

# **PENGGUNAAN PEWARNA TEGERAN PADA PRODUK FASHION DENGAN TEKNIK SHIBORI**

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

**Disusun Oleh:**

**Fatimah Nur Azizah**

**NIM :1605160150**

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



**PROGRAM STUDI KRIYA TEKSTIL DAN MODE**

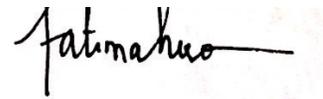
**TELKOM UNIVERSITY**

**2020**

## LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini menyatakan bahwa lapora Tugas Akhir yang berjudul PENGGUNAAN PEWARNA TEGERAN PADA PRODUK FASHION ini beserta seluruh isinya adalah benar-benar karya saya sendiri tidak melakukan penjiplakan atau pengutipan dengan cara yang tidak sesuai dengan etika keilmuan. Pernyataan ini dibuat dengan penuh kesadaran dan saya akan bertanggung jawab apabila kemudian hari ditemukan adanya pelanggaran terhadap etika keilmuan dalam karya saya ini, atau ada klaim dari pihak lain terhadap keaslian karya saya ini.

Bandung,  
Yang Membuat Pernyataan



Fatimah Nur Azizah

**LEMBAR PENGESAHAN**

**PENGUNAAN PEWARNA TEGERAN  
PADA PRODUK *FASHION* DENGAN TEKNIK *SHIBORI***

**Fatimah Nur Azizah**

**1605160150**

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

**Telkom University**

**Menyetujui,**

**Dosen Pembimbing,**

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Aldi', with a long horizontal stroke extending to the right.

**(Aldi Hendrawan S.Ds.M.Ds)**

**ABSTRAK****PENGGUNAAN PEWARNA TEGERAN  
PADA PRODUK *FASHION* DENGAN TEKNIK *SHIBORI***

Oleh  
**FATIMAH NUR AZIZAH**

**NIM 1605160150**

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

Pewarna bahan tekstil pada umumnya diperoleh dari hasil ekstrak berbagai bagian tumbuhan, adapun pewarna alam yang menghasilkan warna kuning di Indonesia diantaranya adalah tegeran, kunyit, daun mangga. Namun penggunaan kayu tegeran sebagai pewarna kuning lebih sering digunakan karena warnanya kuat dan stabil. Secara umum penggunaan pewarna tegeran dianggap masih jarang digunakan pada brand lokal, sehingga dapat dijadikan sumber potensial untuk memperkaya sumber pewarna alam dan menambah variasi warna yang dihasilkan. Akhir-akhir ini shibori memasuki industri fashion Indonesia dan mengalami perkembangan yang sangat pesat karena banyak digemari oleh masyarakat. Penggunaan pewarna alami pada produk fashion banyak menggunakan teknik shibori namun belum banyak yang menggunakan pewarna alam kayu tegeran sebagai bahan pewarnanya. Hal tersebut di atas mendasari dilakukannya penelitian dengan menggunakan metode pengumpulan data menggunakan studi literatur, wawancara dan eksperimen teknik pewarnaan dengan pewarna alam tegeran yang tujuannya dapat menambah wawasan tentang alternatif pewarna alam tegeran yang dapat diaplikasikan pada produk fashion dengan teknik shibori serta menjadi referensi untuk penelitian selanjutnya.

Kata Kunci: Pewarna alam tegeran, produk fashion, teknik *shibori*.

**ABSTRACT**  
**THE USE OF TEGERANT COLORS ON FASHION PRODUCTS WITH**  
**SHIBORI TECHNIQUE**

**By**

**FATIMAH NUR AZIZAH**

**NIM : 1605160150**

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

Textile dyes are generally obtained from extracts of various parts of plants, while natural dyes that produce yellow in Indonesia include strains, turmeric, mango leaves. But the use of tegeran wood as a yellow dye is more often used because the color is strong and stable. In general the use of colored dyes is still considered rarely used in local brands, so that it can be a potential source to enrich the source of natural dyes and add color variations produced. Lately Shibori entered the Indonesian fashion industry and experienced very rapid development because it was much loved by the public. The use of natural dyes in fashion products uses many shibori techniques but not many use natural dyes as a coloring agent. The foregoing underlies the conduct of research using data collection methods using literature studies, interviews and experimental coloring techniques with strained natural dyes whose purpose is to add insight into alternative natural dyes that can be applied to fashion products with shibori techniques and become a reference for further research .

Keywords: Tegeran natural dyes, fashion products, shibori techniques.

## KATA PENGANTAR

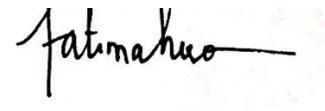
Puji dan syukur kehadiran Allah SWT atas limpahan dan karunia-Nya penulis dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir yang berjudul “**PENGGUNAAN PEWARNA TEGERAN PADA PRODUK *FASHION* DENGAN TEKNIK *SHIBORI*.**” Tugas Akhir ini ditulis untuk memenuhi syarat memperoleh gelar sarjana pada Fakultas Industri Kreatif di Universitas Telkom. Selain itu, tujuan dari penulisan tugas akhir ini adalah untuk memberikan pengetahuan kepada pembaca mengenai penggunaan pewarna alam tegeran pada produk fashion dengan menggunakan teknik shibori.

Selama penulisan tugas akhir ini , penulis banyak merima bantuan dan dukungan sehingga dapat menyelesaikan tugas akhir ini. Oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih sebesar-besarnya kepada:

1. Allah SWT karena atas rahmat-Nya, penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini dengan baik dan lancar.
2. Kepada kedua orang tua yang saya cintai yaitu Bapak Yudhie dan Ibu Susi yang telah memberikan motivasi, doa dan dukungan sehingga penulisan tugas akhir ini berjalan dengan baik dan lancar.
3. Bapa Aldi Hendrawan S.Ds, M.Ds selaku dosen pembimbing yang telah membantu dalam membimbing penulis, memberikan saran serta masukan dan dukungan.
4. Seluruh tim dosen program studi Kriya Tekstil dan Mode yang telah memberikan banyak ilmu selama penulis menjalani masa perkuliahan.
5. Kepada sahabat Mayang, Almen, Dhea, Hedi, Shima, Yogi, Irfan, Hasna, kiki, Vani, Sintya dan teman penulis lainnya yang telah memberikan dukungan, doa, bantuan dan saran kepada penulis untuk menyelesaikan tugas akhir ini.

Penulis menyadari tugas akhir ini tidak luput dari kesalahan dan kekurangan. Penulis mengharapkan saran dan kritik demi kesempurnaan dan perbaikannya sehingga akhirnya tugas akhir ini dapat memberikan manfaat bagi pembacanya.

Bandung,

A handwritten signature in black ink, reading "Fatimah Nur Azizah". The signature is written in a cursive style with a long horizontal stroke at the end. It is positioned over a faint, circular red stamp.

Fatimah Nur Azizah

## DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN.....	i
LEMBAR PENGESAHAN.....	ii
ABSTRAK.....	iii
ABSTRACT.....	iv
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR BAGAN.....	xiv
Bab I 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 Penelitian.....	3
1.6 Manfaat Penelitian.....	3
1.7 Metodologi Penelitian.....	4
1.8 Sistematika Penelitian.....	4
Bab II Tinjauan Pustaka.....	6
II.1 Pewarna Alam Tekstil.....	6
II.2 Pewarna Alam Tegeran.....	7
II.2.1 Klasifikasi Tanaman Tegeran.....	7
II.2.2 Morfologi Tanaman Tegeran.....	8
II.2.3 Metode Pewarnaan Tegeran.....	8
II.2.4 Kandungan Tanaman Tegeran.....	9
II.3 Metode Pewarnaan Zat Warna Alam.....	9

II.3.1 Ekstraksi.....	9
II.3.2 Mordant.....	10
II.3.3 Pencelupan.....	12
II.3.4 Fiksasi.....	13
II.4 Tekstil.....	14
II.4.1 Pengertian Tekstil.....	14
II.4.2 Klasifikasi Tekstil.....	15
II.5 Shibori.....	17
II.6 <i>Japanese Minimalism Look</i> .....	20
Bab III Proses Perancangan.....	24
III.1 Latar Belakang Perancangan.....	24
III.1.1 Data Lapangan.....	24
III.1.2 Data Eksplorasi Awal.....	26
3.1.2.1 Persiapan Pewarnaan dengan Kayu Tegeran.....	26
3.1.2.2 Proses Mordanting.....	27
3.1.2.3 Proses Pewarnaan.....	29
3.1.2.4 Warna Hasil Pencelupan.....	30
III.1.3 Analisis Perancangan.....	40
III.2 Konsep Perancangan.....	41
III.2.1 Analisa Brand Pembanding.....	41
III.2.2 Deskripsi Konsep.....	42
III.2.3 Konsep Imageboard.....	43
III.2.4 Customer Profile.....	44
III.2.5 Konsep Lifetsyle Board.....	45
III.3 Hasil Eksplorasi.....	46
III.3.1 Eksplorasi Lanjutan.....	46
III.3.2 Eksplorasi Terpilih.....	51
III.4 Desain Produk.....	53
III.4.1 Sketsa Produk.....	53
III.4.2 Proses Produksi.....	56

III.4.3 Konsep <i>Merchandise</i> .....	63
III.5 Produk Akhir.....	64
III.5.1 Visualisasi Produk.....	64
III.5.2 Visualisasi <i>Merchandise</i> .....	67
BAB 4 Kesimpulan dan saran.....	70
IV.1 Kesimpulan .....	70
IV.2 Saran.....	70
DAFTAR PUSTAKA.....	71

