari cara merias tubuh seperti gaya *lolita*, *Bo-Peep*, *formal* hingga gaya *visual kei*. *Visual Kei* pada umumnya menggunakan busana hitam tetapi ada sub-genre lain mengkombinasikan dengan warna lain. *Kurofuku Kei*, *Angura Kei*, *Eroguro Kei* dan *Nagoya Kei* serta *Sotvi (Soft Kei)* menggunakan busana berwarna hitam secara mencolok, sedang genre lain seperti *Kote Kei*, *Oshare Kei* dan *Lolita Kei* mengkombinasikan busana berwarna hitam dan warna lainnya, sementara *Iyrou Kei* cenderung menggunakan fashion medis atau lab berwarna putih. Sedangkan tata rambut mereka bervariasi dari masing-masing individu dari sub-genre namun sejalan dan tidak menyimpang dari tema gaya Kei ([yattatachi.com/2019](http://yattatachi.com)).

## 2.4.2. Klasifikasi *Visual Kei*

### 1. *Fairy Kei*



Gambar 2.4 gaya *fairy kei*

Sumber: [yattatachi.com](http://yattatachi.com) (2017)

*Fairy Kei*, juga dikenal sebagai *Spank Style*. *Fairy Kei* adalah memikirkan segala sesuatu yang baik dan murni di dunia. Sedangkan *Fairy Kei* cenderung dihiasi dengan motif pastel, bayi, dan malaikat, sehingga membawa ketenangan seperti anak kecil. Elemen dari lini mainan Barat populer dengan gaya ini, terutama yang berasal dari tahun 80-an-90-an, seperti *My Little Pony*, *Care Bears*, dan *Rainbow Bright*. ([yattatachi.com](http://yattatachi.com)/2019).

### 2. *Angura Kei*



Gambar 2.5 gaya *Angura kei*

Sumber: [yattatachi.com](http://yattatachi.com) (2017)

*Angura Kei*, dikenal gaya kei dengan penggunaan warna busana warna lebih gelap jika dibandingkan dengan gothic modern. Tidak seperti gaya *street wear* lainnya maka *Angura* sangat dipengaruhi oleh musik underground, namun tidak terbatas pada *Metronome* dan

*Floppy*. Umumnya busana *Angura* menambahkan unsur paku dan rantai sebagai aksesoris tambahan. (yattatach.com/2019).

### 3. *Dolly Kei*



Gambar 2.6 gaya *Dolly kei*

Sumber: yattatachi.com (2017)

*Dolly Kei* menggambarkan busana mulai dari menyeramkan hingga imut, tujuannya adalah meniru boneka antik dengan pakaian yang terinspirasi gaya *vintage*. Dongeng, seperti kisah *Brothers Grimm* dan *Hans Christian Andersen*. Sejarah Abad Pertengahan menginspirasi di balik gaya yang indah ini, dan memadukan pola dan tekstur adalah suatu keharusan. Dari manik-manik yang ringan dan renda hingga nada permata yang dalam dan hitam, *Dolly Kei* memiliki kelebihan penampilan, tetapi semuanya meninggalkan kesan yang sangat indah. Untuk menemukan tampilan ini, lihat toko *Grimoire* Jepang yang terkenal. (yattatach.com/2019).

### 4. *Cult Party Kei*



Gambar 2.7 gaya *Cult party kei*

Sumber: yattatachi.com (2017)

*Cult Party Kei* bermula dari sebuah toko Harajuku yang disebut Pesta Kultus (sekarang dikenal sebagai Perawan Maria). Dari toko sederhana ini, muncullah sesuatu yang sangat mencerminkan simbol dan artefak agama, seperti salib dan Alkitab. Penggunaan warna "gelap" atau "terang" dominan dari gaya ini, dengan tekstur benang, lapisan kain, dan renda. Rambut dan make-up cenderung sedikit tenang, dan banyak yang menganggapnya sebagai ciri khas subkategori *Dolly Kei*. (yattatach.com/2019).

#### 5. *Oshare Kei*



Gambar 2.8 gaya *Oshare kei*

Sumber: yattatachi.com (2017)

*Oshare Kei* adalah bagian dari *Visual Kei* dengan menerjemahkan “perasaan senang” ke “*fashion conscience*”, sehingga terlihat fokus pada pencampuran warna yang cerah, bentuk, dan pola untuk menciptakan efek yang mirip dengan *Visual*, tetapi sedikit lebih sedikit logam. Tindakan wajah cenderung menjadi hal esensial di *Oshare Kei*, serta kontak berwarna dan eyeliner. *Oshare Kei* juga sangat dipengaruhi oleh seniman musik, seperti *An Café*, dan cenderung mempromosikan pesan yang lebih positif, seperti senang dan menghargai teman-teman. (yattatach.com/2019).

## 6. *Mori Kei*



Gambar 2.9 gaya *Oshare kei*

Sumber: [yattatachi.com](http://yattatachi.com) (2017)

Filosofi segala sesuatu yang bersahaja dan alami, maka *Mori Kei* mewujudkan lapisan yang longgar dengan warna-warna lembut. Coklat, hijau, dan beige adalah hal biasa pada peri hutan ini, disertai dengan rambut dan riasan alami. Bahkan, "*Mori*" sebenarnya diterjemahkan menjadi "Hutan". Jika ingin berhubungan dengan sisi alami seseorang, maka ini adalah klan dari orang tersebut, itu mengapa memeluk pohon tidak perlu, tetapi mungkin dianjurkan. ([yattatachi.com](http://yattatachi.com)/2019).

## 7. *Genderless Kei*



Gambar 2.11 gaya *Oshare kei*

Sumber: [yattatachi.com](http://yattatachi.com) (2017)

*Genderless Kei* adalah gaya yang digunakan anak laki-laki untuk berpenampilan kawaii, bukan karena mereka mendambakan menjadi perempuan, tetapi lebih untuk membengkokkan standar gender kecantikan di Jepang. Faktanya, banyak peserta *Genderless kei* yang lurus; mereka hanya menghargai estetika dan menjadikannya lebih sebagai pilihan mode daripada pilihan seksualitas. Tentu saja, itu bukan untuk mengatakan beberapa tidak mengidentifikasi sebagai *LGBT*, tetapi dengan hak-hak

gay menjadi topik pusat perhatian dalam beberapa tahun terakhir, tren ini mulai populer dan terus mendapatkan momentum. (yattatach.com/2019).

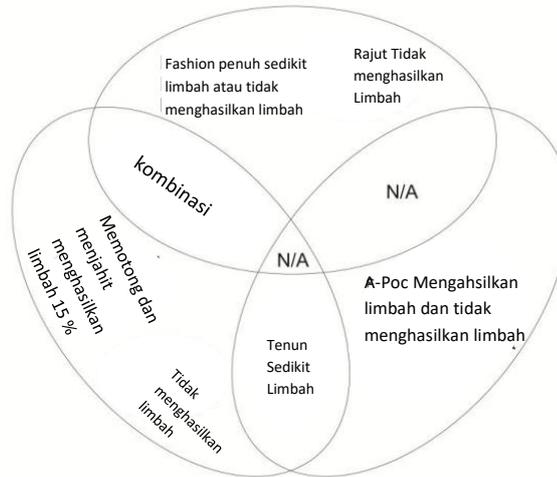
## **2.5. Zero Waste**

### **2.5.1. Pengertian Zero Waste**

*Zero Waste* merupakan pendekatan serta penerapan pengurangan limbah yang dihasilkan proses produksi mulai dari awal pembuatan hingga akhir. Menurut Timo Rissanen, seorang perancang mode yang fokus dalam pembuatan busana dengan konsep *zero waste*, memaparkan dalam disertasinya bahwa di setiap proses pembuatan pakaian, akan menghasilkan 15% limbah dari total bahan yang dipergunakan akan terbuang. Limbah tersebut dapat menjadi salah satu faktor yang dapat merusak lingkungan, hal ini dikarenakan waktu dekomposisi kain yang membutuhkan waktu yang cukup lama, 20-50 tahun. Terdapat beberapa cara untuk mengurangi limbah produksi busana, salah satunya dengan konsep produksi *zero waste* yang terbagi kedalam beberapa teknik yaitu, teknik *pattern making* berupa perancangan pola beserta penempatan pola pada kain yang efektif, teknik *up-cycling* adalah mendaur ulang sisa limbah dan teknik *reconstruction* membuat sesuatu yang baru dari barang yang sudah tidak terpakai. Berdasarkan pemaparan *zero waste* tersebut, dalam penelitian kali ini mahasiswa akan merancang sebuah koleksi busana *Japanese streetsyle* yang terdiri dari empat *pieces* yang dapat dipadu-padankan menjadi beberapa look dengan fungsi yang berbeda. Sehingga dapat dipergunakan dari acara *casual*, *semi-formal* hingga *formal*. Untuk meminimalisir limbah konsep pembuatan yang dipergunakan adalah *zero waste* yang menggunakan pengolahan teknik *draping pattern making* melalui bentuk pola yang dirancang langsung diatas patung manekin. Konsep utamanya yaitu memaksimalkan lembaran kain untuk menciptakan busana sehingga dapat meminimalisir jumlah limbah produksi (Rissanen, 2013).

### 2.5.2. Klasifikasi Zero Waste

Ada tiga metode yang sangat umum digunakan dalam pembuatan busana dengan teknik *zero waste*, sebagai berikut:



Gambar 2.12 Pembagian metode *zero waste*

Sumber: Timo Rissanen (2013) “*Zero Waste Fashion Design*”.

### 2.5.3. Fully Fashioned

*Fully fashioned* adalah salah satu metode *zero waste fashion design* yang menjelaskan mengenai pakaian yang dibuat dari teknik tenun dan rajutan. *Seamless knitting* adalah salah satu metode yang tidak menghasilkan limbah karena *seamless knitting* diciptakan dengan teknik rajutan yang dapat dihasilkan dalam bentuk tiga dimensi, sehingga dalam pembuatan suatu pakaian, tidak perlu melalui proses pemotongan kain dan penjahitan pada kain. Seiring perkembangan zaman permintaan *seamless knitting* untuk diproduksi massal semakin tinggi, hal ini dikarenakan teknik *seamless knitting* dikatakan cukup optimal untuk mengurangi limbah, baik limbah kain maupun limbah benang (Rissanen, 2013).

### 2.5.4. Cut and Sew

*Cut & Sew* Metode *cut & sew* adalah sebuah metode yang paling sering digunakan dalam industri fesyen, proses pembuatan pakaian dengan metode *cut&sew* yaitu dengan cara memotong kain sesuai pola pakaian yang sudah ditetapkan, kemudian menyatukan potongan-potongan kain tersebut dan melalui proses penjahitan. Namun dengan melakukan metode ini dapat menghasilkan limbah kain, sekitar 10%

hingga 20% limbah kain dihasilkan dari proses produksi pakaian dewasa. *Zero Waste* merupakan pendekatan serta penerapan pengurangan limbah yang dihasilkan proses produksi mulai dari awal pembuatan hingga akhir. Menurut Timo Rissanen, seorang perancang mode yang fokus dalam pembuatan busana dengan konsep zero waste, memaparkan dalam disertasinya bahwa di setiap proses pembuatan pakaian, akan menghasilkan 15% limbah dari total bahan yang dipergunakan akan terbuang (Rissanen, 2013).

#### 2.5.5. *A-Poc*

*A-Poc* adalah metode yang dikembangkan oleh Issey Miyake dan Fujiwara, *A-poc* suatu pendekatan perancangan busana dengan metode desain *jigsaw* yaitu metode menciptakan pola dengan teknik *puzzle* yang mengacu pada pemotongan kain, dan menjahit kain dan meminimalisir limbah dalam penciptaan suatu rancangan pakaian (Rissanen, 2013).

#### 2.5.6. Perkembangan *Zero Waste*

Berkembangnya *zero waste fashion design* diakibatkan oleh beberapa perancang busana, sebagai berikut:

##### 1. Mark Liu



Gambar 2.13 Karya Mark Liu pada Tahun 2007

Sumber: Timo Rissanen (2013) "*Zero Waste Fashion Design*"

Mark Liu memanfaatkan penggunaan kain yang cukup efektif dengan teknik *laser cutting*. Pola busana yang diciptakan menyerupai potongan-potongan yang menyerupai bunga dan kemudian disatukan dengan cara dijahit mengikuti pola

yang telah di tentukan. Ia menyebutkan jika pola yang diciptakan sama seperti teknik puzzle. (Rissanen, 2015).

## 2. Timo Rissanen



Gambar 2.14 Karya Timo Rissanen pada Tahun 2008

Sumber: Timo Rissanen (2013) *“Zero Waste Fashion Design”*.

Busana yang diciptakan oleh Timo Rissanen ini menggunakan metode penempatan modul pola yang efisien namun tidak mementingkan arah serat kain. Sehingga penempatan setiap polanya terlihat cenderung geometris dan tersusun secara tidak beraturan (Rissanen, 2015).

## 3. Holly Mcquillan



## Gambar 2.15 Karya Holly Mcquillan

Sumber: Timo Rissanen (2013) “*Zero Waste Fashion Design*”.

Holly Macquillan pakar *zero waste* dan Akademisi dari *the College of Creative Arts at Massey University*, New Zealand. Mcquillan menulis buku *zero waste Fashion Design* pada tahun 2016 bersama dengan rekannya seorang desainer dengan metode *zero waste* yaitu Timo Rissanen. Proses kreatif yang dikerjakan Holly Mcquillan dalam membuat suatu karya *zero waste* sangat beragam, dengan menggunakan metode beberapa kata yang dimana kata tersebut dibuat menjadi sebuah pola yang menghasilkan sebuah pakaian. Seperti contoh kata ‘WAR’ yang artinya perang, dimana huruf ‘R’ dibuat pola untuk menjadi bagian keluar masuk kepala dan sisa kain dipotong dan dijahit dengan metode *drapping*. (Rissanen, 2015).

### 2.6. *Lippa Sabbe*

#### 2.6.1. **Pengertian *Lippa Sabbe***

*Lippa sabbe* adalah merupakan busana tradisional dari Sulawesi Selatan khususnya untuk masyarakat suku Bugis dan Makassar yang sampai saat ini masih dibuat oleh masyarakat suku Bugis dan Makassar untuk keperluan adat istiadat atau sehari-hari. Di Sulawesi Selatan sendiri, budaya menenun kain sutera (*lippa sabbe*) mulai berkembang pada tahun 1400 dengan corak garis vertikal dan horizontal dan pada tahun 1600 berkembang corak kotak-kotak terutama dalam upacara adat dan pesta tradisional (Kahdar, 2009).

Pelras (2006) menjelaskan bahwa “ada dua (2) jenis kerajinan yang memiliki arti simbiolis penting bagi orang-orang Austronesia barat, yaitu pertenenan dan pengolahan logam. Keterampilan bertenun dan mengolah logam (besi atau emas) berperan sangat penting dalam bidang perekonomian orang bugis”. Pertenenan terfokus pada *lippa* dikarenakan adanya keperluan adat masyarakat Bugis dan Makassar pada awalnya dan kemudian dikenakan setiap hari oleh masyarakat Bugis dan Makassar (Kahdar, 2009).