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Tanaman tegeran dan Kayu tegeran.....	6
Gambar 2.2 Kayu tegeran.....	8
Gambar 2.3 Ekstraksi.....	10
Gambar 2.4 Jenis- jenis mordan.....	11
Gambar 2.4 Jenis- jenis mordan.....	12
Gambar 2.5 Jenis Jumputan.....	17
Gambar 2.6 <i>Shibori</i> Kanoko.....	18
Gambar 2.7 <i>Shibori</i> Kumo.....	19
Gambar 2.8 <i>Shibori</i> Nui.....	19
Gambar 2.9 Proses Shibari Nui.....	20
Gambar 2.10 Proses Shibari Nui.....	20
Gambar 2.11 <i>The Temple of the Silver Pavilion</i> .....	21
Gambar 2.12 <i>The Krafla Crater</i> .....	22
Gambar 2.13 <i>Splashed ink landscape</i> .....	22
Gambar 3.1 Workshop Gama Indigo.....	24
Gambar 3.2 Batik Plentong dan Tempat Workshop Mambatik.....	25
Gambar 3.3 Kayu Tegeran.....	26
Gambar 3.4 Proses Ekstraksi Kayu Tegeran.....	27
Gambar 3.5 Gambar Skema Analisa Perancangan.....	41
Gambar 3.6 Brand Kana Goods.....	42
Gambar 3.7 Brand Osems.....	42
Gambar 3.8 <i>Imageboard</i> .....	43
Gambar 3.9 <i>Lifestyle Board</i> .....	45
Gambar 3.10 Pilihan Sketsa Desain.....	54
Gambar 3.11 Sketsa Terpilih.....	54
Gambar 3.12 <i>Technical drawing look 1</i> .....	55
Gambar 3.13 <i>Technical drawing look 2</i> .....	55
Gambar 3.14 <i>Technical drawing look 3</i> .....	57
Gambar 3.16 Kayu Tegeran.....	57

Gambar 3.17 Mordan Terpilih ( Kapur dan Tunjung) .....	57
Gambar 3.18 Alat Pendukung.....	57
Gambar 3.19 Kain Terpilih ( Kain Tencel jenis Euca Duches, Euca Canvas dan Kain Rami) .....	58
Gambar 3.20 Proses Ekstrak Pewarna Tegeran.....	58
Gambar 3.21 Proses Penyaringan Tegeran.....	
Gambar 3.22 Ekstrak Pewarna Tegeran.....	58
Gambar 3.23 Proses Pembuatan Teknik <i>Shibori</i> Nui 1 (Membuat pola motif).....	59
Gambar 3.24 Proses Pembuatan Teknik <i>Shibori</i> Nui 2 (Jahit Jelujur).....	59
Gambar 3.25 Proses Pembuatan Teknik <i>Shibori</i> Nui 3 (Pendarikan Benang).....	60
Gambar 3.26 Proses Pencelupan Kain Pada Pewarna Tegeran & Mordan.....	60
Gambar 3.27 Proses Penjemuran Kain.....	61
Gambar 3.28 Sketsa Terpilih.....	62
Gambar 3.29 Proses Pembuatan Pola dan Pemotongan Kain.....	62
Gambar 3.30 Proses Penjahitan Busana.....	62
Gambar 3.31 Logo Produk.....	64
Gambar 3.32 Gambar <i>Photoshoot</i> Produk Look 1.....	64
Gambar 3.32 Gambar <i>Photoshoot</i> Produk Look 2.....	65
Gambar 3.32 Gambar <i>Photoshoot</i> Produk Look 3.....	66
Gambar 3.33 <i>Hang Tag Front and Thank You Back</i> .....	67
Gambar 3.34 <i>Care Label Tag</i> .....	67
Gambar 3.35 <i>Business Card</i> .....	68
Gambar 3.36 <i>Packaging</i> .....	68

## DAFTAR TABEL

Tabel III.1 Mordan.....	27
Tabel III.2 Takaran Mordan.....	28
Tabel III.3 Proses Pewarnaan.....	29
Tabel III.4 Pencelupan dingin tegeran dengan mordan awal pada kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas, kain linen dan kain rami.....	30
Tabel III.5 Pencelupan dingin dengan mordan simultan pada kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas, kain linen dan kain rami.....	32
Tabel III.6 Pencelupan dingin tegeran dengan mordan akhir pada kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas, kain linen dan kain rami.....	36
Tabel III.7 Tabel Brand Pembanding.....	37
Tabel III.8 Eskplorasi pengaplikasian teknik <i>shibori</i> pada kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas, dan kain rami.....	46
Tabel III.9 Eskplorasi pengaplikasian teknik <i>shibori nui</i> pada kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas, kain linen dan kain rami.....	51

**DAFTAR BAGAN**

Bagan 1.2 Proses Pencelupan.....	13
Bagan 2.2 Klarifikasi Serat Tekstil.....	16

## BAB I PENDAHULUAN

### I.1 Latar Belakang

Zat warna alam untuk pewarna bahan tekstil pada umumnya diperoleh dari hasil ekstrak berbagai bagian tumbuhan seperti akar, kayu, daun, biji ataupun bunga (Bahri, Jalaluddin. dkk. 2018). Indonesia yang memiliki banyak tumbuh- tumbuhan yang dapat dimanfaatkan sebagai sumber pewarna alam. Dengan demikian, potensi tersebut dapat dimanfaatkan dalam mengembangkan industri pewarna alami di tanah air, khususnya dipergunakan untuk produk batik dan tekstil (Kemenperin RI Endang Suwartini, 2019). Tegeran mempunyai nama latin *Cudrania Javanenses* merupakan tumbuhan yang tersebar luas di Asia Selatan. Indonesia memiliki tegeran dapat tumbuh di hutan-hutan dataran rendah di Jawa, Madura, Kalimantan dan Sulawesi. Adapun pewarna alam yang menghasilkan warna kuning di Indonesia diantaranya adalah tegeran, kunyit, daun mangga, daun nangka, daun sirih, dan bahkan daun putri malu (Maimunah, 2012). Namun penggunaan kayu tegeran sebagai pewarna kuning lebih sering digunakan karena warnanya kuat dan stabil (wawancara Edia Gama Indigo, 2019). Zat perwarna talah dikenal dan digunakan oleh bangsa Indonesia secara turun-temurun para pengrajin batik telah banyak mengenal tumbuhan pewarna bahan alami yang dapat menghasilkan warna kuning sebagaimana pengalaman empirik batik Plentong yang sudah menggunakannya sejak dulu (wawancara Djaelani Wignyosudarmo, 2019).

Beberapa brand lokal seperti Manungs dan Tinctori menyuguhkan produk fashion yang lebih banyak menggunakan pewarna alam indigo sebagai identitas *brandnya*. Secara umum penggunaan pewarna tegeran dianggap masih jarang digunakan pada *brand* lokal. Pewarna tegeran dapat dijadikan alternatif karena telah dibudidayakan dan menghasilkan pewarna yang baik dan stabil selain indigo (wawancara Edia Gama Indigo, 2019) sehingga dapat dijadikan sumber potensial untuk memperkaya sumber pewarna alam dan menambah variasi warna yang dihasilkan.

Akhir- akhir ini shibori memasuki industri fashion Indonesia dan mengalami perkembangan yang sangat pesat karena banyak digemari oleh masyarakat (Kautsar, 2017). Penggunaan pewarna alami pada produk fashion banyak menggunakan teknik shibori namun belum banyak yang menggunakan tegeran sebagai bahan pewarnanya. Teknik shibori lebih sederhana dan cepat dalam proses pembuatannya dibandingkan dengan proses membatik (Maziyah dkk., 2019). Pengaplikasian teknik tersebut memiliki daya tarik melalui permainan komposisi corak yang bervariasi dan menarik dari hasil penggambaran beragam metode pencelupan kain sesuai pola tertentu dengan cara mengikat, menjahit, melipat, menggelintir atau menekannya (Gunawan, 2012). Melihat minimnya penggunaan pewarna tegeran pada produk fashion saat ini yang sebatas hanya pada batik dan banyaknya peminat terhadap motif yang dihasilkan dari teknik shibori, maka penulis ingin memanfaatkan peluang tersebut dengan mengaplikasikan teknik shibori dengan menggunakan pewarna tegeran.

Adanya potensi pewarna tegeran dibalik minimnya penggunaan pewarna tersebut pada brand fashion lokal membuat penulis melakukan eksperimen dengan memanfaatkan pewarna tegeran serta memperhatikan formulasi pewarnaan yang tepat untuk memperoleh variasi ragam warna warna yang diinginkan. Berdasarkan penelusuran pada budaya pembuatan motif kain tradisional di Indonesia, ternyata teknik shibori yang berasal dari Jepang telah dilakukan juga oleh para pengrajin kain batik di Indonesia dan banyak peminatnya (Maziyah, Indrahti. dkk. 2019). Hal tersebut di atas mendasari dilakukannya penelitian dengan menggunakan metode eksperimental adapun metode pengumpulan data menggunakan studi literatur dan wawancara. Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan tentang alternatif pewarna alam tegeran yang dapat diaplikasikan pada produk *fashion* dengan teknik shibori serta menjadi referensi untuk penelitian selanjutnya.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang tersebut di atas maka identifikasi masalah pada penelitian ini adalah:

1. Adanya potensi pengembangan ragam warna pewarna alam tegeran untuk pewarna tekstil.
2. Peluang optimalisasi penggunaan teknik shibori dengan pewarna alam tegeran.
3. Adanya potensi pengembangan aplikasi teknik shibori dengan pewarna tegeran pada produk *fashion*.

### **I.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan identifikasi masalah tersebut di atas maka rumusan masalah pada penelitian ini adalah:

1. Bagaimana mengembangkan formulasi warna yang tepat untuk menghasilkan ragam warna?
2. Bagaimanakah metode yang tepat dalam mengoptimalkan teknik *shibori* dengan pewarna tegeran?
3. Bagaimana mengembangkan aplikasi teknik *shibori* dengan menggunakan pewarna tegeran pada produk *fashion*?

### **I.4 Batasan Masalah**

Berdasarkan rumusan masalah tersebut di atas maka masalah dibatasi pada beberapa hal sebagai berikut:

1. Material kain yang digunakan pada penelitian ini material kain organik.
2. Proses fiksasi untuk menghasilkan warna yang bervariasi dengan digunakan tunjung, tawas dan kapur karena ketiga fiksasi tersebut dianggap menghasilkan warna yang unik.
3. Teknik *surface* yang digunakan pada penelitian ini adalah *shibori*.
4. Kain hasil pencelupan diaplikasikan pada produk *fashion ready to wear*.

### **I.5 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk:

1. Menghasilkan ragam warna dari pewarna alam tegeran untuk pewarna tekstil pada produk *fashion* brand lokal.
2. Mengoptimalkan penggunaan teknik shibori dengan menggunakan pewarna tegeran.
3. Mengaplikasikan teknik shibori dengan menggunakan pewarna tegeran pada produk *fashion*.

#### **I.6 Manfaat penelitian:**

Manfaat dari penelitian ini adalah:

1. Memberikan alternatif teknik pewarnaan pada tekstil dan menambah referensi ragam warna yang dihasilkan dari pewarna tegeran sebagai pewarna alami
2. Melalui teknik shibori memberikan alternatif motif dan warna pada kain jenis Tencel dan kain Rami.
3. Memotivasi pengembangan aplikasi teknik shibori dengan pewarna tegeran pada produk *fashion* pada penelitian yang lain.

#### **I.7 Metode Penelitian**

Metodologi yang dilakukan pada penelitian ini menggunakan metode eksperimental, dengan metode pengumpulan data yaitu:

1. Studi Literatur  
Metode pengumpulan data lewat media cetak maupun online, seperti buku, majalah dan website.
2. Eksperimen  
Eksperimen dilakukan untuk mendapat hasil akhir yang sesuai dengan keinginan. Lewat studi literatur, teori yang didapat diaplikasikan langsung pada proses eksperimen.
3. Wawancara

Wawancara dilakukan terhadap beberapa pihak yaitu pengrajin batik di Yogyakarta (Bapak Djaelani), produsen pewarna alam di Yogyakarta (Ibu Edia, Gama Indigo), brand fashion di Bali (Manungs), dan brand fashion di Semarang (Tinctori).

### **I.8 Sistematika Penyusunan**

Susunan penulisan terdiri dari empat bab, diantaranya adalah:

Bab 1 Pendahuluan, dalam bab ini diuraikan mengenai latar belakang penelitian, tujuan, manfaat, batasan masalah, metode pengumpulan data dan sistematika penulisan laporan tugas akhir.

Bab 2 Studi Literatur, dalam bab ini menjelaskan data pendukung latar belakang pada bab pendahuluan yang didapat dari sumber terpercaya seperti media cetak (buku, majalah, jurnal, laporan penelitian).

Bab 3 Proses Perancangan, dalam bab ini menjelaskan proses perancangan mulai dari eksperimen, customer profile, konsep dan brand pembanding yang berkaitan dengan penelitian ini.

Bab 4 Kesimpulan dan Saran, dalam bab ini menjelaskan kesimpulan dari penelitian dan saran berupa alternatif untuk pengembangan desain pada penelitian selanjutnya.

## BAB II STUDI PUSTAKA

### II.1 Pewarna Alam Tekstil

Pewarna alam telah lama digunakan untuk mewarnai tekstil di Indonesia, menurut SM Sembiring dalam Pesona Warna Alami Indonesia menyatakan bahwa, penggunaan pewarna alam merupakan bentuk pemanfaatan keragaman hayati Indonesia (Rini, 2011). Pewarna alam dapat menghasilkan warna yang khas dan syarat akan tradisi (Arimurti, dkk, 2013).

Pengrajin-pengrajin batik telah banyak mengenal tumbuhan-tumbuhan yang dapat mewarnai bahan tekstil beberapa diantaranya adalah daun pohon nila (*indofera*), kulit pohon soga tingi (*ceriopscandolleana arn*), kayu tegeran ( *cudraina Javanensis*), kunyit (*curcuma*), teh (*tea*), akar mengkudu (*morinda citrifelia*), kulit soga jambal (*pelthophorum ferruginum*), kesumba (*bixa orelana*), daun jambu biji (*psidium Guajava*) (Susanto,1973 dalam jurnal (Fitrihana, 2008). Zat warna alam untuk bahan tekstil umumnya diperoleh dari ekstrak berbagai bagian tumbuhan seperti akar, kayu, daun, biji, maupun bunga (Bahri, Jalaluddin. dkk. 2018). Menurut (Lemmens, Wulijarni. dkk. 1991) sebagian besar warna dapat diperoleh dari produk tumbuhan, pada jaringan tumbuhan terdapat pigmen tumbuhan penghasil warna yang berbeda tergantung menurut struktur kimianya. Golongan pigmen tumbuhan dapat berbentuk klorofil, karotenoid, flavonoid dan kuinon.

### II.2 Pewarna Alam Tegeran



Gambar 2.1 Tanaman tegeran dan Kayu tegeran

Sumber: [www.obatrindu.com](http://www.obatrindu.com) (diakses pada 10 November 2019)

pukul 14.00 WIB)

Pewarna tegeran menurut (Sturtevants, 1972) tegeran atau *Cudrania javanensis* merupakan tanaman yang tumbuh di wilayah tropis. Di Indonesia tegeran dapat tumbuh di hutan-hutan dataran rendah di Jawa, Madura, Kalimantan dan Sulawesi. Pohon tegeran tumbuh bercabang hingga ketinggian 10 m pada dataran rendah sampai ketinggian 1800 m diatas permukaan laut, permukaan batangnya kasar, berduri tajam dan mengandung getah. Kulit batangnya berwarna abu-abu muda sampai kecokelatan, daunnya berbentuk elips, bergerombol, dan memiliki buah berukuran cukup besar (Atika & Salma, 2017).

Tegeran mempunyai nama latin *Cudrania javanensis* Trécul (Sinonim: *Maclura javanica* Blume/ *C. cochinchinensis* (Lour.)/*M. cochinchinensis*) dan kayu kuning, merupakan tumbuhan yang tersebar luas di Asia Selatan (Pegunungan Himalaya Nepal dan India), Timur (Jepang) dan Tenggara (Semenanjung Malaya, Pulau Papua, Pulau Bismark, Kaledonia Baru hingga Australia Timur). Di Indonesia, kayu Tegeran juga digunakan sebagai obat demam, rebusan akarnya dapat meringankan obat batuk, daun dan buahnya dapat dimakan mentah. Sebagai pewarna kain batik, kayu Tegeran digunakan bersama kulit kayu *Ceriops tagal* (Perr.) C.B. Robinson (Soga tingi) dan *Peltophorum pterocarpum* (DC.) Backer ex K. Heyne (Soga jambal) untuk membuat warna soga. Senyawa yang ditemukan di kulit kayu dan kayu Tegeran termasuk golongan flavonoid, alkaloid, steroid, saponin serta tannin (Swargiary & Ronghang, 2013). Flavonoid utama dalam kayu Tegeran adalah morin yang memberi warna kuning pada sutera (Atika & Salma, 2017).

### **II.2.1 Klasifikasi Tanaman Tegeran**

Tegeran memiliki klasifikasi sebagai berikut:



**Gambar 2.2** Kayu tegeran

Sumber: [www.alatbatik.com](http://www.alatbatik.com) (diakses pada 10 November 2019 pukul 14.00 WIB)

- Kingdom : Plantae
- Divisi : Magnoliophyta
- Kelas : Eudicots
- Ordo : Rosales
- Family : Moraceae
- Genus : *Maclura*
- Spesies : *Maclura cochinchinensis*

### **II.2.2 Morfologi Tanaman Tegeran**

Pohon Tegeran tumbuh bercabang hingga ketinggian 10 m pada dataran rendah sampai ketinggian 1800 m diatas permukaan laut, dengan ranting bergaris tengah 10-15 cm, permukaan batangnya kasar, berduri tajam dan mengandung getah. Kulit batangnya berwarna abu-abu muda sampai kecokelatan, daunnya berbentuk elips, bergerombol, dan memiliki buah berukuran cukup besar (Atika & Salma, 2017).

### **II.2.3 Metode Pewarnaan Tegeran**

Berikut merupakan tahapan dalam proses pewarnaan menggunakan tegeran (Atika & Salma, 2017) :

1. Potong kayu tegeran menjadi ukuran kecil-kecil menjadi bagian yang diinginkan
2. Kayu tegeran ditimbngnag seberat 500 gram
3. Masukkan potongan- potongan tersebut ke dalam panci. Tambahkan air dengan perbandingan 1:10. Seperti jika berat bahan 500 gram, maka air yang digunakan sebanyak 5 liter.
4. Bahan yang sudah dimasukkan ke dalam panci direbus hingga volume air menjadi setengahnya (2,5 liter) Volume perebusan bisa diperkecil hingga sepertiga jika menginginkan larutan zat warna yang lebih kental, sebagai indikasi bahwa perubahan warna air yang ada menunjukkan bahwa pigmen warna pada kayu tegeran telah keluar.

#### **II.2.4 Kandungan Tanaman Tegeran**

Kayu tegeran menghasilkan warna kuning karena mengandung tannin. Di dalam tumbuh-tumbuhan tannin dapat diperoleh dari batang kayu, kulit kayu, buah, akar maupun daun. Tannin bewarna kekuningan sampai coklat cerah. Selain tannin kayu tegeran mengandung molekul zat warna yang merupakan penggabungan dari zat organik yang tidak jenuh yaitu *khromofor* sebagai pembawa zat warna dan *auksokrom* sebagai pengikat antara warna dan serat (Arizka, 2019 dan wawancara bu Edia Gama Indigo).