Selanjutnya Pelras (2006) menjelaskan dalam manusia bugis, bahwa keterampilan bertenun merupakan salah satu sumber penghasilan utama untuk masyarakat suku Bugis dan Makassar. Pada tahun 1785, Forrest menulis “penduduk Sulawesi sangat

terampil menenun kain, umumnya kain kapas bergaya kambai yang mereka ekspor ke seluruh Nusantara, kain-kain tersebut bermotif kotak-kotak merah bercampur biru”. Kambai disini adalah sejenis kain katun yang terbuat dari kapas yang memiliki motif kotak-kotak yang awalnya diimpor ke India Barat. Coraknya serupa dengan motif kain pelekat, yang berasal dari nama suatu kota yaitu Pulicat yang terletak di pesisir Coromandell, India Tenggara (Kahdar, 2009).

Dilihat dari fakta sejarah, manusia dapat berpikir dari sesuatu pengalaman mereka. Dalam ini manusia dapat mengetahui pola dasar dan menerapkannya terhadap busana, dan teknik yang paling mudah untuk menciptakan suatu busana dengan teknik menyambungkan setiap ujung pola kain, dan menghasilkan sebuah sarung yang berbentuk silinder (Kahdar, 2009).

#### **2.6.2. Klasifikasi *Lippa Sabbe***

Pada bagian ini mahasiswa akan menjelaskan mengenai klasifikasi *lippa sabbe*, sebagai berikut:

##### *A. Balo Renni*



Gambar 2.16 Motif *Balo Renni*

Sumber: Dokumentasi pribadi. (2019).

*Balo renni* adalah motif *lippa* yang memiliki ukuran kotak kurang lebih 2cm x 2cm sampai 2cm x 6cm, sehingga menghasilkan motif kotak-kotak kecil, dengan menggunakan teknik tenun gedogan yang menyatukan benang lungsi dan pakan sehingga menjadi kain yang bermotif (Kahdar, 2009)

## B. *Balo Tengnga*



Gambar 2.17 Motif *Balo Tengnga*

Sumber: Dokumentasi pribadi (2019).

*Balo tengnga* adalah motif *lippa* yang memiliki ukuran kotak kurang lebih 12cm x 21cm, sehingga menghasilkan motif kotak-kotak yang berukuran sedang, dengan menggunakan teknik tenun gedogan yang menyatukan benang lungsi dan pakan sehingga menghasilkan kain tenund dengan motif *balo tengnga*, atau motif kotak-kotak yang berukuran sedang (Kahdar, 2009).

### C. *Balo Lobang*



Gambar: 2.18 Motif *Balo Lobang*

Sumber: Dokumentasi pribadi (2019).

*Balo lobang* adalah motif *lippa* yang memiliki ukuran kotak kurang lebih sebesar 36cm x 21cm, sehingga menghasilkan motif kotak-kotak dengan ukuran yang besar. Dengan menggunakan teknik tenun gedogan yang menyatukan benang lungsi dan pakan sehingga menghasilkan kain tenun dengan motif balo lobang, atau motif kotak-kotak yang berukuran besar (Kahdar,2009).

### 2.6.3. Perkembangan *Lippa Sabbe*

Pada bagian ini mahasiswa akan dijelaskan mengenai perkembangan *lippa sabbe*, sebagai berikut:

#### A. *Lippa* Tidak Memiliki Motif



2.19 Motif *lippa* garis

Sumber: Dokumentasi pribadi (2019).

Pada tahun 1400 sampai 1600 *lippa* tidak memiliki motif, namun hanya sekedar garis vertikal dan horizontal (Kahdar, 2009). *Lippa* yang tidak memiliki motif ini memiliki ciri-ciri seperti berikut:

1. Struktur polos.
2. Material yang berasal serat katun.
3. Menggunakan pewarna alam.
4. Menggunakan teknik tenun gedogan.

## B. *Lippa* Kotak-Kotak



Gambar 2.20 *lippa* kotak-kotak

Sumber: Dokumentasi pribadi (2019).

Pada tahun 1600 sampai 1900 *lippa* memiliki motif dengan bentuk kotak-kotak, namun belum memiliki inovasi terhadap motif *lippa* pada tahun 1600 sampai 1900 namun terdapat tiga nama motif yaitu remi, tengnga, dan lobang yang di tentukan oleh jarak garis, lebar garis, dan motif kotak (Kahdar, 2009). *Lippa* pada tahun ini memiliki ciri-ciri sebagai berikut:

1. Struktur polos.
2. Material yang berasal serat katun.
3. Menggunakan pewarna alam.
4. Menggunakan teknik tenun gedogan.

### C. *Lippa* Bermotif



Gambar 2.21 *lippa* bermotif

Sumber: Dokumentasi pribadi (2019).

Kahdar (2009) menyatakan bahwa ada tahun 1900 sampai sekarang *lippa* sudah memiliki banyak inovasi teknik maupun motif yang terinspirasi dari flora dan fauna, sehingga memiliki nama tersendiri untuk motifnya seperti floral (yang terinspirasi oleh pucuk rebung), floral (yang terinspirasi oleh tumbuhan), *cobo*, *appa salapa lawa siji, tappere*, dan fauna (terinspirasi dari hewan). Tidak hanya motif yang makin banyak, berkembangnya teknologi pun mempengaruhi *lippa* yang memiliki ciri-ciri sebagai berikut:

1. Memiliki struktur yang polos, subbik, dan ikat.
2. Menggunakan material katun dan sutera.
3. Menggunakan teknik pewarnaan sintetis.
4. Menggunakan teknik gedogan dan atbm.

## 2.8 Structre Design



Gambar 2.22 *Finger Knitting*

Sumber: Data Pribadi 2019 (2019)

Dalam jurnal Mitasari (2018) desain struktur merupakan salah satu perancangan desain tekstil yang dilakukan dengan cara merangkai benang menjadi sebuah lembaran kain melalui konstruksi pembuatannya. Sedangkan menurut Rizali (2006:37) *structure design* merupakan metode penciptaan desain tekstil dengan cara memanfaatkan struktur atau susunan tenunan, sehingga didapat bentuk, sifat dan pola yang diinginkan. Peneliti menggunakan *finger knitting* dalam penciptaan busana sebagai aplikasi imbu.

## 2.7 *Surface Design*



Gambar 2.25 Opnasel

Sumber: Data Pribadi (2019)

*Surface design* yang dikenal sebagai olah latar kain adalah kegiatan untuk menghasilkan tekstur pada kain yang ditentukan, teknik yang digunakan dalam melakukan pengolahan kain dengan melakukan eksperimen pada permukaan kain yang telah ada. Menurut Paskar yang dikutip Oktarizka (2011) dapat dikatakan juga, *surface design* adalah tahap penyempurnaan,. *Surface design* memiliki berbagai macam teknik seperti bordir, sulam, *quilting*, batik, ikat celup, *beading* dan lain-lain. Dari berbagai metode *surface design*, metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah opnasel.

## BAB III

### PROSES PERANCANGAN

#### 3.1 Latar Belakang Perancangan

Untuk saat ini fesyen sebagai penyumbang limbah terbanyak diperingkat ke-2 didunia, perubahan tren fesyen yang sangat cepat adalah salah satu pemicu peristiwa tersebut. Tingkat konsumtif masyarakat yang sangat menikmati perubahan fesyen tanpa peduli dampak yang diakibatkan oleh *fast fashion* yang menghasilkan limbah pra-produksi dengan jumlah rata-rata 15% dari total keseluruhan kain, sedangkan butuh waktu 20 sampai 50 tahun untuk mengurai limbah tekstil yang akan menjadi dampak buruk terhadap lingkungan.

Berdasarkan judul penelitian tugas akhir yaitu “Perancangan Busana *Ready To Wear* Wanita Dengan Gaya *Japanese Streetstyle* Menggunakan Metode *Zero Waste*”. untuk memenuhi aspek-aspek dalam penulisan penelitian mengenai busana *ready to wear* yang bergaya *Japanese streetstyle* yang diapdukan dengan *lippa sabbe* menggunakan metode *zero waste*. Untuk maksud itulah ingin diciptakan busana dengan gaya *Japanese streetstyle*, tujuan dipadukannya dengan *lippa* adalah untuk dapat memperkenalkan motif *lippa* kepada masyarakat luas.

##### 3.1.1 Data Lapangan

Dalam melakukan pengumpulan data lapangan, pertama adalah melakukan penumpulan data dari beberapa narasumber. Pengumpulan informasi dari narasumber dilakukan setelah melakukan studi literatur. Kedua, melakukan wawancara terhadap narasumber terpilih untuk membahas mengenai *lippa sabbe* seperti Ibu Ros Neni sebagai *supplier lippa sabbe* yang terletak didaerah Bogor, dan Faizah Nawawi selaku perancang busana baju bodo dan *lippa sabbe* yang berlokasi di Sulawesi Selatan, serta orang Jepang yang banyak mengetahui *Japanese streetstyle*. Berikut dilampirkan hasil wawancara.

(R. Neni, Komunikasi pribadi. 10 Mei 2019)

Menurut Ibu Neni *lippa sabbe* biasanya digunakan untuk busana bagian bawah. Hal ini dikarenakan bahan kain yang digunakan cukup tebal, sehingga kain ini lebih

sering di produksi sebagai celana, sarung dan rok. *Lippa* sendiri banyak macamnya, terdiri dari serat katun biasa dan ada juga yang di kombinasikan dengan benang emas. *Lippa* juga mempunyai banyak motif, seperti motif horizontal atau vertikal, motif kotak-kotak (*Balo Renni, Balo Tengnga, Balo Lobang*), *Lippa ber-motif* (*Motif Floral, Fauna, Cobo appa salapa Lawa Siji, Taperre*. Motif-motif tersebut dihasilkan dari macam-macam visual dari alam, seperti hewan, tumbuhan dan gejala alam. Jenis kain *lippa sabbe* menentukan sebuah kasta dalam masyarakat, namun sudah mulai luntur sejalan dengan perkembangan era-fesyen sekarang ini. Berdasarkan fungsinya, kain ini masih digunakan dalam adat masyarakat Bugis, seperti menghadiri sebuah acara pernikahan saja.



Gambar 3.1 *Lippa sabbe* ditoko Ros Neni

Sumber: Data Pribadi (2019)

(F. Nawawi, komunikasi pribadi. 10 Mei 2019)

Ibu Faizah Nawawi berprofesi sebagai perancang busana di Sulawesi Selatan. Beliau menggunakan kain sabbe dalam memproduksi beragam pakaian seperti baju dan celana. Namun beliau mengatakan di Sulawesi sendiri banyak ditemukan produk yang menggunakan kain lippa sabbe seperti sarung bantal, kipas, taplak meja, dompet, tas dan sepatu yang dijual sebagai souvenir di banyak tempat wisata di Makassar. Jika dilihat dari nilai tradisinya, Lippa sabbe sendiri tentulah sudah mulai luntur jika dibandingkan dengan era-fesyen sekarang ini. Maka penulis menyimpulkan bahwa nilai estetik dan nilai jual Lippa Sabbe masih sangat tinggi dan diminati oleh masyarakat. Dapat dilihat dari banyak-nya jenis produk yang

dapat dihasilkan oleh lippa Sabbe lewat berbagai macam explorasi masyarakat Sulawesi Selatan.



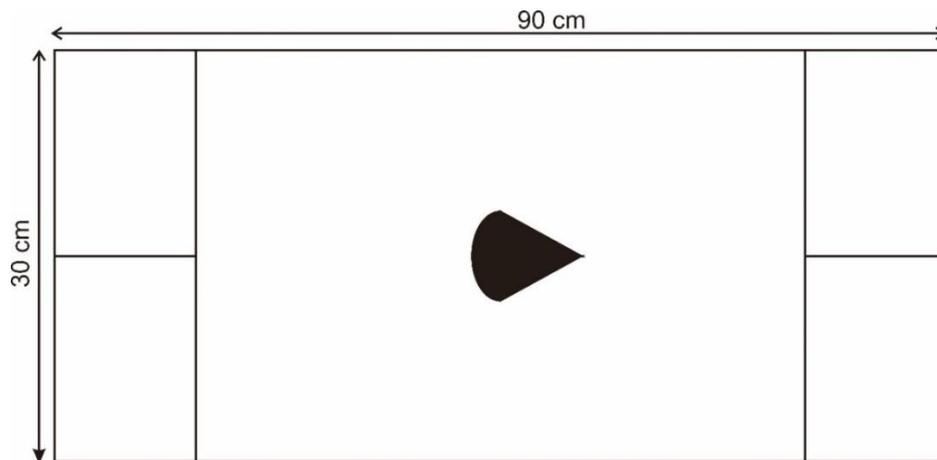
Gambar 3.2 Logo Faizah Boutique & Modeste

Sumber: Faizah Boutique & Modeste

Dilla FF mahasiswa S2 psikologi klinis yang mempunyai bapak angkat orang Jepang bernama Shaburo Hitosugi dan aktif berkomunikasi dengan orang-orang Jepang serta pernah mengunjungi Harajuku menyatakan bahwa memakai busana dan dandanan Harajuku di Indonesia akan heboh dan kemungkinan besar tidak ada orang yang akan memakainya. Alasannya adalah secara psikologis sifat orang Indonesia yang tidak terbiasa memakai busana warna-warni dan dandanan yang mencolok sehingga malu memakainya. Dilla FF mengusulkan perlunya penyederhanaan dan adaptasi busana gaya Harajuku seperti penggunaan warna hitam dengan tetap memperhatikan kolaborasi budaya Jepang dan Indonesia dalam inovasi untuk pengembangan fashion di Indonesia.

### 3.1.2 Data Eksplorasi Awal

Pada proses perancangan tugas akhir, setelah melakukan beberapa eksplorasi pola *zero waste* pada skala 1:2 pada tabel yang terdapat dibawah, muncullah inspirasi dengan baju Bodo untuk dieksplor dengan pola *zero waste fashion design* dengan tujuan mempelajari metode *zero waste*, yaitu sebagai berikut ini:



Gambar 3.3 Pola Eksplorasi Awal, Pertama

Sumber: Data Pribadi (2019)

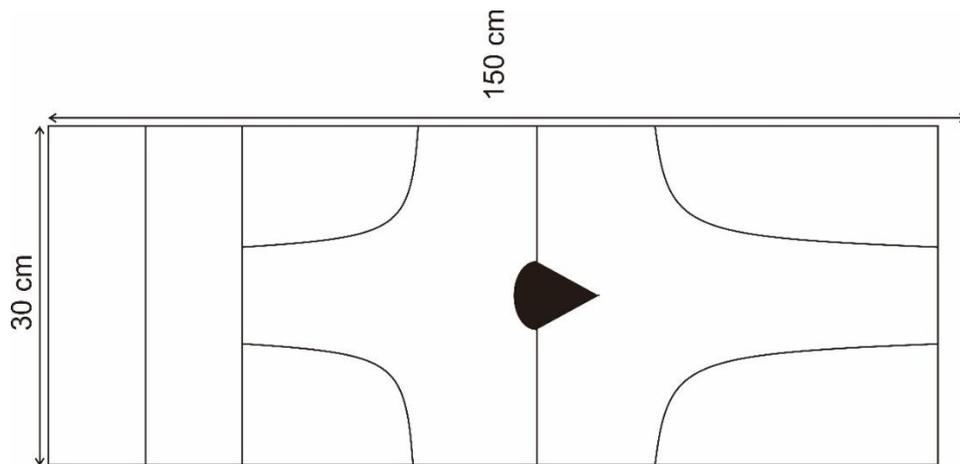
Panjang X Lebar

Luas Kain:  $30\text{cm} \times 90\text{cm} = 2.700 \text{ cm}$

Luas Limbah:  $15 \times 12 = 180 \text{ cm}$

$$180 : 2.700 \times 100 = 6\%$$

Pada eksplorasi pertama, diciptakan busana menggunakan pola baju bodo dikarenakan busana baju bodo menggunakan pola dasar dengan metode *zero waste*, sangat berpotensi untuk menggunakan metode *zero waste* dikarenakan menghasilkan limbah sebanyak 6%.