### **II.3 Metode Pewarnaan Zat Warna Alam**

#### **II.3.1 Ekstraksi**



**Gambar 3.3** Ekstraksi  
(sumber dokumentasi pribadi,2019)

Ekstraksi dapat di definisikan sebagai suatu proses pemisahan suatu bahan dari campurannya, biasanya dengan menggunakan pelarut. Komponen yang dipisahkan dalam ekstraksi dapat berupa padatan dari campuran padat-cair, berupa cairan dari campuran cairan-cairan, atau padatan dari campuran padatan-padatan. Ekstraksi terdiri dari berbagai pilihan cara ekstraksi, tetapi umumnya ekstraksi juga dapat dilakukan dengan cara merebus sumber pewarna menggunakan pelarut air (Isnaini, 2010).

### **II.3.2 Mordant**

Mordanting bertujuan sebagai pembangkit daya tarik zat warna alam dan berguna untuk menghasilkan kerataan dan ketajaman warna yang baik agar tahan terhadap luntur (Sulistiyani, 2015). Menurut Angendari, 2015 sebelum tahapan ini dilakukan, perlu disiapkan larutan mordan (fixer) terlebih dahulu dengan cara melarutkan masing-masing zat mordan ke dalam air sesuai dengan komposisi takaran yang digunakan. Jenis mordan terbagi menjadi dua yaitu natural dan sintesis. Mordan natural merupakan zat-zat mordan yang berasal dari alam dan jenisnya sangat beragam, antara lain; jeruk nipis dan cuka apel (asam), kapur sirih dan kapur tohor (basa), tawas dan tunjung (logam), dan garam dapur (garam).

Sifat	Mordan natural	Mordan Sintentis
Asam	 <p><b>Sumber:</b> Lifestyle.kompas.com (diakses pada 3 Mei 2020 pukul 11.00 WIB)</p>	 <p><b>Sumber:</b> Pergikuliner.com (diakses pada 3 Mei 2020 pukul 11.00 WIB)</p>
Basa	 <p><b>Sumber:</b> Dokumentasi pribadi, 2019</p>	 <p><b>Sumber:</b> Hipwee.com (diakses pada 3 Mei 2020 pukul 11.00 WIB)</p>
Logam	 <p><b>Sumber:</b> Dokumentasi pribadi, 2019</p>	 <p><b>Sumber:</b> Prairiewoodbasketry.com (diakses pada 3 Mei 2020 pukul 11.00 WIB)</p>

<p>Garam</p>	 <p><i>Sumber: alodakter.com (diakses pada 3 Mei 2020 pukul 11.00 WIB)</i></p>	
--------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

Gambar 2.4 Jenis- Jenis Mordan

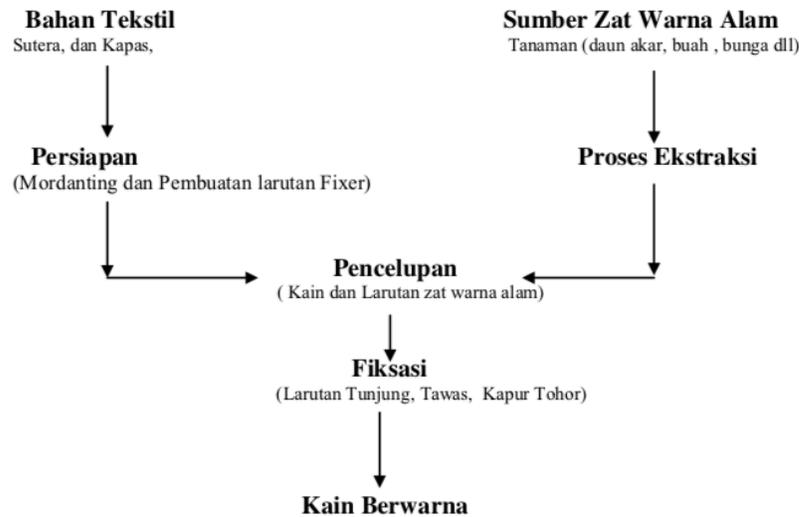
Takaran umum penggunaan mordan dengan hasil yang terbaik jika dilihat dari kerataan warna yaitu dengan massa mordan 30gram/Liter (A ' iniyah, 2018). Sedangkan mordan sintetis merupakan zat-zat mordan yang di dapat dari zat kimia, antara lain; cuka masak (asam), soda ash dan soda kue (basa), dan alumunium (logam). Menurut Sulistyani, 2015 pencelupan mordan dibagi menjadi 3 cara yaitu:

1. Mordan pendahulu, pencelupan bahan tekstil ke larutan mordan sebelum dilakukannya pewarnaan.
2. Mordan simultan, larutan zat warna dan larutan mordan di satukan saat proses pencelupan zat warna pada bahan tekstil.
3. Mordan akhir, pencelupan pada larutan mordan dilakukan setelah pencelupan zat warna.

### II.3.3 Pencelupan

Pencelupan dengan zat warna alam biasanya dilakukan dengan berulang-ulang untuk mendapatkan warna yang diinginkan. Artinya setelah dicelup kemudian diataskan (dianginkan beberapa waktu) dicelup lagi berulangkali hingga diperoleh warna yang diinginkan kemudian baru difiksasi dan dikeringkan. Proses pemasukan bahan ke dalam larutan fiksasi bisa dipilih salah satu dari mordanting alami yang dilakukan selama 10 menit. Menurut Winarni C dan Sunaryo O (1980) dalam jurnal

(Sulistiyani, 2015) menjelaskan bahwa pencelupan pada umumnya ialah melarutkan zat warna dalam air atau medium lain, kemudian memasukkan bahan tekstil ke dalam larutan sehingga terjadi penyerapan zat warna ke dalam serat. Zat warna memerlukan waktu yang cukup lama untuk mendapatkan warna yang sesuai dengan yang diharapkan. Proses pencelupan dengan zat warna alam dapat dijelaskan pada bagan berikut:



**Bagan 1.2** Proses Pencelupan  
(Sumber: Fitrihana, 2007)

### II.3.4 Fiksasi

Fiksasi adalah proses pengunci warna pada bahan tekstil setelah bahan dicelup zat warna alami dengan larutan fixer agar zat warna yang terserap di bahan tekstil memiliki ketahanan luntur yang baik, beberapa larutan fiksasi yang bisa digunakan yaitu tunjung ( $FeSO_2$ ), tawas ( $Al_2(SO_4)_3$ ) dan kapur tohor ( $CaCO_3$ ). Sebelum melakukan pencelupan diperlukan persiapan untuk membuat larutan fixer terlebih dahulu, dengan perbandingan menurut (Fitrihana, 2007) dan (Kurniastuti & Dwi, 2009) sebagai berikut;

- Larutan fixer tunjung : larutkan 50 atau 70 gram tunjung dalam tiap liter air, lalu biarkan diendapkan dan ambil larutan beningnya

- Larutan fixer tawas : larutkan 50 atau 70 gram tawas dalam tiap liter air, lalu biarkan diendapkan dan ambil larutan beningnya
- Larutan fixer kapur tohor : larutkan 50 atau 70 gram kapur tohor dalam tiap liter air, lalu biarkan diendapkan dan ambil larutan beningnya

## II.4 Tekstil

### II.4.1 Pengertian Tekstil

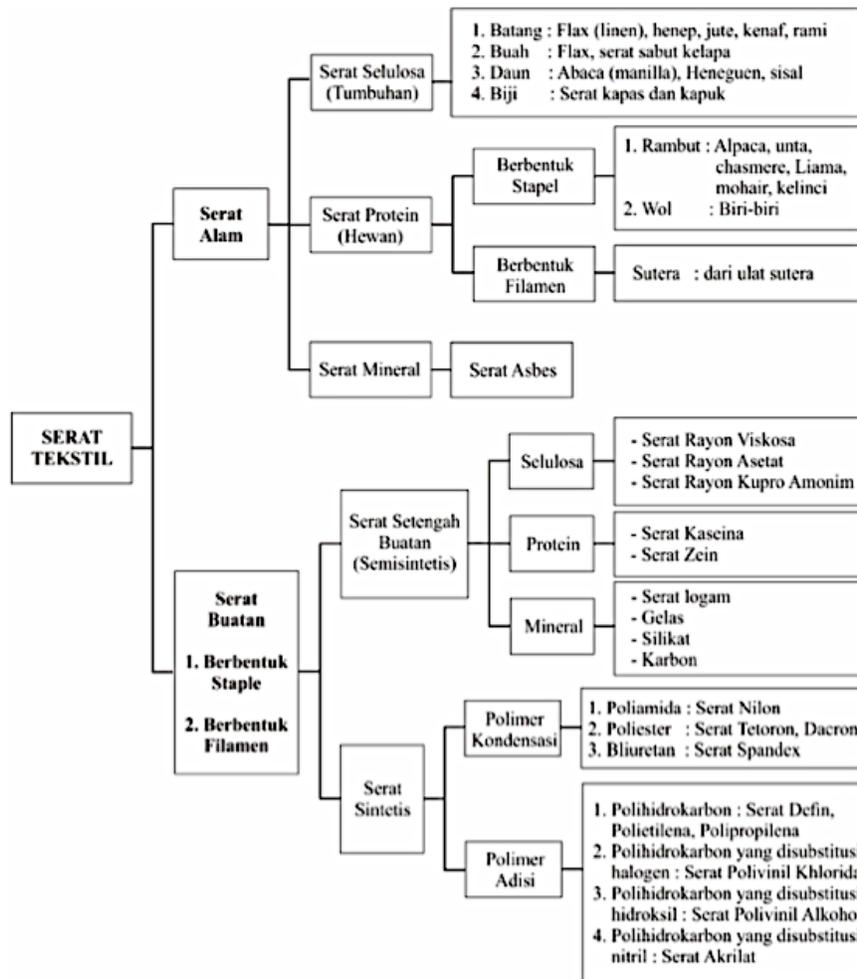
Kata tekstil berasal dari kata *textile* dan kata itu berasal dari bahasa latin *texture* yang artinya menenun yaitu kain yang diperoleh dari berbagai serat dengan cara memintal, menenun, merajut dan menganyam membuat jala benang (Ensiklopedi Nasional Indonesia, 1991) Jakarta: PT Cipta Adi pustaka.: 167-170). Mengutip dari (Rizali, 2019) tekstil adalah suatu benda yang berasal dari serat atau benang yang karena dianyam, dirajut, dikempa menjadi pakaian atau keperluan lainnya.

Pada awalnya tekstil menjadi kebutuhan dasar manusia untuk melindungi dirinya dari berbagai elemen yang dapat membahayakan. Seperti para pemburu yang menguliti kulit binatang hasil buruan untuk dijadikan satu lembaran besar yang akan dijadikan pakaian pelindung tubuh. Seiring berjalannya waktu, tekstil berkembang menjadi lebih mudah dengan cara dianyam atau dijalin antara benang yang satu dan lainnya. Eksperimen dari berbagai generasi setelahnya melahirkan satu perkembangan dari teknik pengolahan tekstil. Berbagai teknik dapat diaplikasikan oleh desainer tekstil dalam proses pembuatan karyanya. Diantara teknik tekstil tersebut diantaranya *patchwork*, *tie dye*, *macrame*, *quilting*, anyaman, dan berbagai teknik lainnya memiliki karakteristik dan kekhasannya masing-masing, oleh karena itu dalam proses pembuatan karya perlu dipertimbangkan teknik yang cocok untuk produk tekstil yang akan dibuat.

Desain tekstil adalah salah satu upaya untuk meningkatkan produk tekstil agar memiliki nilai estetis dan ekonomis yang lebih tinggi, yaitu proses kreatif yang memikirkan dan mempertimbangkan berbagai aspek, diantaranya estetis, bahan, teknis, fungsi dan lain-lain agar menghasilkan sesuatu yang bernilai dan dibutuhkan oleh masyarakat (Rizali, 2019). Menurut Fitrihana (2007) secara umum tekstil diartikan sebagai bahan yang berasal dari serat yang diolah menjadi benang atau kain yang akan diolah menjadi sebuah produk busana atau kerajinan lainnya. Tekstil merupakan bahan yang berasal dari serat (umumnya kapas, poliester, dan rayon) yang diolah menjadi benang atau kain sebagai bahan baku produk tekstil.

#### **II.4.2 Klasifikasi Tekstil**

(Budiyono, 2008) mendefinisikan serat sebagai satuan terkecil dari berbagai jenis tekstil, dibuat dari bahan dasar khusus yang memiliki panjang dan diameter tertentu. Salah satu ciri/ karakteristik yang dimiliki oleh semua jenis serat yaitu ukuran panjangnya yang relatif jauh lebih besar daripada ukuran lebarnya. Tekstil dibuat dari satuan terkecil, yaitu serat. Pembuatan tekstil selalu berkaitan dengan proses pengolahan selanjutnya, yaitu pemintalan serat menjadi benang, benang menjadi kain, hingga menjadi sebuah produk akhir yang merupakan hasil dari proses yang berkesinambungan, yang dikenal dengan produk tekstil (Dervis, 2013). Serat tekstil yang digunakan pada industri tekstil bermacam-macam jenisnya, untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada skema berikut:



**Bagan 2.2** Klarifikasi Serat Tekstil  
(Sumber: Noor Fitrihana, 2010:3)

Serat alam diolah menjadi berbagai macam jenis tekstil. Berikut beberapa tekstil yang berasal dari serat alam:

1. Linen

Linen dibuat menggunakan serat dari tanaman rami, tanaman rami atau yang dikenal dengan sebutan China grass tergolong ke dalam kelompok serat batang. Tanaman rami menghasilkan serat dari kulit kayunya. Secara kimia rami diklasifikasikan ke dalam jenis serat selulosa sama halnya

seperti kapas, linen, hemp dan lain-lain (Novarini & Sukardan, 2016)

Adapun sifat dari linen:

- Sangat hygroskopis.
- Tenunannya lebih kaku dari kapas, tidak rata dan berbintik-bintik
- Lebih kuat dua kali dari kapas
- Warna aslinya putih kekuning-kuningan
- Pengantar panas yang baik
- Jika dipakai terasa dingin

## 2. Kapas

Bahan kapas diperoleh dari biji kapas yang seratnya melekat pada biji. Serat dipisahkan dengan bijinya dan dipintal untuk kemudian dijadikan benang sebagai bahan tenunan kapas. Adapun sifat-sifat dari kapas atau katun sebagai berikut:

- Mudah menyerap air (hygroskopis)
- Tahan ngengat
- Mudah menjamur apabila disimpan ditempat lembab
- Mudah kusut
- Tahan panas matahari dan setrika.

## II.5 Shibori



**Gambar 2.5** Teknik Jumputan  
(Sumber: [www.fitline.com](http://www.fitline.com) tahun 2019)

Sumber: [www.fitline.com](http://www.fitline.com) (diakses pada 25 April 2019 pukul 14.50 WIB)

Dalam jurnal (Kautsar, 2017) Shibori adalah istilah sebutan teknik *tie dye* yang sangat tua dari seni Jepang dalam memanipulasi kain untuk menghiasi bahan tekstil dengan cara membuat pola pada bahannya dan menutup bagian tertentu sebelum dicelup. melalui metode pewarnaan celup dimana teknik ini menghasilkan motif dua dimensi. Kata “shibori” berakar dari kata “shibaru” yang berarti meremas, memeras, dan menekan. Menurut vivien prideaux dalam (Kautsar, 2017) ada beberapa teknik dasar dari *Shibori* yaitu *Shibori Kanoko*, *Shibori Kumo*, dan *Shibori Nui*.

- Shibori Kanoko



**Gambar 2.6** *Shibori Kanoko*

Sumber: [www.fitline.com](http://www.fitline.com) (diakses pada 16 November 2019 pukul 18.00 WIB)

Teknik ini juga dikenal sebagai teknik *tie dye*. Beberapa bagian kain tertentu diikat untuk mencapai pola yang diinginkan. Sementara shibori tradisional membutuhkan benang untuk mengikat, orang-orang di Barat seringkali menggunakan tali karet.

- Shibori Kumo



**Gambar 2.7** *Shibori Kumo*

**Sumber:** [www.fitline.com](http://www.fitline.com) (diakses pada 16 November 2019 pukul 18.00 WIB)

Teknik shibori yang dibuat dengan cara dilipit (pleated) dan diikat. Bagian kain dilipat halus-halus secara merata. Kemudian kain diikat menjadi bagian yang berdekatan satu sama lain. Hasilnya sama seperti desain yang mirip sarang laba-laba.

- Shibori Nui



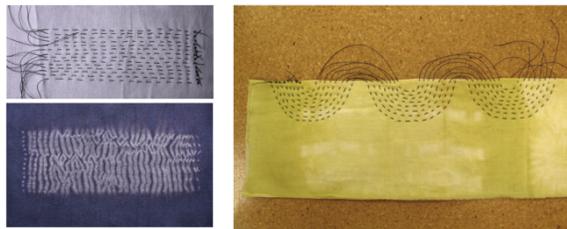
**Gambar 2.8** *Shibori Nui*

**Sumber:** [www.fitline.com](http://www.fitline.com) (diakses pada 16 November 2019 pukul 18.00 WIB)

Teknik shibori ini dibuat dengan cara menjahit. Kain diberi jahitan jelujur yang sederhana, kemudian benang jelujur tersebut ditarik dengan kencang sehingga membentuk kerutan dan menciptakan pola yang diinginkan. Hal terpenting pada teknik

ini adalah menarik benang dengan kencang kemudian setiap lembar benang tersebut disimpul sebelum kain dicelup. Proses pembuatan teknik nui shibori ini diantaranya (Ape, n.d.) :

1. Menjahit sederhana dimulai dengan membuat barisan garis lurus sehingga menciptakan pola serat kayu yang disebut Mokume. Dapat pula menggambar motif yang diinginkan dengan menggunakan pensil



**Gambar 2.9** Proses Shibori Nui

(Sumber: Jurnal Ape Ape 2019)

2. Dijelujur dengan menggunakan benang nilon



**Gambar 2.10** Proses *Shibori Nui*

(Sumber: Jurnal Ape Ape 2019)

3. Benang ditarik dan diikat kencang
4. Kain dicelup pada pewarna

## ***II.6 Japanese Minimalism Look***

Istilah "minimalisme" diciptakan pada 1950-an oleh seniman Barat sebagai tanggapan atas kapitalisasi berlebihan dalam dunia seni. Mereka menciptakan karya-karya

"minimal", seperti titik hitam di atas kanvas putih dan berharap tidak dapat dijual “*Art for the artist, not the dealer*” Gerakan minimalis ini sangat terinspirasi oleh keberhasilan ekonomi Jepang pasca-Perang Dunia Kedua yang fenomenal, alasannya orang Jepang cenderung menikmati kesuksesan dengan mengaitkan pengalaman positif terutama keharmonisan sosial dan hidup relatif sederhana (Kan, Karasawa. dkk. 2009). Gagasan minimalis turut berpengaruh pada karya perancangan busana Jepang antara lain karya Yohji Yamamoto, Issey Miyake dan Rei Kawakubo pemilik Comme des Garçons dengan desain yang *enigmatic, oversized, unfinished*. Gaya tersebut lebih kontemporer dan memberikan dampak nyata dalam sejarah dunia *fashion* pada era 1980- 1990an (Welch, 2016). Fondasi utama estetika Jepang pada mode *fashion* minimalis yang dikenakan menghasilkan pakaian yang elegan dan nyaman. Beberapa mode minimalis Jepang terinspirasi oleh estetika sederhana dari Buddhisme Zen yang mencerminkan seni dan filosofi dengan menerapkan nilai-nilai estetika (keindahan) adapun diantaranya sebagai berikut (*Japanese Aesthetics*, 2012):

#### 1. Wabi-sabi



**Gambar 2.11** *The Temple of the Silver Pavilion*

**Sumber:** <https://plato.stanford.edu/entries/japanese-aesthetics/>

(diakses pada 25 April 2020 pukul 14.50 WIB)

Wabi sabi menunjukkan gaya yang sederhana dan bersahaja. Istilah wabi sering digabungkan dengan istilah lain yang berbeda, sabi, yang diterjemahkan sebagai kasar dan tua. Bersama-sama wabi-sabi mengacu pada estetika yang "tidak sempurna, tidak kekal, dan tidak lengkap". Walaupun terlihat seperti ketidakteraturan tetapi tetap menarik dan memungkinkan seseorang merasakan ruang untuk berimajinasi. Satu tempat yang dianggap mempresentasikan wabi sabi di Jepang adalah tempat upacara

minum teh yaitu Ginkakuji, The Temple of the Silver Pavilion di Kyoto dengan dua lantai paviliun yang sederhana tetapi sangat menggugah dan memiliki filosofi yang mendalam. Saat malam bulan purnama tiba, pasir memantulkan cahaya bulan sehingga bewarna perak yang mencolok dan garis- garis muncul seakan gelombang laut memberikan jenis kecantikan yang berbeda.