Gambar 3.4 Pola Eksplorasi Awal, Kedua  
Sumber: Data Pribadi (2019)

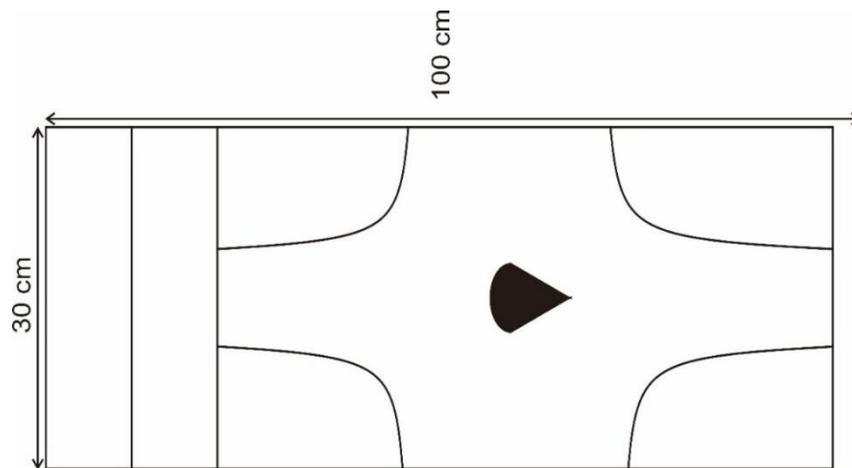
Panjang X Lebar

Luas Kain:  $30\text{cm} \times 150\text{cm} = 4.500\text{cm}$

Luas Limbah:  $15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180\text{cm}$

$$180 : 4.500 \times 100 = 4\%$$

Pada eksplorasi kedua dimulai mengembangkan pola baju bodo ditambahkan aksen *princess cut* pada busana baju bodo, namun tidak mengubah bentuk baju bodo. Eksplorasi ini sangat berpotensi untuk menggunakan metode *zero waste* dikarenakan menghasilkan limbah sebanyak 4%.



Gambar 3.5 Pola Eksplorasi Awal, Ketiga

Sumber: Data Pribadi (2019)

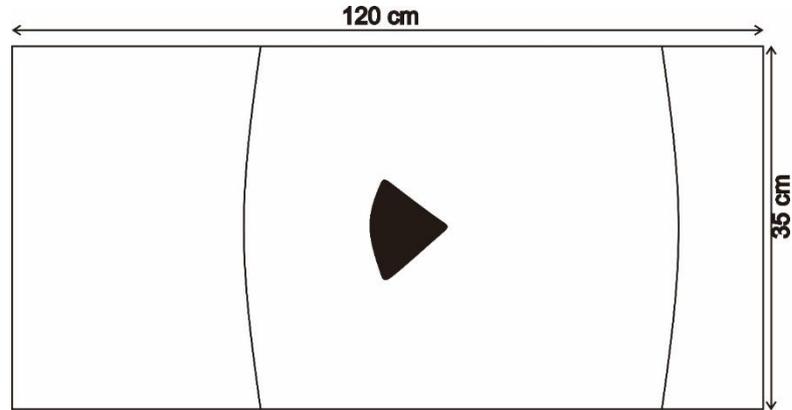
Panjang x Lebar

$$\text{Luas Kain: } 30\text{cm} \times 100\text{cm} = 3.000 \text{ cm}$$

$$\text{Luas Limbah: } 15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180\text{cm}$$

$$180\text{cm} : 3.000\text{cm} \times 100 = 6\%$$

Pada eksplorasi ketiga, tidak jauh berbeda dengan pola pada eksplorasi kedua, namun lengannya lebih panjang. Eksplorasi ini sangat berpotensi untuk menggunakan metode *zero waste* dikarenakan menghasilkan limbah sebanyak 6%.



Gambar 3.6 Pola Eksplorasi Awal, Keempat  
Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

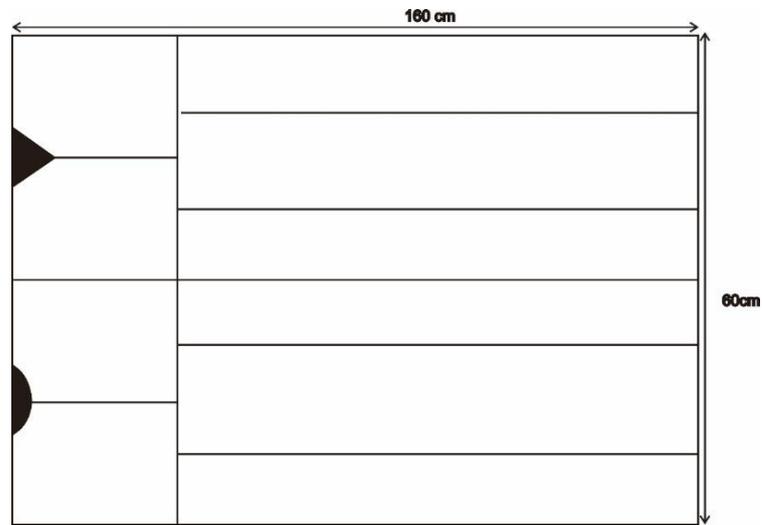
Luas Kain:  $120\text{cm} \times 35\text{cm} = 4.200\text{cm}$

Luas Limbah:  $15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180\text{cm}$

$180\text{cm} : 4.200\text{cm} \times 100 = 4,2\%$

Pada eksplorasi ke empat, diciptakan pola melengkung pada baju bodo dengan harapan baju akan mengembang dan menghasilkan siluet baru dari baju bodo.

Eksplorasi ini sangat berpotensi untuk menggunakan metode *zero waste* dikarenakan menghasilkan limbah sebanyak 4,2%.



Gambar 3.7 Pola Eksplorasi Awal, Kelima  
Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas Kain:  $160\text{cm} \times 60\text{cm} = 9.600\text{cm}$

Luas Limbah:  $15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180\text{cm}$

$180\text{cm} : 9.600\text{cm} \times 100 = 1,8\%$

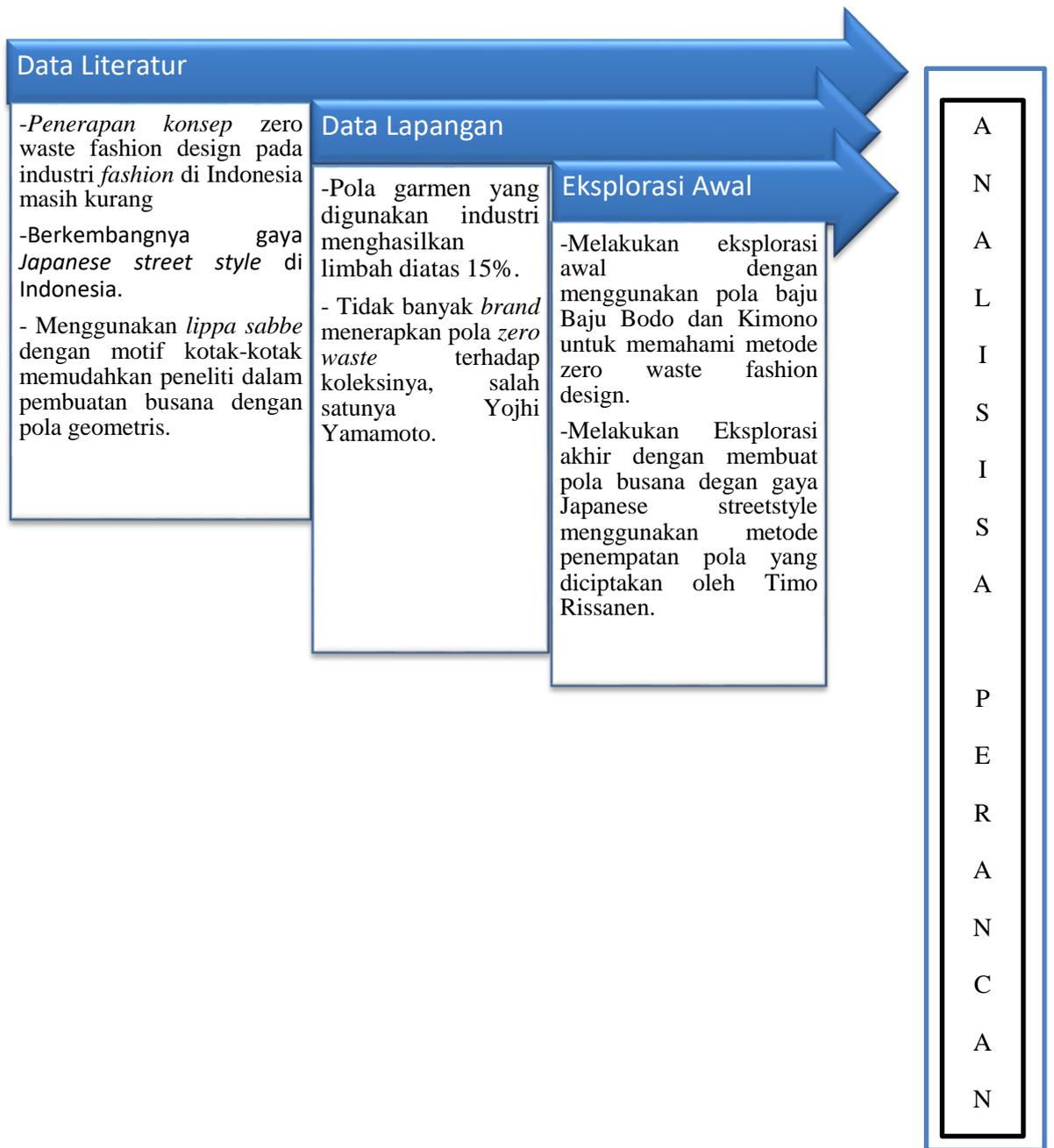
Pada eksplorasi ke lima, diciptakan pola baju bodo namun diberikan aksentuasi dengan tidak menjahit beberapa bagian pola bawah. Eksplorasi ini sangat

berpotensi untuk menggunakan metode *zero waste* dikarenakan menghasilkan limbah sebanyak 1,8%.

Pada tahap ini dilakukan mengganti konsep dalam pembuatan laporan, dikarenakan baju bodo tidak memiliki banyak inovasi dalam desain. Untuk itu peneliti memutuskan untuk menggabungkan pola baju bodo dan kimono agar desain lebih eksploratif, Peneliti mengadaptasi pola baju bodo dikarenakan, pola baju bodo memenuhi syarat metode *zero waste*.

### **3.1.3 Analisa Perancangan**

Pada proses perancangan tugas akhir ini telah dilakukan beberapa analisa perancangan guna mencapai informasi/data yang diperlukan, yaitu sebagai berikut:



Skema 3.1 Skema Perancangan  
 Sumber: Dokumentasi Pribadi (2019).

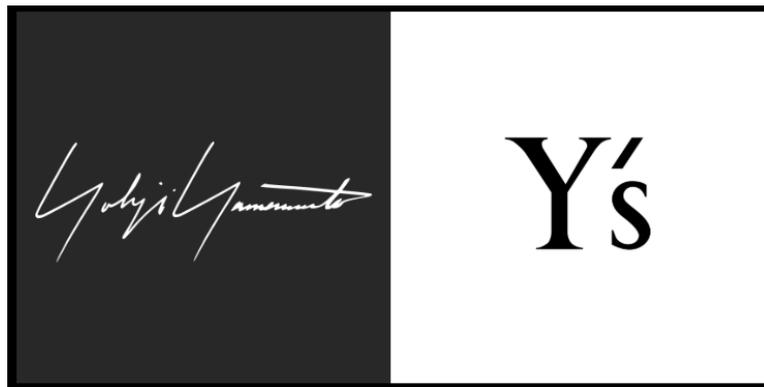
Berdasarkan pemaparan skema diatas kesimpulan dari analisa perancangan adalah sebagai berikut:

*Ready to wear* adalah busana yang sangat diminati oleh masyarakat luas dikarenakan simple dan memiliki ukuran standar pada umumnya, contohnya adalah *Japanese streetstyle* dari kimono yang pada dasarnya menggunakan metode *zero waste fashion design* dengan bentuk pola yang geomteris, namun dalam menciptakan sebuah pola dengan metode *zero waste fashion design* yang dapat menimalisir limbah tekstil namun membutuhkan waktu yang cukup lama dalam melakukan eksplorasi pola. *Lippa sabbe* telah dapa di olah menjadi beberapa produk fesyen, dikarenakan *lippa* sudah tidak terikan oleh syarat-syarat tertentu. Untuk menciptakan busana dengan metode *zero waste fashion design* maka diusahakan membuat *lippa sabbe* menjadi produk fesyen yang dapat diminati oleh masyarakat luas.

## 3.2 Konsep Perancangan

### 3.2.1 Analisa Brand Pemanding

#### 1. Yojhi Yamamoto



Gambar 3.8 Yojhi Yamamoto

Sumber: yohjiyamamoto.co.jp (2019)

Profil: Nama Yojhi Yamamoto adalah seorang fashion desainer dari negara Jepang. Merupakan *Hi-Fashion designer* brand

Karakter: Konsep yang disajikan oleh Yojhi Yamamoto adalah siluet busana yang asimetris dan oversize. Brand ini memilih warna hitam untuk setiap desainnya.



Gambar 3.9 Yojhi Yamamoto

Sumber: Vogue.com (2019)

Desain: desain yang disajikan oleh Yojhi Yamamoto sangat unik, cenderung dengan warna hitam dan oversize, dan asimetris.

Kelebihan yang dimiliki oleh *brand* tersebut adalah sebuah perusahaan sangat besar yang dipegang oleh desainer bernama Yojhi Yamamoto yang memiliki variasi rancangan yang berbeda, dikenal sebagai *Hi-fashion brand* Yojhi Yamamoto memiliki kekurangan yaitu harga setiap produknya tidak terjangkau sehingga banyaknya competitor yang muncul dengan kualitas bahan dan produksi yang sama namun harga jual yang terjangkau.

### 3.2.2. Deskripsi Konsep

Penelitian ini ingin menciptakan suatu busana *ready to wear* yang terinspirasi dari elemen dan estetika Jepang, yang dipadukan dengan gaya *edgy* juga unsur budaya

nusantara yang berupa *Lippa* atau yang sering disebut Tenun Sengkang menggunakan metode *zero waste fashion design*. Dengan harapan dapat menyebarkan pengetahuan dan melestarikan *Lippa*, agar *Lippa* dapat dikenal oleh masyarakat luas, dikarenakan motif *Lippa* menyerupai motif dari tartan.

### 3.2.3 Konsep *Imageboard*

*Mood Board* Pada pembuatan mood board ini, peneliti lebih memfokuskan terhadap wanita plus size. Berikut adalah mood board pada penelitian ini:



Gambar 3.10 *Image Board*

Sumber: Dokumentasi pribadi (2019)

Perancangan busana *ready to wear* dengan menggunakan pola *zero waste fashion design*, dengan perpaduan *lippa sabbe* yang berasal dari Sulawesi Selatan. *Mood board* ini digunakan sebagai acuan dari perancangan busana *ready to wear*. Tingkat kedalaman warna yang gelap, warna hitam menjadi warna yang utama dalam

perancangan busana *ready to wear*. material yang digunakan dalam perancangan *ready to wear* ini adalah kain *taffeta bridal*.