## 2. Iki



**Gambar 2.12** *the Krafla crater*

**Sumber:** <https://medium.com/swlh/using-elements-of-japanese-aesthetics-ed0c2e07ec0e>  
(diakses pada 25 April 2020 pukul 14.50 WIB)

Iki adalah estetika yang digunakan untuk menggambarkan apresiasi manusia terhadap alam, keindahan murni atau bentuk manusia dan sebenarnya tidak digunakan untuk menggambarkan alam itu sendiri. Sejalan dengan prinsip-prinsip estetika Jepang lainnya, seseorang dengan iki memiliki selera yang baik dan fashionable serta menahan diri untuk tidak mencolok.

## 3. Yuugen



**Gambar 2.13** *Splashed ink landscape*

**Sumber:** <https://plato.stanford.edu/entries/japanese-aesthetics/>

(diakses pada 25 April 2020 pukul 14.50 WIB)

Istilah ini pertama kali ditemukan dalam teks-teks filsafat Cina, di mana ia memiliki arti "gelap," atau "misterius." di mana sesuatu hadir tetapi tidak bisa dilihat. ketidaklengkapan dan kiasan dari karya seni ini memanggil penonton menjadi masuk ke dalam adegan.

Beberapa elemen dari nilai estetika Jepang tersebut dapat menjadi inspirasi dan penggabungan dalam fashion minimalis diantaranya, kesederhanaan menjadi ciri khasnya dengan potongan yang *loose* dan *oversized* dipadukan warna yang netral dan material bahan yang digunakan adalah berasal dari alam seperti katun dan linen sehingga memberikan kenyamanan dalam berpakaian. Ketidaksempurnaan ditunjukkan dengan penggunaan potongan baju yang tidak teratur dan dikombinasikan dengan sesuatu yang bersifat netral. (Cristina & Ana, 2019). Penggunaan ide minimalis tidak hanya sebatas sebagai tren untuk pengaplikasian dalam berkehidupan tetapi sebenarnya minimalis itu sendiri menjadi arti mendalam sebagai proses dibalik perjalanannya.

## BAB III PROSES PERANCANGAN

### 3.1 Latar Belakang Perancangan

#### III.1.1 Data Lapangan

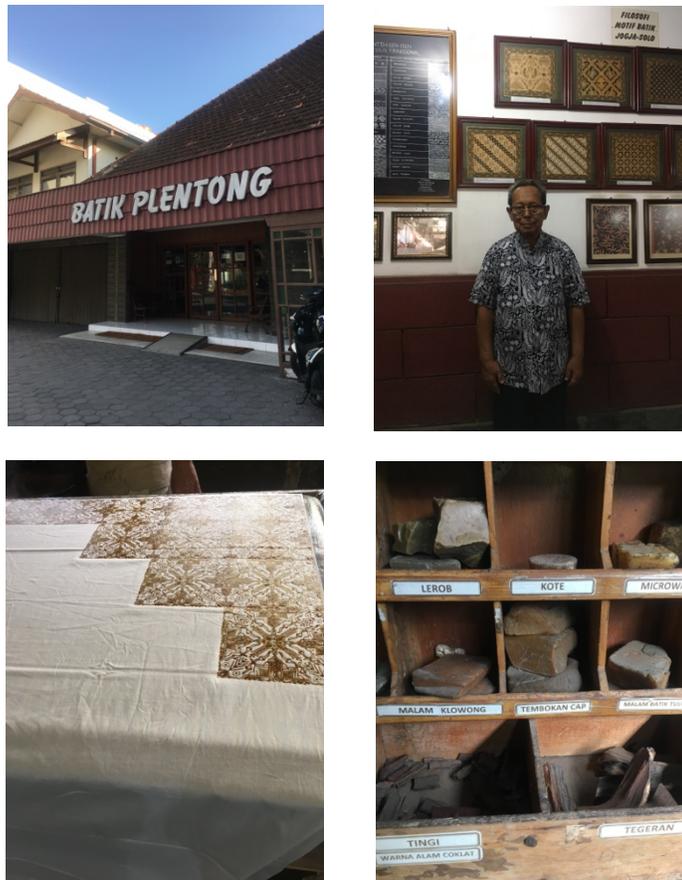
Metode pengumpulan data yang dilakukan untuk mendukung penelitian ini adalah penulis melakukan wawancara secara online kepada Brand Tintori dan Brand Manungs melalui email dan *whatsapp* pada 30 Desember 2019. Tintori dan Manungs merupakan brand lokal yang menggunakan pewarna alam indigo sebagai identitas dalam produk fashionnya dan batik pada pengaplikasiannya. Tujuan mewawancarai pada kedua brand tersebut adalah untuk mengetahui alasan penggunaan indigo sebagai pewarna alam untuk produknya dan untuk mengetahui minat masyarakat terhadap produk yang memakai pewarna alam dan teknik batik. Hasil wawancara menunjukkan bahwa:

1. Beberapa brand lokal seperti brand tintori dan brand manungs masih memilih menggunakan pewarna indigo untuk produk fashionnya daripada warna kuning karena warna biru dianggap mudah untuk di *mix and match* dan hampir semua orang menyukai warna biru.
2. Mengetahui informasi kondisi minat dan karakter masyarakat bahwa dari berbagai generasi mulai aktif beralih ke pilihan pakaian yang lebih sustainable dan mendukung gerakan slow fashion seperti penggunaan pewarna alam sehingga bisa menjadi peluang pengembangan pewarna alam yang lain dan menambah referensi untuk berinovasi pada pewarna alam dengan teknik yang lain sehingga bisa meningkatkan value dari kain itu sendiri.

Selain itu penulis melakukan wawancara dan survey langsung ke tempat pengrajin pada 10-12 November 2019 dengan Ibu Edia pemilik Gama indigo dan Bapak Djaelani pemilik batik Plentong.



**Gambar 3.1** Workshop Gama Indigo  
(Sumber: dokumentasi pribadi, 2019)



**Gambar 3.2** Batik Plentong dan tempat workshop membuat  
(Sumber: dokumentasi pribadi, 2019)

Ibu Edia sebagai analis kimia dan Batik Plentong yang sudah mengenal pewarna alami sejak dulu. Penulis melihat secara langsung proses pengerjaan kain batik dari proses membuat motif sampai pewarnaan. Hasil dari wawancara dan survey langsung ini adalah penulis mendapatkan informasi bahwa pewarna alam tegeran memiliki karakter yang kuat dan stabil dibandingkan dengan pewarna kuning lainnya, karena itulah sering digunakan sejak dulu sebagai pewarna batik. Mengetahui proses pembuatan pewarna alam dan pembuatan motif yang dilakukan oleh para pengrajin baik di Gamaindigo maupun di batik Plentong.

### III.1.2 Data Eksplorasi Awal

Pada penelitian, penulis melakukan eksplorasi awal dengan beberapa tahapan dengan tujuan menemukan formula yang paling tepat untuk menghasilkan ragam warna yang akan diaplikasikan pada beberapa material kain organik. Adapun tahapan yang dilakukan untuk menjalankan eksplorasi sebagai berikut:

#### 3.1.2.1 Persiapan Pewarnaan dengan Kayu Tegeran

Dalam membuat ekstrak pewarna dibutuhkan kayu tegeran. Proses eksplorasi pengambilan pigmen zat warna alam disebut proses ekstraksi, pertama kayu tegeran yang sudah kering lalu diekstraksi dengan pelarut air. Adapun alat dan bahan saat digunakan dalam proses pembuatan ekstrak pewarna sebagai berikut:

Alat:

- Timbangan
- Panci
- Wadah
- Kompor gas
- Spatula besar
- Saringan kecil

Bahan:

- Air bersih 5 liter
- 500 gram tegeran

Proses pembuatan ekstrak pewarna dilakukan dengan melalui proses perebusan bahan-bahan selama 1,5 jam yang kemudian menghasilkan ekstrak pewarna tegeran sekitar 3-4 liter (Fitrihana, 2007). Tahapannya sebagai berikut :

- a. Kayu tegeran ditimbang seberat 500 gram



**Gambar 3.3** Kayu Tegeran

(Sumber: Dokumentasi Pribadi,2019)

- b. Masukkan potongan- potongan tersebut ke dalam panci. Tambahkan air dengan perbandingan 1:10. Seperti jika berat bahan 500 gram, maka air yang digunakan sebanyak 5 liter.
- c. Bahan yang sudah dimasukkan ke dalam panci direbus hingga volume air menjadi setengahnya (2,5 liter) Volume perebusan bisa diperkecil hingga sepertiga jika menginginkan larutan zat warna yang lebih kental, sebagai indikasi bahwa perubahan warna air yang ada menunjukkan bahwa pigmen warna pada kayu tegeran telah keluar.