#### **3.2.4. Customer Profile**

*Target market* untuk produk busana *ready to wear* dengan gaya *Japanese streetstyle* yaitu masyarakat menengah ke atas. Wanita yang memiliki wawasan yang luas dan memiliki pekerjaan yang dilakukan sangat menuntut tampilan berbusana. Berikut ini adalah detail segmentasi dari *target market* adalah:

##### A. Demografis

1. Wanita
2. 25-35 tahun
3. Bekerja sebagai desainer dan *business woman*
4. Memiliki ketertarikan pada Jepang, dan ikut dengan komunitas Harajuku community Indonesia.

##### B. Geografis

1. Tinggal di kota yang berstatus metropolitan seperti Jakarta

##### C. Psikografis

1. Seseorang yang unik, berani dalam bertindak, *authentic*, cerdas.
2. Sangat giat dalam melakukan pekerjaan.
3. Senang dalam melakukan bersosialisasi.
4. Sangat peduli dengan lingkungan.

#### **3.2.5. Konsep Lifestyle Board**

*Lifestyle board* dibuat bertujuan untuk perancangan karya tugas akhir ini tertuju pada wanita, yang memiliki tuntutan dalam berbusana, wanita ini memiliki pekerjaan sebagai desainer disamping itu, wanita ini memiliki *brand fashion* sebagai bisnisnya yang memiliki pendapatan sebesar 2 miliar dalam per-tahun. Wanita yang senang bersosialisasi karena wanita ini tergabung dalam satu komunitas yang bernama Harajuku *Community* Indonesia dikarenakan ketertarikannya pada negara Jepang.

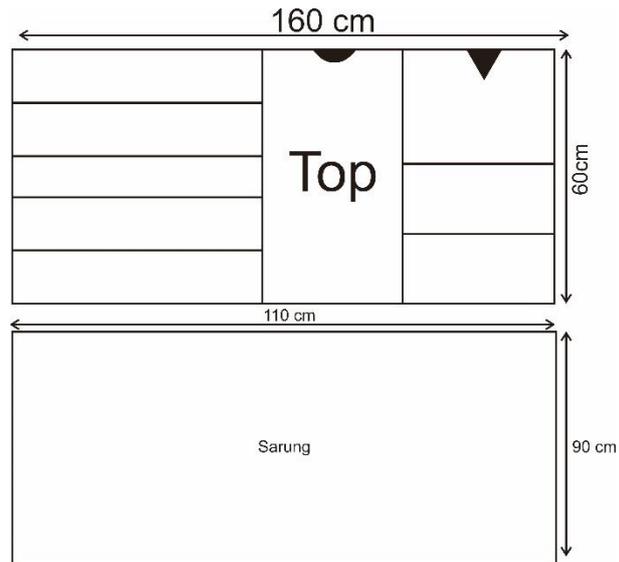


Gambar 3.11 *Lifesyle Board*

Sumber: Dokumentasi pribadi (2019).

### 3.3. Hasil Eksplorasi

Pada proses perancangan tugas akhir ini peneliti sudah melakukan beberapa eksplorasi pola *zero waste* menggunakan pola geometris yang diciptakan oleh *Timo Rissanen* pada skala 1:2 dengan gaya busana yang terinspirasi dari gaya baju bodo, namun peneliti mengganti konsep pada laporan dan mencoba untuk menggabungkan pola baju bodo dan kimono agar desain lebih eksploratif.



Gambar 3.12 Hasil Eksplorasi, Pertama

Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas Kain Atasan:  $60 \times 160 = 9.600 \text{ cm}$

Luas Limbah Atasan:  $15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180 \text{ cm}$

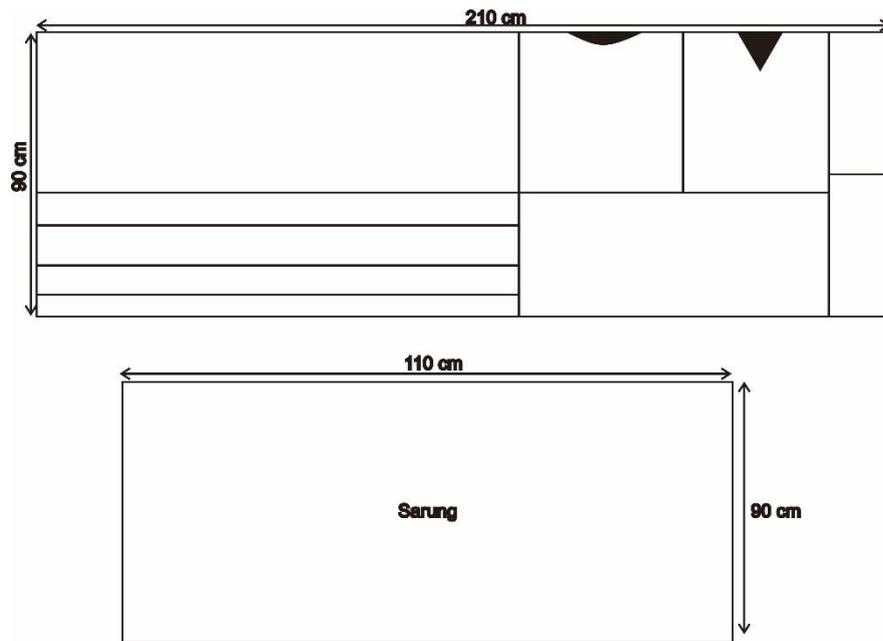
$180\text{cm} : 9.600\text{cm} \times 100 = 1,8\%$

Luas Kain Sarung:  $110\text{cm} \times 90\text{cm} = 9.900 \text{ cm}$

Luas Limbah:  $0\text{cm}$

$0 : 9.900 \times 100 = 0\%$

Untuk ekplorasi pertama diciptakan busana dengan atasan baju bodo namun diberikan aplikasi imbuhan seperti opnasel pada bagian atasan pada eksplorasi pertama peneliti menggunakan sarung, *V neck*, dan lengan pendek untuk menjaga identitas dari baju Bodo. Untuk eksplorasi pertama, sangat berpotensi menggunakan metode *zero waste* dikarenakan total limbah yang dihasilkan hanya 1,8%.



Gambar 3.13 Hasil Eksplorasi, Kedua

Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas Kain Atasan:  $210 \times 90 = 18.000\text{cm}$

Luas Limbah Atasan:  $15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180 \text{ cm}$

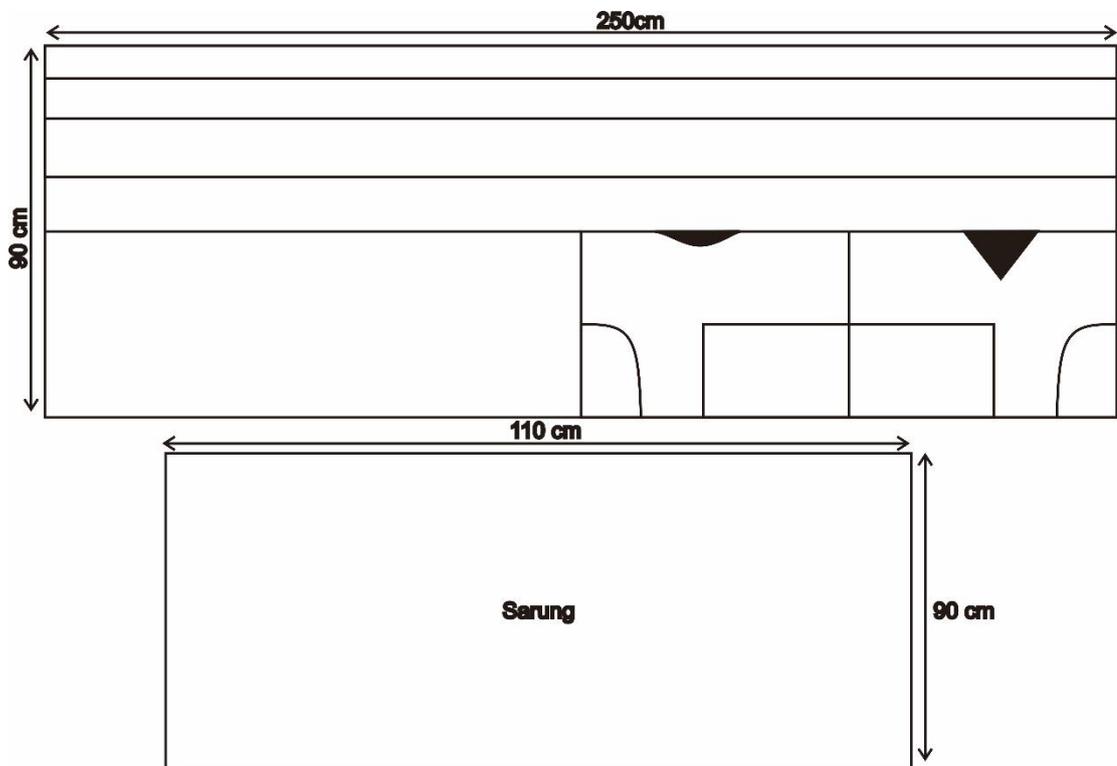
$180\text{cm} : 18.000\text{cm} \times 100 = 0,1\%$

Luas Kain Sarung:  $110\text{cm} \times 90\text{cm} = 9.900 \text{ cm}$

Luas Limbah:  $0\text{cm}$

$0 : 9.900 \times 100 = 0\%$

Pada ekplorasi kedua diciptakan busana baju bodo ditambahkan opnasel sebagai aplikasi imbuah pada bagian bawah baju juga bagian sisi kiri baju dan menggunakan obi, agar tidak menghilangkan identitas dari kimono. Pada eksplorasi ini peneliti menggunakan sarung, *V neck*, dan lengan pendek untuk menjaga identitas dari baju Bodo. Pada eksplorasi kedua ini berpotensi menggunakan metode *zero waste*, dikarenakan limbah yang dihasilkan hanya  $0,1\%$ .





Gambar 3.14 Hasil Eksplorasi, Ketiga

Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas Kain Atasan:  $250 \times 90 = 22.500 \text{ cm}$

Luas Limbah Atasan:  $15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180 \text{ cm}$

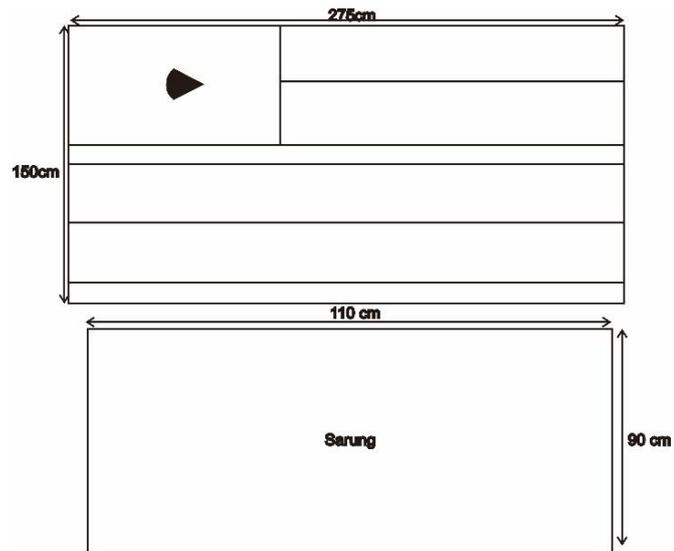
$180\text{cm} : 22.500\text{cm} \times 100 = 0,08\%$

Luas Kain Sarung:  $110\text{cm} \times 90\text{cm} = 9.900 \text{ cm}$

Luas Limbah:  $0\text{cm}$

$0 : 9.900 \times 100 = 0\%$

Pada ekplorasi ketiga diciptakan busana dengan atasan baju bodo namun ditambahkan aplikasi imbuhan berupa opnasel dan obi untuk tidak menghilangkan identitas dari kimono, pada eksplorasi ketiga peneliti menggunakan sarung, *V neck*, dan lengan pendek untuk menjaga identitas dari baju Bodo. Pada eksplorasi ketiga ini sangat berpotensi menggunakan metode *zero waste* dikarenakan menghasilkan total limbah sebanyak 0,08%.



Gambar 3.15 Hasil Eksplorasi, Keempat  
Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas Kain Atasan:  $275 \times 150 = 41.250\text{cm}$

Luas Limbah Atasan:  $15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180\text{ cm}$

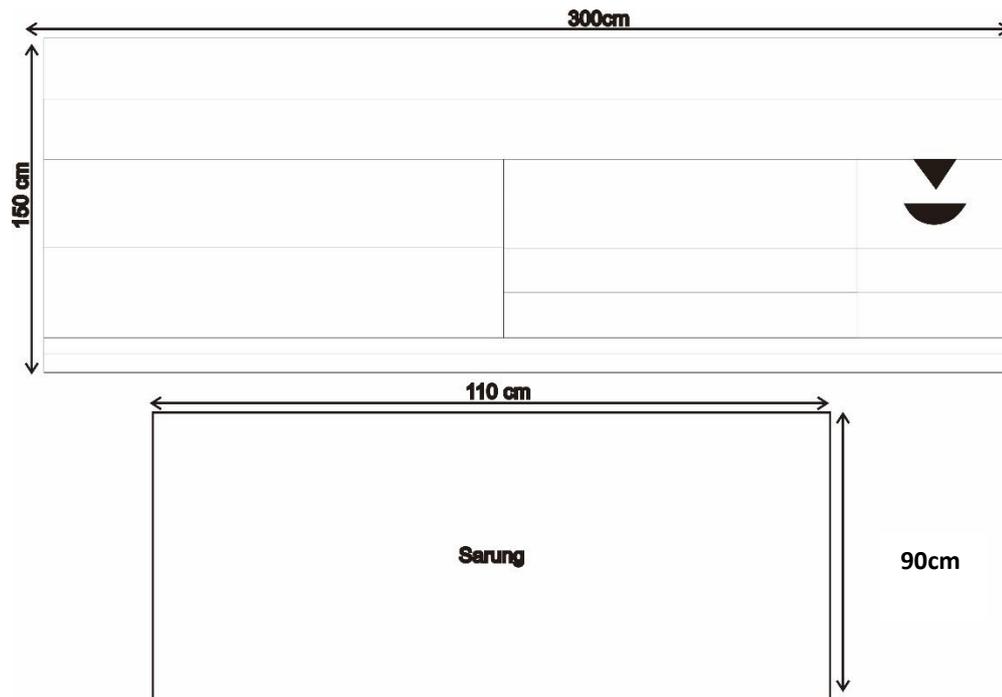
$180\text{cm} : 41.250\text{cm} \times 100 = 0,43\%$

Luas Kain Sarung:  $110\text{cm} \times 90\text{cm} = 9.900\text{ cm}$

Luas Limbah:  $0\text{cm}$

$0 : 9.900 \times 100 = 0\%$

Pada eksplorasi keempat diciptakan busana dengan atasan baju bodo namun ditambahkan aplikasi imbuhan berupa opnasel dan obi untuk tidak menghilangkan identitas dari kimono, pada eksplorasi ini peneliti menggunakan sarung, *V neck*, dan lengan pendek untuk menjaga identitas dari baju Bodo. Pada eksplorasi keempat ini sangat berpotensi menggunakan metode *zero waste* dikarenakan menghasilkan total limbah sebanyak 0,43%.