**Gambar 3.4** Proses Ekstraksi Kayu Tegeran

(Sumber: Dokumentasi Pribadi,2019)

### 3.1.2.2 Proses Mordanting

Proses mordanting ini dimaksudkan untuk meningkatkan daya tarik zat warna alam terhadap bahan tekstil serta berguna untuk menghasilkan kerataan dan ketajaman warna yang baik. Proses mordanting dilakukan menjadi tiga tahapan yaitu mordan awal, mordan simultan dan mordan akhir. Pada proses ini mordan yang digunakan adalah tawas, kapur sirih dan tunjung.

**Tabel III.1** Mordan

(Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019)

Mordan Tawas	
Mordan Kapur sirih	
Mordan Tunjung	

Proses Mordanting dilakukan karena pencelupan menggunakan pewarna alami memiliki resiko luntur pada kain sehingga proses ini penting agar warna terfiksasi serta untuk melihat perubahan warna akhir yang dihasilkan saat melakukan proses mordanting karena proses ini menyebabkan perubahan warna pada kain (Sulistiyani, 2015). Adapun saat pencelupan mordan digunakan menggunakan takaran perbandingan sebagai berikut:

**Tabel III.2** Takaran Mordan  
(Sumber: Jurnal A ' iniyah, 2018 )

No	Mordan	Takaran
1.	Mordan Tawas	1:30 (1 liter air = 30 gram tawas)
2.	Mordan Kapur Sirih	1:30 (1 liter air = 30 gram kapur sirih)
3.	Mordan Tunjung	1:30 (1 liter air = 30gram tunjung)

### 3.1.2.3 Proses Pewarnaan

Berdasarkan beberapa jurnal yang di dalamnya dilakukan eksperimen pewarnaan dengan pewarna tegeran digunakan material bahan berupa kain dengan jenis kain tencel yaitu Euca duches, kain tencel jenis euca canvas, kain linen dan kain rami. Kain tersebut terbuat dari bahan organik yang memiliki karakter penyerapan warna yang paling optimal. Selain itu bahan organik memiliki material yang nyaman, lembut dikulit serta mudah menyerap keringat.

**Tabel III.3** Proses pewarnaan  
(Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019)

No	Jenis Kain	Gambar	Keterangan
1.	Kain Tencel jenis Euca Duches		Memiliki karakter bertekstur, tipis ,berkesan jatuh
2.	Kain Tencel jenis Euca Canvas		Memiliki karakter tebal, bertekstur, dan mampu menciptakan volume pada pakaian.

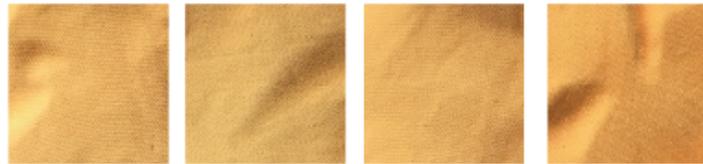
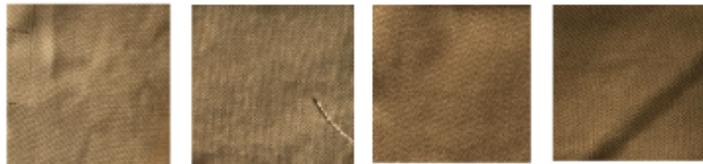
3.	Kain Linen		Memiliki serat yang tebal, bertekstur renyah tetapi dalam beberapa kasus bisa kaku dan kasar.
4.	Kain Rami		Memiliki karakter yang tidak terlalu halus, ringan, dan jatuh.

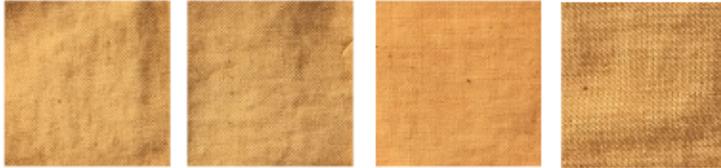
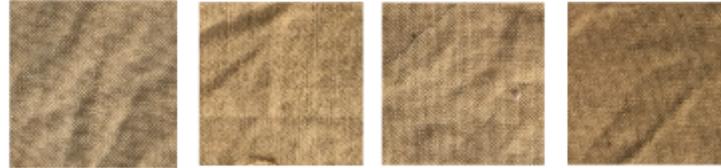
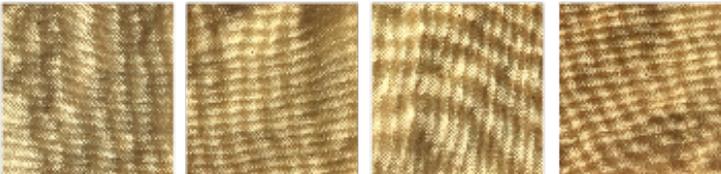
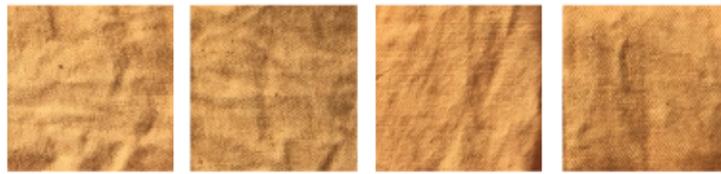
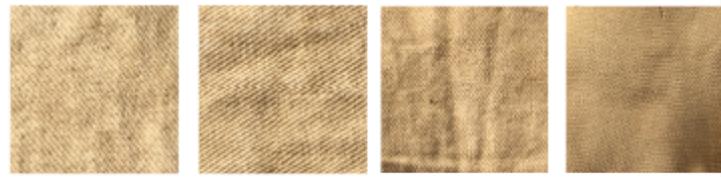
### 3.1.2.4 Warna Hasil Pencelupan

Peneliti melakukan eksperimen formula terlebih dahulu dengan tujuan menemukan formula yang paling tepat untuk melihat hasil dari proses ekstraksi pewarna, mordan dan karakter masing-masing kain dalam proses penyerapan yang paling optimal untuk diaplikasikan pada beberapa material kain organik. Proses pewarnaan dilakukan menggunakan ekstrak pewarna tegeran dengan pewarnaan dingin yang menggunakan 4 kain yang berbeda yaitu kain tencel jenis euca duches, kain tencel euca canvas, kain linen dan kain rami. Keempat kain tersebut pada eksplorasi awal ini dilakukan mordant awal, simultan dan akhir menggunakan tawas, kapur dan tunjung. Proses pencelupan dilakukan dengan proses pencelupan dingin sebanyak 2 kali, 4 kali, 6 kali dan 8 kali dengan menggunakan jarak waktu setiap pencelupan 15 menit dengan mempertimbangkan hasil pencelupan dingin menunjukkan hasil yang optimal dimana menghasilkan warna yang lebih pekat. (Welly dkk., 2016)

a. Pencelupan dingin dengan tegeran dengan mordan awal tawas, kapur dan tunjung

**Tabel III.4** Pencelupan dingin tegeran dengan mordan awal pada kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas, kain linen dan kain rami  
(Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019)

No	Eksplorasi berdasar pada jenis kain, jenis mordant dan waktu pencelupan	Analisa
1.	<p>Kain Tencel jenis Euca Duchess</p> <p>Mordant tawas</p>  <p>2x                      4x                      6x                      8x</p> <p>Mordant kapur</p>  <p>2x                      4x                      6x                      8x</p> <p>Mordant tunjung</p>  <p>2x                      4x                      6x                      8x</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna menyerap dengan baik karena bahannya yang tipis.</li> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau muda yang tipis dengan karakter warna yang tidak terlalu keluar.</li> </ul>
2	<p>Kain Tencel jenis Euca Canvas</p> <p>Mordant tawas</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna menyerap dengan baik karena</li> </ul>

	<p>2x 4x 6x 8x</p> <p>Mordant kapur</p>  <p>2x 4x 6x 8x</p> <p>Mordant tunjung</p>  <p>2x 4x 6x 8x</p>	<p>bahannya tidak terlalu tebal.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau muda yang tipis dengan karakter warna yang tidak terlalu keluar.</li> </ul>
<p>3</p>	<p>Kain Linen</p> <p>Mordant tawas</p>  <p>2x 4x 6x 8x</p> <p>Mordant kapur</p>  <p>2x 4x 6x 8x</p> <p>Mordant tunjung</p>  <p>2x 4x 6x 8x</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna kurang menyerap dengan baik dan membutuhkan waktu untuk pewarna dapat menyerap kedalam kain karena bahannya tebal.</li> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau muda yang tipis dan warna</li> </ul>

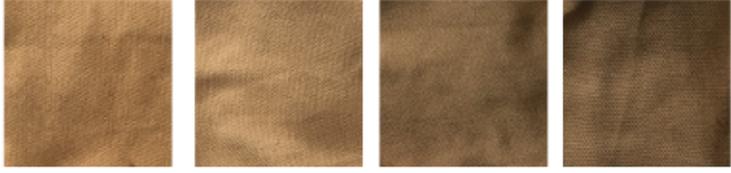
		yang kurang merata.
4.	<p>Kain Rami</p> <p>Mordant tawas</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant Kapur</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant tunjung</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna menyerap dengan baik walaupun kain sedikit tebal dibandingkan yang lainnya.</li> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau muda yang optimal dengan karakter warna yang pekat pada pencelupan ke 8 kali.</li> </ul>

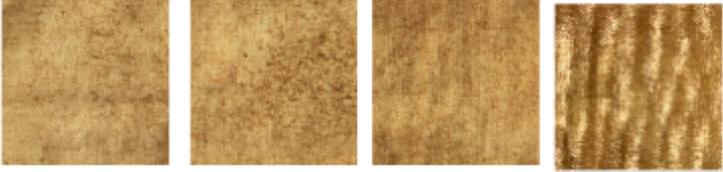
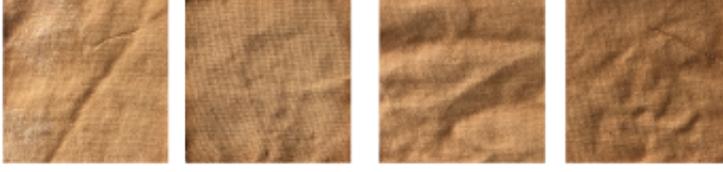
Berdasarkan hasil eksplorasi dari hasil tegeran pencelupan mordan awal pewarnaan dingin dengan jarak waktu setiap pencelupan 15 menit, menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau dengan warna yang tidak terlalu pekat di jumlah pencelupan 2-6x dan warna akan mulai pekat pada pencelupan ke 8x. Dengan teknik mordan awal, setelah 6x pencelupan warna kuning, merah bata dan hijau masih terlihat terang, semakin lama pencelupan warna kuning, merah bata dan hijau akan semakin terlihat

gelap. Pada proses pencelupan menggunakan empat jenis kain yang berbeda, daya serap dari keempat kain tersebut menghasilkan warna yang sama atau tidak terlalu memiliki perbedaan.