Gambar 3.16 Hasil Eksplorasi, Kelima  
Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas Kain Atasan:  $300 \times 150 = 45.000\text{cm}$

Luas Limbah Atasan:  $15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180\text{ cm}$

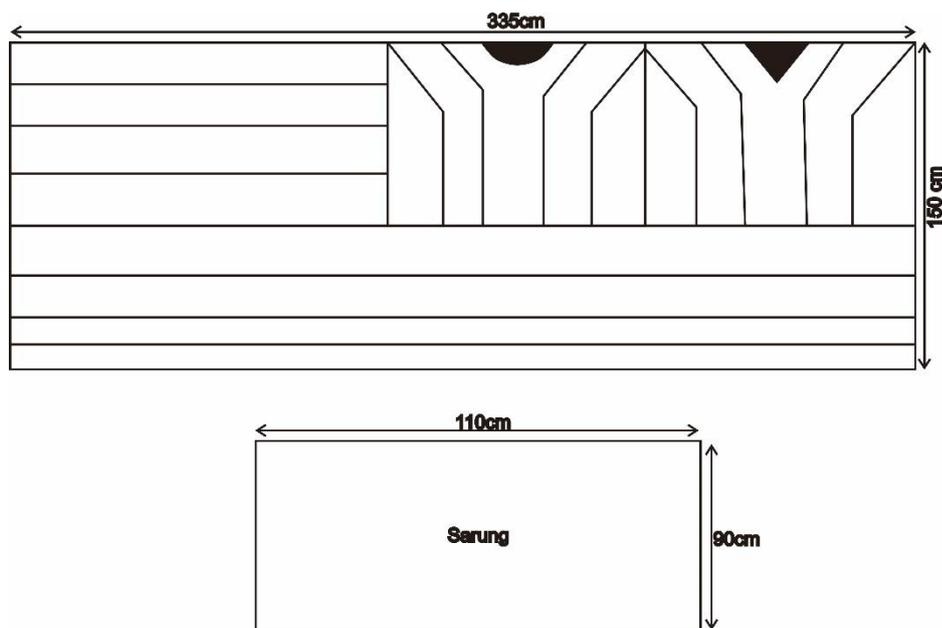
$180\text{cm} : 45.000\text{cm} \times 100 = 0,4\%$

Luas Kain Sarung:  $110\text{cm} \times 90\text{cm} = 9.900\text{ cm}$

Luas Limbah:  $0\text{cm}$

$0 : 9.900 \times 100 = 0\%$

Pada ekplorasi kelima diciptakan busana dengan atasan baju bodo namun ditambahkan aplikasi imbuah berupa opnasel dan obi untuk tidak menghilangkan identitas dari kimono, pada eksplorasi ketiga peneliti menggunakan sarung, *V neck*, dan lengan pendek untuk menjaga identitas dari baju Bodo. Pada eksplorasi kelima ini sangat berpotensi menggunakan metode *zero waste* dikarenakan menghasilkan total limbah sebanyak 0,4%.





Gambar 3.17 Hasil Eksplorasi, Keenam  
Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas Kain Atasan:  $335 \times 150 = 50.250\text{cm}$

Luas Limbah Atasan:  $15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180\text{ cm}$

$180\text{cm} : 50.250\text{cm} \times 100 = 0,3\%$

Luas Kain Sarung:  $110\text{cm} \times 90\text{cm} = 9.900\text{ cm}$

Luas Limbah:  $0\text{cm}$

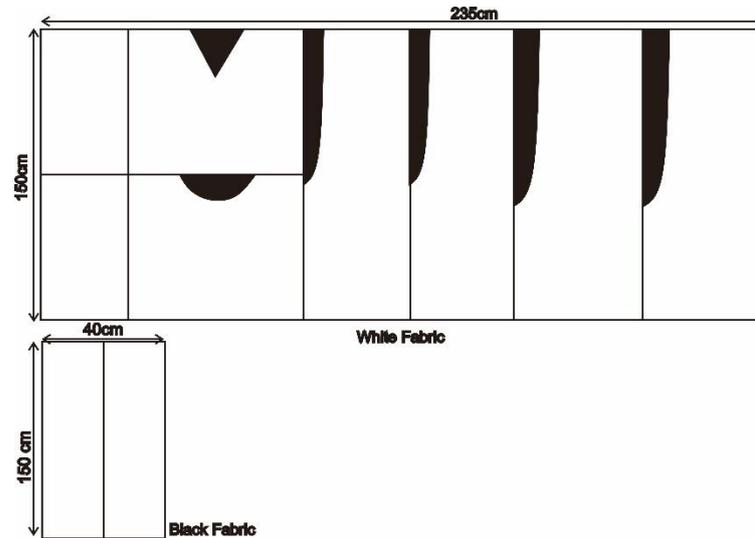
$0 : 9.900 \times 100 = 0\%$

Pada ekplorasi keenam diciptakan busana dengan atasan baju bodo namun ditambahkan aplikasi imbuhan berupa opnasel dan obi untuk tidak menghilangkan identitas dari kimono, pada eksplorasi ini peneliti menggunakan sarung, V neck, dan lengan pendek untuk menjaga identitas dari baju Bodo. Pada eksplorasi keenam ini sangat berpotensi menggunakan metode *zero waste* dikarenakan menghasilkan total limbah sebanyak 0,3%.

Namun pada tahap ekplorasi belum dapat menentukan konsep busana yang akan dibuat, akan tetapi dengan telah ditemukannya benang merah dari konsep *zero waste* yaitu pola geometris, maka peneliti akan menciptakan pakaian *ready to wear deluxe* dengan *Arunge Kei style* menggunakan metode *zero waste*.

### 3.3.1. Ekplorasi Lanjutan

Pada proses perancangan tugas akhir ini peneliti sudah melakukan beberapa eksplorasi lanjutan pola *zero waste* menggunakan pola geometris yang diciptakan oleh *Timo Rissanen* pada skala 1:2 dan peneliti telah menciptakan busana dengan *runge Kei style* namun belum terlalu luas, yaitu sebagai berikut ini:



Gambar 3.18 Hasil Eksplorasi Lanjutan, Pertama

Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas kain putih:  $235 \times 150 = 35.250\text{cm}$

Luas limbah kain putih:  $15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180\text{ cm}$

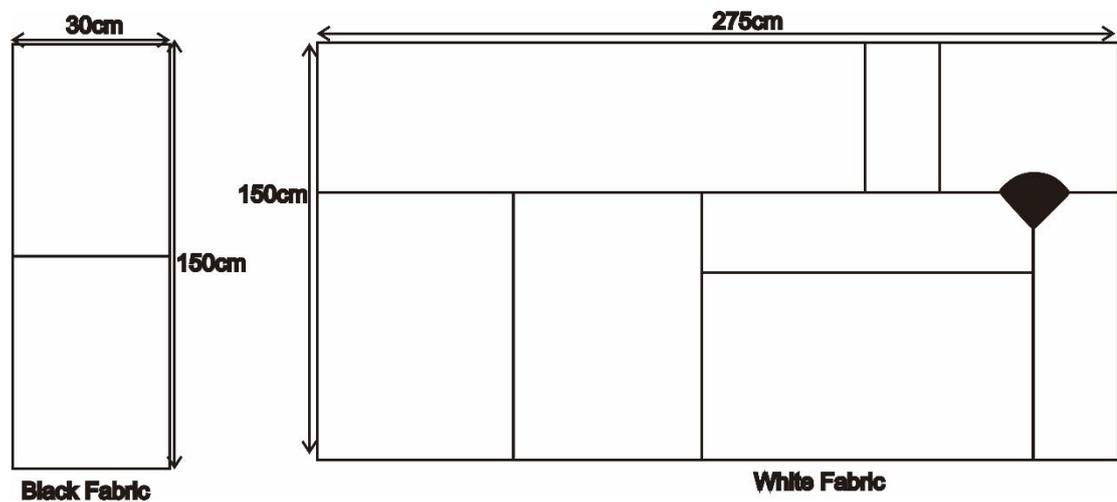
$180\text{cm} : 35.250\text{cm} \times 100 = 0,5\%$

Luas kain hitam:  $150\text{cm} \times 40\text{cm} = 6.000 \text{ cm}$

Luas limbah kain hitam:  $0\text{cm}$

$0 : 6.000 \times 100 = 0\%$

Pada eksplorasi lajutan pertama peneliti tetap mempertahankan beberapa aspek dalam baju bodo seperti *Vneck*, pola yang sederhana, dan lengan yang pendek. Pada eksplorasi tersebut peneliti mengganti obi menjadi opnasel sambung pada bagian pinggang busana sebagai aplikasi imbuah agar tidak menghilangkan identitas dari kimono. Pada eksplorasi ini peneliti berhasil menciptakan busana menggunakan metode *zero waste* yang menghasilkan limbah dengan total sebanyak  $0,5\%$ .



Gambar 3.19 Hasil Eksplorasi Lanjutan, Kedua

Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas kain putih:  $275 \times 150 = 41.250\text{cm}$

Luas limbah kain putih:  $15\text{cm} \times 12\text{cm} = 180\text{ cm}$

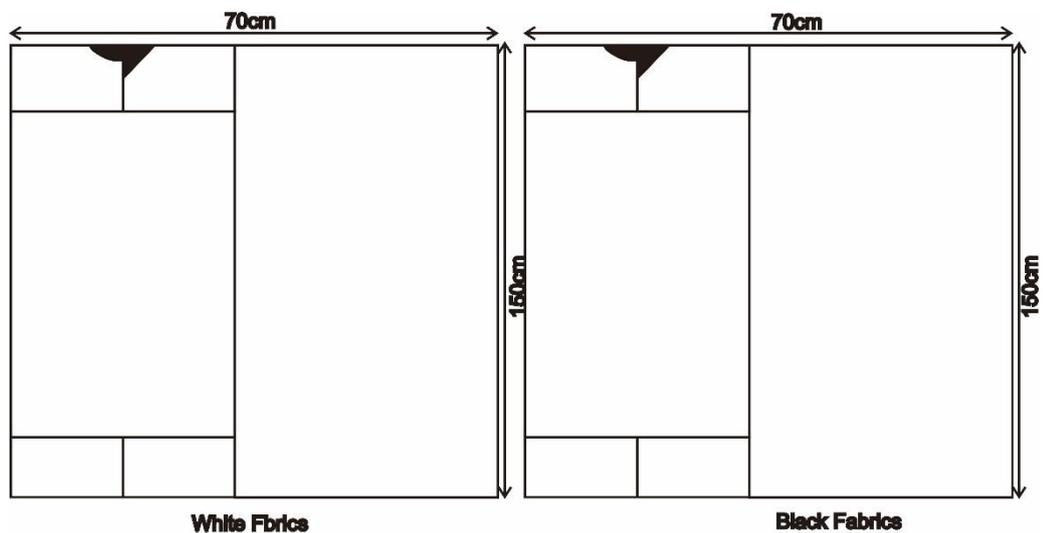
$180\text{cm} : 41.250\text{cm} \times 100 = 0,4\%$

Luas kain hitam:  $150\text{cm} \times 30\text{cm} = 4.500\text{ cm}$

Luas limbah kain hitam:  $0\text{cm}$

$0 : 6.000 \times 100 = 0\%$

Pada eksplorasi kedua peneliti menciptakan busana yang asimetris untuk mendapatkan *look* yang berbeda, dengan menggunakan lipitan yang berbeda, pada bagian kiri kanan dan pada bagian lengan terdapat opnasel menggunakan kain hitam. Pada eksplorasi ini peneliti tetap mempertahankan identitas pada baju bodo seperti *Vneck*, pola yang sederhana, dan lengan yang pendek, eksplorasi ini berpotensi menggunakan metode *zero waste* dengan total jumlah limbah sebanyak 0,4%.





Gambar 3.20 Hasil Eksplorasi Lanjutan, Ketiga  
Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas kain putih:  $70 \times 150 = 10.500\text{cm}$

Luas limbah kain putih:  $7,5\text{cm} \times 6\text{cm} = 45 \text{ cm}$

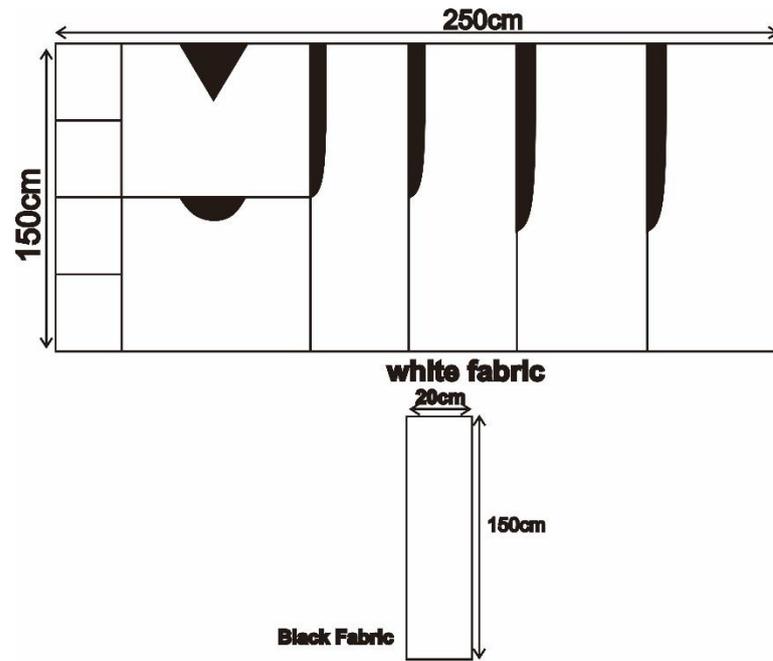
$45\text{cm} : 10.500\text{cm} \times 100 = 0,4\%$

Luas kain hitam:  $150\text{cm} \times 70\text{cm} = 10.500\text{cm}$

Luas limbah kain hitam:  $7,5\text{cm} \times 6\text{cm} = 45 \text{ cm}$

$45\text{cm} : 10.500\text{cm} \times 100 = 0,4\%$

Pada eksplorasi ketiga peneliti menciptakan busana asimetris dengan beda warna, hitam dan putih, pada eksplorasi tersebut peneliti masih mempertahankan identitas dari baju bodo dengan *V Neck*, Pola yang sederhana dan lengan yang pendek. Pada eksplorasi ini peneliti membuat lipitan sebagai aplikasi imbuhan, eksplorasi ini berpotensi menggunakan metode *zero waste* dikarenakan menghasilkan total limbah sebanyak 0,4% pada kain berwarna putih dan 0,4% pada kain berwarna hitam.



Gambar 3.21 Hasil Eksplorasi Lanjutan, Keempat  
 Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas kain putih:  $70 \times 150 = 10.500\text{cm}$

Luas limbah kain puith:  $7,5\text{cm} \times 6\text{cm} = 45 \text{ cm}$

$45\text{cm} : 10.500\text{cm} \times 100 = 0,4\%$

Luas kain hitam:  $150\text{cm} \times 70\text{cm} = 10.500\text{cm}$

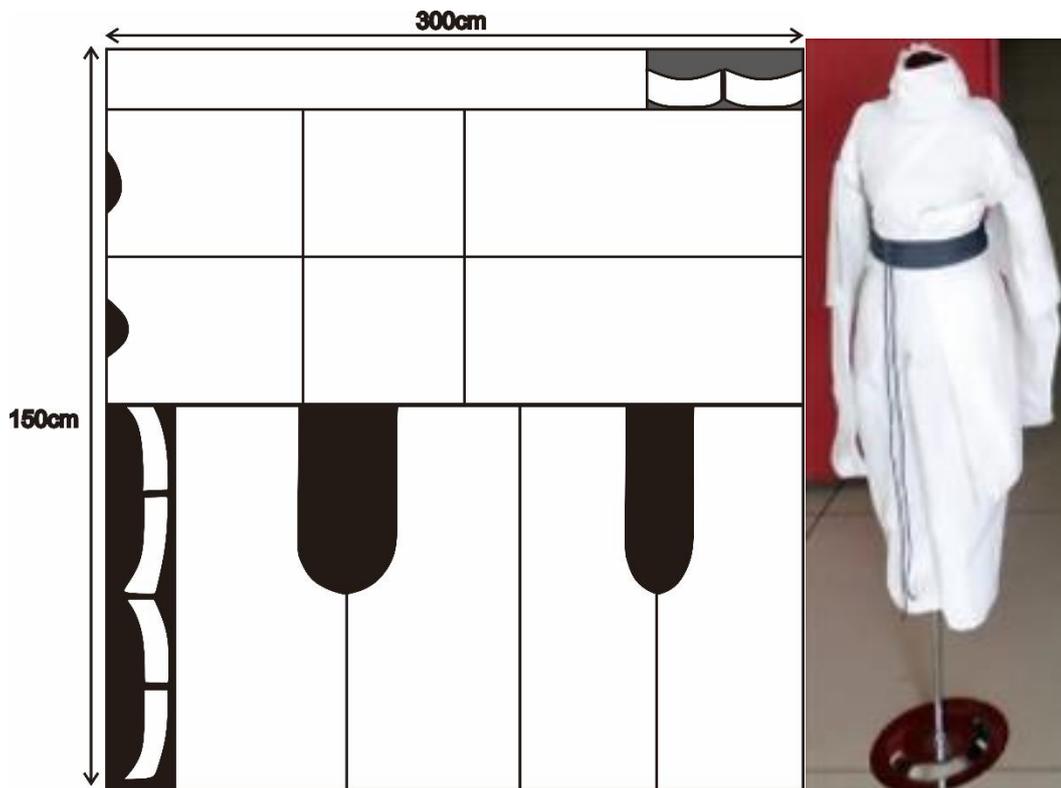
Luas limbah kain hitam:  $7,5\text{cm} \times 6\text{cm} = 45\text{ cm}$

$45\text{cm} : 10.500\text{cm} \times 100 = 0,4\%$

Pada eksplorasi keempat, peneliti menciptakan busana dengan layering pada bagian kiri dan pada bagian kanan terdapat opnasel dan lipitan yang menjadi aplikasi imbu. Pada eksplorasi ini, peneliti tetap mempertahankan identitas dari baju bodo seperti *Vneck*, pola yang sederhana dan lengan yang pendek. Pada eksplorasi keempat berpotensi menggunakan metode *zero waste* dikarenakan total jumlah limbah yang dihasilkan oleh eksplorasi keempat adalah 0,4%.

### 3.3.2. Ekplorasi Terpilih

Pada proses perancangan tugas akhir ini peneliti sudah melakukan beberapa eksplorasi terpilih dengan pola *zero waste* menggunakan pola geometris yang diciptakan oleh Tim Rissanen pada skala 1:2 dengan gaya *Arunga Kei*, yaitu sebagai berikut ini:



Gambar 3.22 Hasil Eksplorasi Terpilih, Pertama

Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

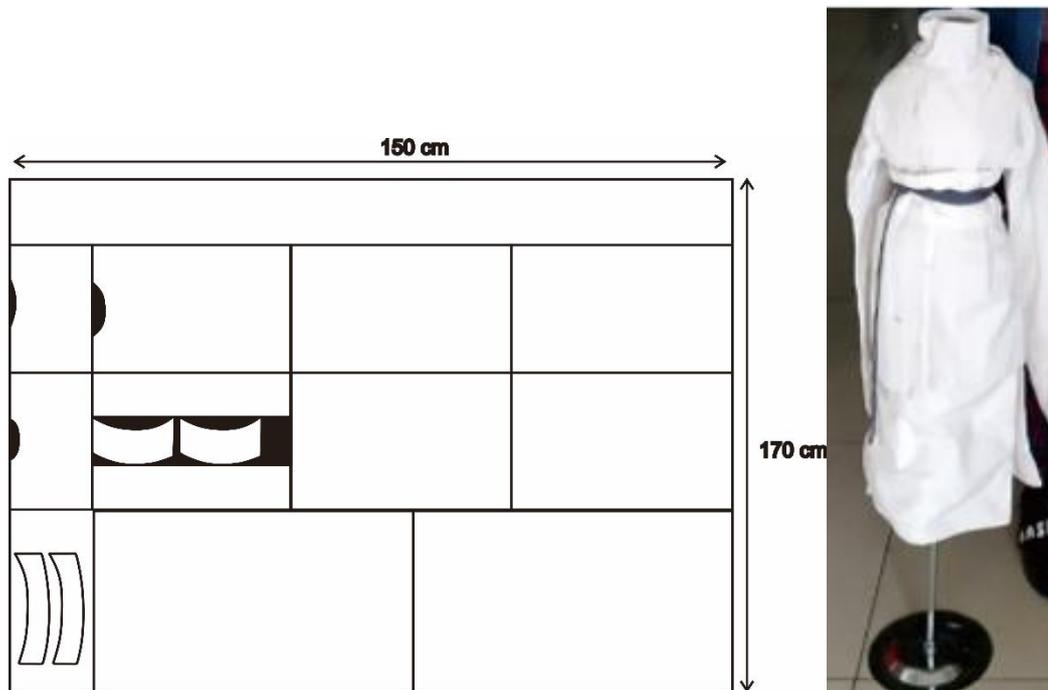
Luas kain:  $300 \times 150 = 45.000\text{cm}$

Luas limbah:  $75\text{cm} \times 3\text{cm} + 7,5\text{cm} \times 6\text{cm} + 5\text{cm} \times 6\text{cm} + 7\text{cm} \times 4\text{cm} + 8\text{cm} \times 6\text{cm} = 375$   
cm

$375\text{cm} : 45.000\text{cm} \times 100 = 0,8\%$

Pada eksplorasi terpilih pertama; peneliti menciptakan pola busana dengan gaya *Arunga Kei* dengan menggunakan metode peletakan pola geometris yang diadaptasi

dari pola busana baju Bodo, dengan ditambahkan aplikasi imbuhan berupa opnasel dan mata domba pada bagian lengan layer kedua, dengan menggunakan tali yang diciptakan dengan teknik *finger knitting*. Pada eksplorasi pertama ini berhasil menciptakan busana dengan metode *zero waste* menghasilkan jumlah limbah sebanyak 0,8%.



Gambar 3.23 Hasil Eksplorasi Terpilih, Kedua

Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

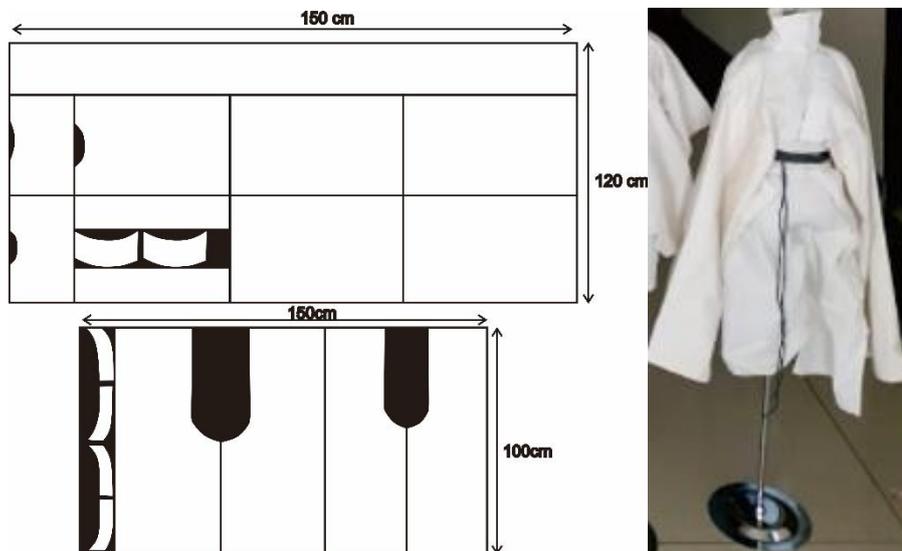
Luas kain:  $170 \times 150 = 25.500 \text{ cm}$

Luas limbah:  $75 \text{ cm} \times 3 \text{ cm} + 7,5 \text{ cm} \times 6 \text{ cm} + 17 = 312 \text{ cm}$

$312 \text{ cm} : 25.500 \text{ cm} \times 100 = 1,2\%$

Pada eksplorasi kedua, peneliti menciptakan busana dengan gaya kimono dengan busana bagian dalam menggunakan *turtleneck* dan lengan *sleeve less*, untuk bukaan, busana ini menggunakan bukaan belakang dengan *hidden zipper*. Pada

bawahannya menggunakan rok pada sisinya tidak disambung, melainkan dipasangkan mata domba dan diikat dengan tali yang terbuat dengan menggunakan *finger knitting*. Eksplorasi ini berpotensi menggunakan metode *zero waste*, dengan total jumlah limbah yang dihasilkan sebanyak 1,2%.



Gambar 3.24 Hasil Eksplorasi Terpilih, Ketiga  
Sumber: Data Pribadi (2019)

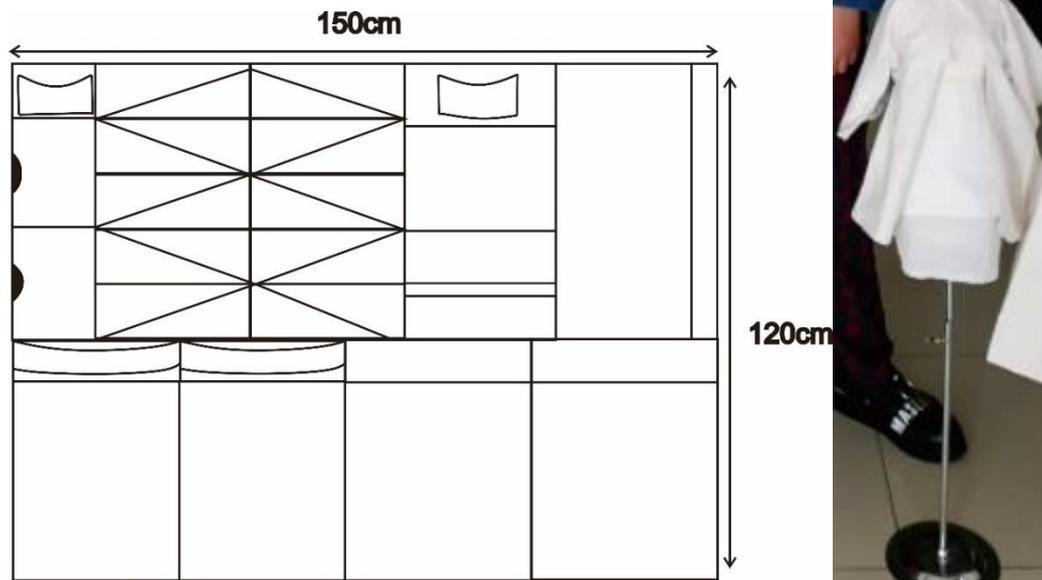
Panjang X Lebar

Luas kain:  $120 \times 150 = 18.000\text{cm}$

Luas limbah:  $75\text{cm} \times 3\text{cm} + 7,5\text{cm} \times 6\text{cm} + 5\text{cm} \times 6\text{cm} + 7\text{cm} \times 4\text{cm} + 8\text{cm} \times 6\text{cm} = 375$   
cm

$375\text{cm} : 18.000\text{cm} \times 100 = 2\%$

Pada eksplorasi terpilih yang ketiga, peneliti menciptakan busana tidak jauh berbeda dengan eksplorasi kedua, namun terdapat perbedaan pada bagian lengan kimono yang tidak disambung melainkan menggunakan mata domba dan diikat dengan tali yang menggunakan *finger knitting*. Dan pada bagian bawahan menggunakan *basic pants*. Eksplorasi ini berpotensi menggunakan metode *zero waste* dikarenakan limbah yang dihasilkan sebanyak 2%.



Gambar 3.24 Hasil Eksplorasi Terpilih, Ketiga  
 Sumber: Data Pribadi (2019)

Panjang X Lebar

Luas kain:  $120 \times 150 = 18.000\text{cm}$

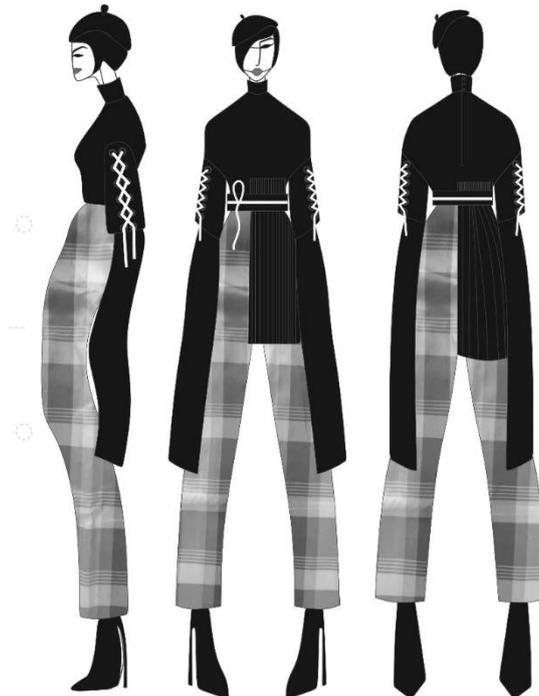
Luas limbah:  $45 \times 2 \times 3 + 14 \times 12 = 438\text{cm}$

$438\text{cm} : 18.000\text{cm} \times 100 = 2,4\%$

Pada eksplorasi terpilih keempat, peneliti menciptakan busana dengan bagian depan memiliki potongan *crop top*, namun disambungkan dengan rok *Aline* yang disisipkan beberapa modul berbentuk segitiga, pada bagian depan tidak sampai menutupi permukaan rok dan layering, atasan menggunakan *turtleneck* dan bagian bawahan menggunakan rok *slim fit* dan layering. Eksplorasi ini berpotensi menggunakan metode *zero waste* dengan total limbah dihasilkan berjumlah 2,4%.

### 3.4. Sketsa Produk

Desain pertama, dengan potongan pola geometris, sangat berpotensi untuk menciptakan busana *ready to wear* dengan metode *zero waste*. Untuk atasan menggunakan *turtle neck*, dengan bukaan belakang yang menggunakan *hidden zipper*. Lengan menjadi dua lapis, lapisan pertama panjang melebihi telapak tangan, dan lapisan kedua panjang sampai siku. Untuk bawahan, berbentuk *high waist*, dengan *hidden zipper* pada bagian kiri. Koleksi ini dilengkapi dengan opnasel dan obi sebagai aksen tambahan.



Gambar 3.25 Sketsa

Sumber: Data Pribadi (2019)

Desain kedua, dengan potongan pola geometris, sangat berpotensi untuk menciptakan busana *ready to wear* dengan metode *zero waste*. Untuk atasan potongan *crop top* menggunakan *turtle neck*, dengan bukaan belakang yang menggunakan *hidden zipper*, pada atasan terdapat sambungan *A line* sampai lutut. Untuk bawahan terdapat rok, dengan bukaan samping menggunakan *hidden zipper* dan terdapat *layering*.



Gambar 3.26 Sketsa dan *Flat Drawing*

Sumber: Data Pribadi (2019)

Desain ketiga, dengan potongan pola geometris, sangat berpotensi untuk menciptakan busana *ready to wear* dengan metode *zero waste*. Untuk atasan potongan *crop top* menggunakan *turtle neck*, dengan bukaan belakang yang menggunakan *hidden zipper*, pada koleksi ini menggunakan *outer kimono*. Dan menggunakan obi. Bawahannya menggunakan rok namun sisi depan dan belakang tidak namun menggunakan mata domba.



Gambar 3.27 Sketsa dan *Flat Drawing*

Sumber: Data Pribadi (2019)

Desain keempat, dengan potongan pola geometris, sangat berpotensi untuk menciptakan busana *ready to wear* dengan metode *zero waste*. Untuk atasan potongan *crop top* menggunakan *turtle neck*, dengan bukaan belakang yang menggunakan *hidden zipper*. Pada koleksi ini menggunakan outer kimono dengan lengan setiap sisi tidak menyatu, dan menggunakan obi serta bawahannya menggunakan celana.

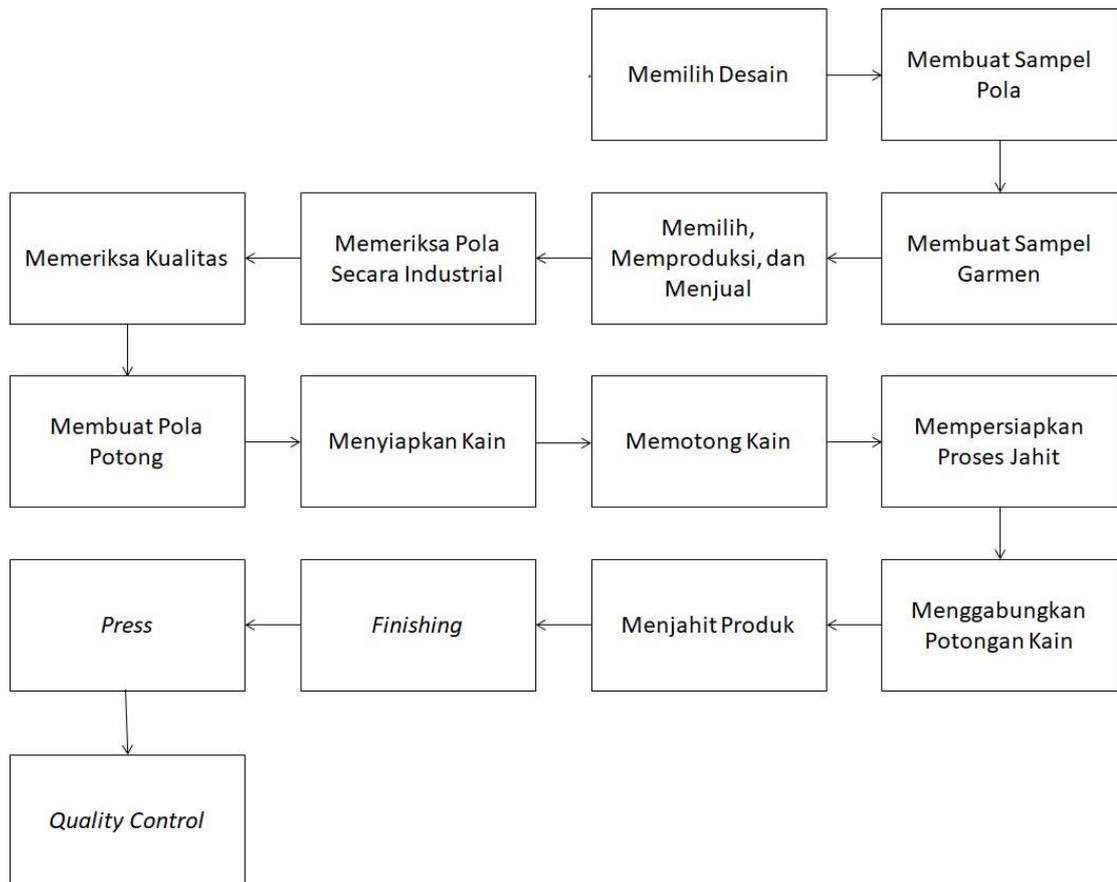


Gambar 3.28 Sketsa dan *Flat Drawing*

Sumber: Data Pribadi (2019)

#### 3.4.1. Proses Produksi

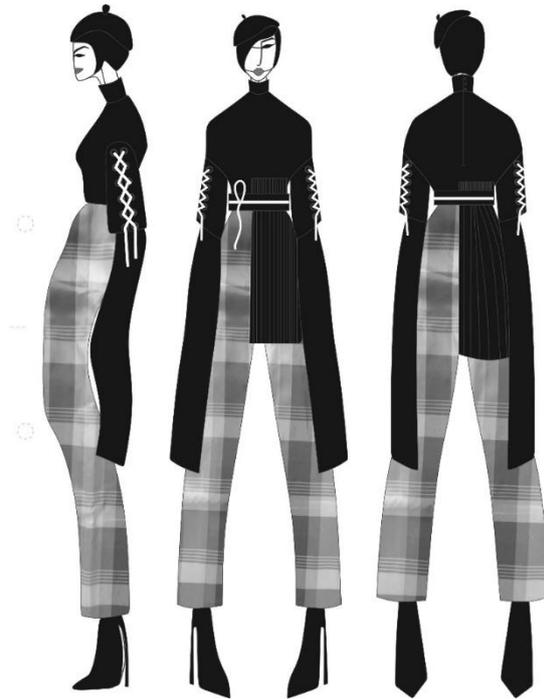
Pada tahapan produksi Peneliti membagi menjadi beberapa tahapan, diantaranya ialah tahap persiapan, tahap pengerjaan dan tahap penyelesaian, dibawah ini adalah skema proses produksi sebagai berikut:



Skema 3.1 Proses Produksi

Sumber: Data Pribadi (2019)

## 1. Memilih desain



Gambar 3.29 Sketsa yang akan direalisasikan

Sumber: Data Pribadi (2019)

Pada tahap ini, peneliti mengalami kendala dalam membuat pola busana dengan metode zero waste dengan gaya *Arunge kei*. Peneliti memutuskan membuat sketsa terlebih dahulu sebelum membuat pola, agar memberikan gambaran pada bentuk busana.

## 2. Membuat Sampel Pola



Gambar 3.30 Sampel Pola

Sumber: Data Pribadi (2019)

Setelah melakukan pemilihan desain, peneliti akan membuat pola *prototype* pada skala 1:2, pada tahap ini peneliti menemukan kendala dalam membuat pola furing pada busana dengan metode *zero waste*. Namun peneliti menemukan solusinya dengan cara menyamakan pola furing dan pola baju yang akan diciptakan.

### 3. Membuat Sampel Garmen



Gambar 3.31 Sampel Garmen

Sumber: Data Pribadi (2019)

Peneliti akan menggabungkan pola dengan skala 1:2 dan menjadikannya baju berskala 1:2 tersebut menjadi *prototype* agar, terlihat jelas bentuk bajunya dan tidak terjadi kesalahan dalam proses pengerjaan pada skala 1:1. Peneliti mendapatkan kendala saat membuat pola 1:1 dikarenakan saat menciptakan busana 1:2 peneliti menggunakan bahan dengan bidang yang berbeda, namun peneliti melakukan peletakan ulang pada pola dan merevisi beberapa pola agar terpenuhinya metode *zero waste*.

4. Memilih, memproduksi dan menjual

Peneliti akan menentukan ukuran dan jumlah didalam *exhibition, production and sales meeting*, menentukan sample yang akan dijual dan ukuran yang telah ditentukan jumlah dan *deadline* pengiriman.

5. Memeriksa pola



Gambar 3.32 Sampel Garmen

Sumber: Data Pribadi (2019)

Peneliti akan memeriksa lebih lanjut *prototype* yang sudah diciptakan yang akan dijadikan produk, dan menyiapkan pola. Pada tahap ini peneliti tidak mendapatkan kendala.

6. Memeriksa kualitas

Melakukan revisi pada pola sesuai dengan ukuran standar. Pada tahap ini peneliti menemukan kendala disaat peletakan pola dengan bidang yang baru. Namun peneliti menemukan solusi dengan cara menempatkan ulang pola dan melakukan revisi pada beberapa pola.

#### 7. Membuat Pola Potong



Gambar 3.33 Pola potong

Sumber: Data Pribadi (2019)

Peneliti akan membuat pola yang akan dipotong sesuai dengan ukuran 1:1 untuk direalisasikan. Peneliti tidak menemukan kendala dalam melakukan proses pembuatan pola potong.

#### 8. Menyiapkan Kain



Gambar 3.34 Kain *Taffeta*

Sumber: Data Pribadi (2019)

Peneliti akan melakukan proses pemotongan kain dan memberi lapisan kain sesuai dengan ukuran pada kertas pola. Peneliti tidak menemukan kendala pada menyiapkan kain siap potong.

#### 9. Memotong kain



Gambar 3.35 Proses pemotongan pola terhadap bahan

Sumber: Data Pribadi (2019)

Meletakkan kertas penanda pada lapisan kain, dan akan dipotong menggunakan gunting kain. Peneliti tidak menemukan kendala dalam melakukan proses pemotongan kain.

#### 10. Mempersiapkan proses jahit

Sebelum melakukan proses penjahitan, pola sudah harus dipotong dan siap disatukan setiap sisi dengan cara dijahit sehingga tidak menemukan kendala dalam mempersiapkan proses menjahit.

#### 11. Menggabungkan potongan kain

Pada proses ini, menggabungkan setiap pola dengan cara dipentul.

## 12. Menjahit produk



Gambar 3.36 Proses penjahitan

Sumber: Dokumentasi pribadi (2019)

Proses ini dimana proses penggabungan pola potongan kain dengan cara dijahit untuk menciptakan suatu busana. Peneliti tidak menemukan kendala dalam menjahit produk.

## 13. *Finishing*



Gambar 3.37 Proses *clean finishing*

Sumber: Dukumen pribadi (2019)

Setelah melalui proses penjahitan dilakukan tugas manual seperti memasang kancing dan kelim atau soem, ini disebut *finishing*. Pada proses ini peneliti tidak menemukan kendala.

#### 14. *Press*

Proses ini adalah proses penyetricaan untuk merapihkan setiap bagian-bagian jahitan. Pada proses ini, peneliti tidak menemukan kendala dalam proses *press*

#### 15. *Quality control*

Pemeriksaan kualitas pada busana yang telah diciptakan oleh peneliti, pada proses ini peneliti tidak menemukan kendala dalam melakukan *quality control*.

### 3.4.2. Konsep Merchandise

Terbentuknya konsep ini adalah sebagai salah satu pembuatan produk busana *ready to wear deluxe* yang mengedepankan kesan mewah namun tetap terlihat sederhana dan produk ini di khususkan untuk konsumen wanita. *Packaging* yang digunakan dalam produk ini dapat dimanfaatkan kembali, selain kotak yang digunakan untuk *packaging* dapat pula digunakan untuk wadah penyimpanan busana. *Packaging* dilengkapi oleh, *business card*, *thank card*, dan *caring label*. Detail *label* menggunakan logo *brand* dengan konsep yang digunakan untuk *merchandise*, warna yang digunakan pada *packaging* adalah warna hitam dan putih.



Gambar 3.38 Perancangan Konsep Merchandise

(Sumber: Data Pribadi, 2019)

Ruang Jiwa adalah brand yang diciptakan dalam studi ini dengan makna, setiap busana adalah sebuah karya seni yang membutuhkan jiwa agar busana tersebut

dapat hidup. Untuk visualisasi *merchandise* yang pertama adalah *business card* adalah kartu untuk memperkenalkan *brand* kepada masyarakat, kedua ada box yang berfungsi untuk melindungi pakaian dari berbagai macam insiden, didalam box terdapat *thanks card* untuk mengucapkan terimakasih kepada konsumen. Terdapat label pada baju yang bertujuan untuk identitas dari brand, dan terakhir adalah *paperbag* adalah kantung belanja yang dipakai untuk membungkus pakaian yang terdapat didalam box.

### 3.5. Produk Akhir

#### 3.5.1. Visualisasi Produk



Gambar 3.39 Visualisasi Produk

Sumber: Data pribadi (2019)



Gambar 3.40 Visualisasi Produk

Sumber: Data pribadi (2019)



Gambar 3.41 Visualisasi Produk  
Sumber: Data pribadi (2019)



Gambar 3.42 Visualisasi Produk

Sumber: Data pribadi (2019)



Gambar 3.43 Visualisasi Produk  
Sumber: Data pribadi (2019)



Gambar 3.44 Visualisasi Produk  
Sumber: Data pribadi (2019)



Gambar 3.45 Visualisasi Produk  
Sumber: Data pribadi (2019)



Gambar 3.46 Visualisasi Produk

Sumber: Data pribadi (2019)

Pada visualisasi produk diatas, studi ini mengangkat konsep *enigma* yang berarti sebuah mesin untuk mengantarkan pesan rahasia. Pada visualisasi produk saat ini ingin disampaikan secara garis besarnya, bahwa limbah tekstil sangat berbahaya bagi penduduk bumi, dapat mengganggu ekosistem makhluk hidup, dapat terlihat dari aksesoris yang dikenakan, dan untuk mengantar *lippa sabbe* dan konsep *zero waste* terhadap masyarakat luas, dalam proses *photoshoot* maka kemasannya menggunakan gaya *edgy*.

### 3.5.2 Visualisasi Merchandise



Gambar 3.47 Perancangan Konsep Merchandise

(Sumber: Data Pribadi, 2019)

Berikut ini adalah visualisasi dari prooduk *merchandise*, yang akan membantu dalam melakukan penjualan seperti *box* untuk melindungi pakaian, *paperbag* sebagai tas, *thankcard* untuk mengucapkan terimakasih kepada para *customer*, *business card* untuk memperkenalkan brand kami secara singkat, dan label untuk menjadi identitas pada suatu pakaian.

## BAB IV

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 4.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan peneliti dengan beberapa metode penelitian yaitu studi pustaka, wawancara, observasi dan eksperimen dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Menggunakan teknik *zero waste fashion design* pada *Japanese streetwear* dengan gaya *Angura Kei* dapat dilakukan dengan cara melakukan membuat sketsa busana yang akan diciptakan setelah itu melakukan eksperimen pola dengan skala 1:2 dalam pembuatan busana. Sehingga dapat memudahkan peneliti untuk membuat pola 1:1 dengan memaksimalkan penggunaan kain. Dalam proses produksi busana, penerapan metode *zero waste fashion design* dapat dilakukan dengan cara menghitung luas potongan kain yang terbuang dan luas kain awal, saat proses produksi limbah yang dihasilkan  $\leq 15\%$ .
2. Metode yang efektif dalam memaksimalkan penggunaan bahan untuk membuat busana *streetwear* dengan gaya *Angura Kei* adalah dengan cara menerapkan metode penempatan pola berbentuk geometris yang diciptakan oleh Timo Rissanen, pola berbentuk geometris tersebut adalah implementasi dari pola kimono dan baju bodo yang telah memenuhi syarat dari metode *zero waste fashion design*.
3. Teknik reka latar yang digunakan adalah *opnasel* yang dapat dilakukan dengan metode *zero waste fashion design* *opnasel* cenderung tidak menghasilkan limbah dikarenakan menggunakan teknik lipitan dan memanfaatkan kain sebaik-baiknya, sehingga berpotensi menggunakan metode *zero waste*.
4. Teknik reka rakit yang digunakan adalah *finger knitting* yang termasuk salah satu bagian *fully fashion* menggunakan metode *zero waste*, *finger knitting* dikenakan pada obi, sisi rok, dan sisi lengan.

## 4.2. Saran

Berikut merupakan saran dari kesimpulan yang telah dipaparkan oleh peneliti :

Saran untuk Akademisi:

1. Perancangan dan akademisi termasuk mahasiswa untuk menyempurnakan metode *zero waste* dengan metode penempatan pola secara geometris dalam pembuatan busana *ready to wear* melalui studi, observasi dan eksperimen yang lebih luas jangkauannya dan liputannya.

Saran untuk Industri Fashion Streetwear:

1. Pengolahan pola *zero waste fashion design* yang efektif untuk busana streetwear masih perlu dikembangkan dan diterapkan kedalam industri *fashion*. Saran dari peneliti ialah masih perlunya pengembangan dan penerapan metode *zero waste fashion design* terhadap industri *fashion* dengan beberapa teknik seperti *fully fashioned*, *cut and sew* dan *A-Poc*. Agar dapat menimalisir limbah tekstil secara global.

2. Sisa limbah tekstil dalam pembuatan busana *Japanese streetstyle* kurang dari 15% dari keseluruhan bahan yang digunakan pada pembuatan busana. Saran dari peneliti adalah perlu dilakukannya metode penempatan pola geometris yang diciptakan oleh Timo Rissanen secara tepat agar menghasilkan limbah kurang dari 15%.

Namun dari hasil penelitian tersebut peneliti berpendapat bahwa penerapan metode *zero waste* dalam industri dan akademisi dapat lebih di kembangkan dan eksplor agar mendapatkan hasil yang optimal.

## DAFTAR PUSTAKA

- Aneka Jepang, Majalah No306/2004, Jakarta: Kedutaan Besar Jepang.
- Bunka. (2010). *“Bunka Fashion Series Garment Design Textbook, Fundamentals of Garment Design”*. 8th Edition. Japan: Bunka Fashion Collage.
- Hashimoto, Miyuki. (2007). *Visual Kei Otaku Identity – An Intercultural Analysis*. Journal of Intercultural Communication Studies, XVI: 1.
- Hopkins, John. (2005). *“Fashion Design: The Complete Guide”*. Lausanne: AVA Publishing SA
- Jiratanatiteen, A; et.al. (2012). *The Transformation of Japanese Street Fashion between 2006-2011*. Advances in Applied Sociology, Vol 2 No.4, p.292-302.
- Oktarizka Puji Hasanah. 2018. “Pengembangan Teknik Tritik Untuk Lebaran Tekstil”. Universitas Telkom. Bandung
- Kahdar, Kahfiati. (2009). “Adaptasi Estetika Pada Corak Lippa Bugis”. Disertasi. Bandung: PPS-Institut Teknologi Bandung.
- Kawamura, Y. (2012). *Fashioning Japanese Subcultures*. London: Bergpublisher.
- Keet, Philomena & Manabe, Yuri. (2016). *“Tokyo Fashion City, A Guide To Tokyo’s Trendiest Fashion Districts”*. Published by Tuttle Publishing, an imprint of Periplus Editions (HK) Ltd.
- Oktarizka Puji Hasanah. 2018. “Pengembangan Teknik Tritik Untuk Lebaran Tekstil”. Universitas Telkom. Bandung.
- Kompas, 24 September 2006.
- Pelras, Christian. (2006). *“Manusia Bugis”* Indonesia: Nalar, Forum Jakarta-Paris.
- Rissanen, Timo & McQuillan, Holly. (2016). *“Zero Waste Fashion Design”*. (first published). United States of America: Bloomsbury Academic.
- Mitasari Retnabella. 2018. “Perancangan Produk Fashion Aithleisure Semi Formal Wanita Untuk Kegiatan Kerja”. Universitas Telkom. Bandung.

### Daftar Pustaka Dari Situs Internet

- Adriaprana, Rizki (2012). Sejarah Visual Kei dan Jenisnya. Rizkiaadriaprana.blogspot.com, akses tanggal 12 Juli 2019 jam 18.30 WIB.

yattatachi.com/street-styles-japan diakses tanggal 12 Juli 2019 pada jam 20.48WIB.

**LAMPIRAN**  
**LAMPIRAN 1**  
**DIALOG DENGAN IBU ROS NENNY PEDAGANG LIPPA SABBE**

1. Pertanyaan: bagaimana pandangan sarung (lippa) dalam masyarakat Bugis-Masyarakat?.

Jawaban Ibu Ros Nenny Lurang:

Lippa adalah bagian dari kehidupan masyarakat Bugis-Makassar-Mandar-Toraja. Lippa bukan saja merupakan busana tradisional masyarakat bersangkutan tetapi bagian dari budaya sebab dipergunakan dalam acara adat serta lipa juga dipergunakan sebagai perlengkapan ibadah.

2. Pertanyaan: kapan lippa sabbe di produksi oleh masyarakat Bugis-Makassar?

Jawaban Ibu Ros Nenny Lurang:

Budaya menenun kain sutra (lippa sabbe) mulai berkembang di Sulawesi Selatan pada tahun 1400 dengan corak garis vertikal dan horizontal. Kemudian tahun 1600 berkembang motif kotak-kotak yang menjadi ciri khas lippa sabbe.

3. Pertanyaan: dapatkah ibu terangkan motif atau corak dan makna filosofisnya?

Jawaban Ibu Ros Nenny Lurang:

Motif atau corak pada lippa sabbe disebut balo yang berarti hiasan atau warna dan menyiratkan simbol dan sarat kandungan nilai filosofi yang estetik dan eksotik. Misalnya motif balo renni menyiratkan garis vertikal dan horizontal yang tipis dan menghasilkan ribuan kotak kecil. Warna dan kombinasi warna serta kombinasi garis tersebut akan ditemui pada keseluruhan kain sarung, kecuali pada bagian kapalanna (tumpal) yang merupakan bagian yang harus dibelakang, lurus dengan punggung pemakai. Pada bagian ini akan ditemui garis dan kotak-kotak dengan pilihan warna, kombinasi warna atau kombinasi garis yang berbeda. Sarung pada motif ini akan menggunakan warna-warna terang yang lembut seperti bakko (merah jambu), cui (hijau muda). Lippa sabbe ini dipakai gadis-gadis perawan yang belum menikah sehingga memudahkan pria yang datang ke hajatan mendapatkan calon istri.

Lain pula dengan motif balo lobang, motif ini pasangan dari motif balo renni. Motif balo lobang diperuntukkan pria yang belum menikah. Garis dan kombinasi garis sangat berbeda, garisnya cenderung lebih tebal dan menghasilkan puluhan kotak

yang besar pula. Warnanya umumnya cella (merah), cella raka (merah menyala), camara (merah keemasan).

Motif tettong dan makkalu juga memanfaatkan permainan garis dan kombinasi garis. Letak pada jenis garis yang dipakai pada motif tettong yaitu berdiri tegak, sementara pada motif makkalu adalah garis melintang dan melingkar. Motif lainnya adalah motif bombang dan ini berkaitan dengan semangat bahari dengan motif segitiga sama sisi yang berjejeran dan sambung menyambung sehingga terlihat seperti bombang atau ombak. Ada juga motif cobo yang juga serupa dengan motif bombang dengan bentuk segitiga yang lebih ramping dan tinggi tegak dengan ujung yang lebih cobo (runcing). Kedua motif ini biasa digunakan untuk melakukan pendekatan sampai melamar pujaan hatinya sehingga melambangkan ketegehan hati pria pada pujaan hatinya.

Motif moppang merupakan motif yang sudah punah alias tidak diproduksi lagi karena lebih 20 tahun lalu tidak pernah terlihat lagi dipergunakan masyarakat Bugis-Makassar.

4. Pertanyaan: bagaimana prospek lippa sabbe ke depan?

Jawaban Ibu Ros Nenny Lurang:

Pembuatan kain sutra merupakan kreativitas budaya sebagai warisan budaya yang harus dijaga kelestariannya. Meskipun keberadaan sutera sebagai hasil kreativitas budaya sebagai hasil difusi kebudayaan, namun lippa sabbe adalah identitas budaya Bugis-Makassar. Identitas ini membentuk struktur masyarakat ratusan tahun sebagai etnis yang memiliki peradaban budaya sehingga perlu dijaga kelestariannya. Dalam perspektif pasar bahwa upaya untuk menjaga kelestarian budaya tersebut, maka lippa sabbe harus mampu diterima oleh pasar sehingga tidak hanya produsen lippa sabbe terikat dengan motif atau corak tertentu tetapi harus mampu mengembangkan corak yang dapat diterima oleh pasar sehingga konsumen tertarik untuk memakainya.

**LAMPIRAN 2**  
**DIALOG DENGAN IBU FAIZAH NAWAWI, PERANCANG DI**  
**MAKASSAR**

1. Pertanyaan: apa fungsi dan makna lippa sabbe?

Jawaban Ibu Faizah Nawawi:

Fungsi lippa sabbe adalah baju adat orang Bugis-Makassar yang digunakan pada upacara adat seperti pesta panen mappadandang serta penyambutan tamu, digunakan pada acara pernikahan seperti mappacci, pengiring pengantin, tamu undangan serta hadiah kepada pengantin pria, digunakan pada acara daerah seperti festival daerah dan pemilihan putra-putri daerah, serta barang komoditi unggulan daerah.

2. Pertanyaan: apakah lippa sabbe bisa dipergunakan untuk bahan pakaian, bukan hanya sebagai sarung?

Jawaban Ibu Faizah Nawawi:

Penggunaan lippa sabbe tidak hanya sebagai sarung tetapi dapat juga digunakan sebagai bahan pakaian untuk baju, celana, dan sebagainya. Misalnya saja desainer asal Pangkep Nur Hikmah yang memperkenalkan lippa sabbe ke kancah internasional melalui fashion show di London tahun 2017. Desainer ini memperkenalkan lippa sabbe sebagai busana muslimah yang elegan.

3. Pertanyaan: apakah penggunaan lippa sabbe untuk produk fashion tidak menyalahi pakem sebagai pakaian adat?

Jawaban Ibu Faizah Nawawi:

Tidak menyalahi pakem, sebab jika lippa sabbe hanya untuk busana adat maka produksi lippa sabbe stagnan. Agar produksi lippa sabbe menggiatkan roda ekonomi maka lippa sabbe dapat dikembangkan menjadi bahan untuk produk fashion. Untuk menjaga kelestarian adat dan budaya Bugis-Makassar maka lippa sabbe harus masuk dalam pasar fashion. Contoh misalnya lippa sabbe harus masuk dalam event tertentu seperti Femme karena dengan event ini dapat diperkenalkan corak labba misalnya yang melambangkan keseimbangan hidup. Jadi pengembangan lippa sabbe sebagai produk fashion akan menguntungkan dan mengangkat kebudayaan lokal dalam hal ini budaya Bugis-Makassar.

4. Pertanyaan: apakah lippa sabbe dapat dijadikan bahan produk fashion khususnya street fashion?

Jawaban Ibu Faizah Nawawi:

Lippa sabbe bisa dijadikan produk street fashion, apalagi seperti harajuku street fashion. Alasannya bahwa lippa sabbe kaya akan warna dan motif atau corak sehingga dapat digunakan dalam harajuku street fashion yang membutuhkan kombinasi warna sesuka hatinya. Seperti diketahui harajuku street fashion begitu unik karena mempermainkan warna-warna secara eksotis dan inovatif, kebutuhan warna-warni tersebut dapat disumbang oleh lippa sabbe yang sudah saya katakan kaya akan warna. Kalau ditanyakan apa hal ini tidak menurunkan nilai adat dari lippa sabbe maka menurut saya tidak karena hal ini dapat menjadi inspirasi bagi produsen lippa sabbe untuk mengembangkan motif dan corak warna yang disenangi konsumen.

**LAMPIRAN 3**  
**DIALOG DENGAN DILLA FF, MAHASISWA S2 PSIKOLOGI YANG**  
**MEMPUNYAI BAPAK ANGKAT ORANG JEPANG**

Pertanyaan 1: Saya dengar kak Dilla mempunyai bapak angkat orang Jepang?

Jawaban Kak Dilla: iya, namanya Shaburo Hitosugi dan saya sering berkomunikasi dengan beliau sehingga dari beliau saya banyak tahu tentang budaya Jepang termasuk gaya busana dan dandanan mereka.

Pertanyaan 2: apakah kak Dilla hanya berkomunikasi dengan bapak angkatnya saja?

Jawaban kak Dilla: tidak, saya sering berkomunikasi dengan orang-orang Jepang lainnya, termasuk mahasiswa Jepang dan bahkan saya sering mengajari mereka bahasa Indonesia.

Pertanyaan 3: apakah komunikasi kak Dilla memakai bahasa Jepang?

Jawaban kak Dilla: tidak, tetapi dengan bahasa Inggris, bahasa Jepang saya sangat jelek sekalipun saya pernah ke Jepang.

Pertanyaan 4: Kalau kak Dilla pernah ke Jepang, apakah pernah ke Harajuku?

Jawaban kak Dilla: iya, siapa sih yang tidak kenal Harajuku!!!. Di Harajuku begitu terkenal gaya fashion dengan busana warna warni, terkadang nyeleneh serta dandanan yang menurutku adalah aneh. Tetapi itulah Harajuku dimana ekspresi kebebasan begitu mencolok dan dihargai sehingga orang dapat mengekspresikan segala keinginannya dalam berbusana dan berpenampilan.

Pertanyaan 5: apakah busana gaya Harajuku dapat dipakai di Indonesia?

Jawaban kak Dilla: Rasanya sulit untuk memakai busana Harajuku di Indonesia, apalagi berjalan di mall dengan baju warna-warni dan dandanan mencolok. Alasannya, orang Indonesia pemalu dalam memakai busana dan dandanan yang

mencolok sehingga psikologi orang Indonesia yang pemalu meskipun mengekspresikan kreativitas dan kebebasannya tidak dilakukan secara mencolok.

Pertanyaan 6: apa usulan kak Dilla berkaitan penerapan busana Harajuku di Indonesia?

Jawaban kak Dilla: akulturasi budaya tidak dapat dihindari dalam kemajuan teknologi komunikasi seperti sekarang ini sehingga dapat saja busana Jepang dapat dipakai oleh orang Indonesia sama seperti orang Indonesia memakai busana gaya Barat. Saran saya adalah dalam merancang kolaborasi busana Jepang dan Indonesia hendaknya memperhatikan warna yang mencolok seperti warna-warni tetapi sebaiknya warna lebih gelap dengan kombinasi warna putih misalnya.