b. Pencelupan dingin dengan tegeran dengan mordant simultan tawas, kapur dan tunjung

**Tabel III.5** Pencelupan dingin tegeran dengan mordant simultan pada kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas, kain linen dan kain rami  
(Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019)

No	Eksplorasi berdasar pada jenis kain, jenis mordant dan waktu pencelupan	Analisa
1.	<p>Kain Euca Duchess</p> <p>Mordant tawas</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant kapur</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant tunjung</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna menyerap dengan baik karena bahannya yang tipis.</li> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau dengan karakter warna yang optimal.</li> </ul>

<p>2</p>	<p>Kain Euca canvas</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant kapur</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant tunjung</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna menyerap dengan baik karena bahannya tidak terlalu tebal.</li> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau dengan karakter warna yang optimal.</li> </ul>
<p>3</p>	<p>Kain Linen</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant kapur</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant tunjung</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna kurang menyerap dengan baik dan membutuhkan waktu untuk pewarna dapat menyerap kedalam kain karena</li> </ul>

		<p>bahannya tebal.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau dengan karakter optimal namun penyerapan warna tidak merata pada beberapa bagian.</li> </ul>
<p>4</p>	<p>Kain Rami</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant kapur</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant tunjung</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna menyerap dengan baik walaupun kain sedikit tebal dibandingkan yang lainnya.</li> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau yang optimal dengan</li> </ul>

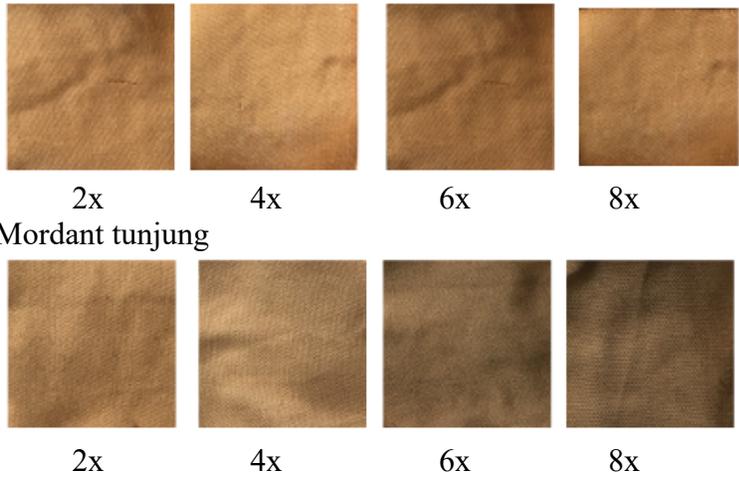
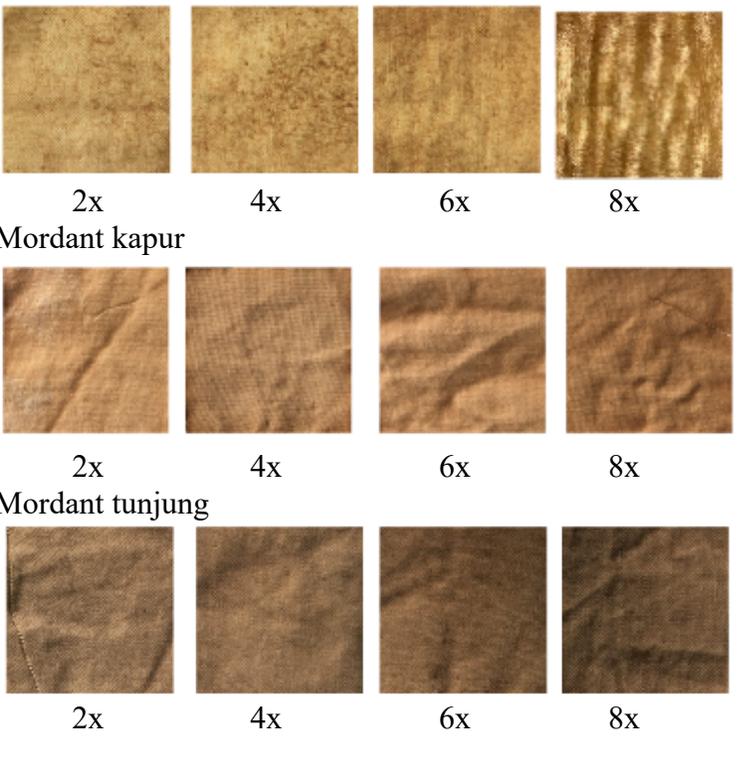
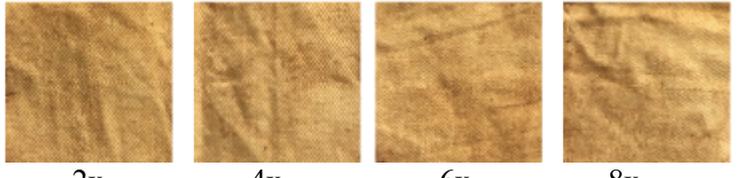
		karakter warna yang pekat.
--	--	----------------------------

Berdasarkan hasil eksplorasi dari hasil tegeran pencelupan mordan simultan pewarnaan dingin dengan jarak waktu setiap pencelupan 15 menit, menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau dengan warna yang tidak terlalu pekat, lebih terang dibandingkan dengan hasil pencelupan mordan awal dan semakin banyak pencelupan yang dilakukan warna hanya berubah sedikit. Adapun jarak waktu selama proses pencelupan pada kain tidak terlalu memperlihatkan perbedaan dari hasil warna yang diserap kain. Pada proses pencelupan menggunakan empat jenis kain yang berbeda, daya serap dari keempat kain tersebut menghasilkan warna yang sama atau tidak terlalu memiliki perbedaan. Untuk mendapatkan karakter warna yang optimal dibutuhkan proses pencelupan sebanyak 8 kali.

c. Pencelupan dingin dengan tegeran dengan mordan akhir tawas, kapur dan tunjung

**Tabel III.6** Pencelupan dingin tegeran dengan mordan akhir pada kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas, kain linen dan kain rami  
(Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019)

No	Eksplorasi berdasar pada jenis kain, jenis mordant dan waktu pencelupan	Analisa
1.	<p>Kain Euca Duchess</p> <p>Mordant tawas</p>  <p>2x                  4x                  6x                  8x</p> <p>Mordant kapur</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna menyerap dengan baik karena bahannya yang tipis.</li> </ul>

	 <p>2x 4x 6x 8x</p> <p>Mordant tunjung</p> <p>2x 4x 6x 8x</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau dengan karakter warna yang optimal.</li> </ul>
<p>2</p>	<p>Kain Euca canvas</p>  <p>2x 4x 6x 8x</p> <p>Mordant kapur</p> <p>2x 4x 6x 8x</p> <p>Mordant tunjung</p> <p>2x 4x 6x 8x</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna menyerap dengan baik karena bahannya tidak terlalu tebal.</li> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau dengan karakter warna yang optimal.</li> </ul>
<p>3</p>	<p>Kain Linen</p>  <p>2x 4x 6x 8x</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna</li> </ul>

	<p>Mordant kapur</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant tunjung</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p>	<p>kurang menyerap dengan baik dan membutuhkan waktu untuk pewarna dapat menyerap kedalam kain karena bahannya tebal.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau dengan karakter optimal namun penyerapan warna tidak merata pada beberapa bagian.</li> </ul>
4	<p>Kain Rami</p>  <p>2x      4x      6x      8x</p> <p>Mordant kapur</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proses penyerapan kain terhadap pewarna menyerap dengan baik</li> </ul>

				<p>walaupun kain sedikit tebal dibandingkan yang lainnya.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau yang optimal dengan karakter warna yang pekat.</li> </ul>
2x	4x	6x	8x	
Mordant tunjung				
2x	4x	6x	8x	

Berdasarkan hasil eksplorasi dari hasil tegeran pencelupan mordan akhir pewarnaan dingin dengan jarak waktu setiap pencelupan 10 menit, menghasilkan warna kuning, merah bata dan hijau dengan karakter warna yang pekat dan merata dibandingkan pada hasil proses eksperimen mordan awal dan mordan simultan. Pada proses pencelupan menggunakan empat jenis kain yang berbeda, daya serap dari keempat kain tersebut menghasilkan warna yang baik. Dari pencelupan dengan empat kain yang berbeda dan tiga tahapan mordant dengan campuran mordant tawas, kapur sirih dan tunjung dapat disimpulkan bahwa:

#### **Berdasarkan Mordant:**

Menggunakan pewarna alam tegeran dan menggunakan proses mordanting (awal, simultan, dan akhir) maka akan memberikan variasi warna yang berbeda. Sehingga dapat disimpulkan bahwa;

1. Mordant Awal : Pada mordant awal warna yang dihasilkan tebal karena mordant sudah menempel sebelumnya pada kain.
2. Mordant Simultan : pada mordant simultan warna yang dihasilkan tidak merata menyerap kedalam kain karena mordant dicampurkan dengan ekstrak pewarna.

3. Mordan akhir : Pada mordan akhir warna yang dihasilkan tebal dan lebih merata karena mordan dan hasil pencelupan yang menempel pada kain.

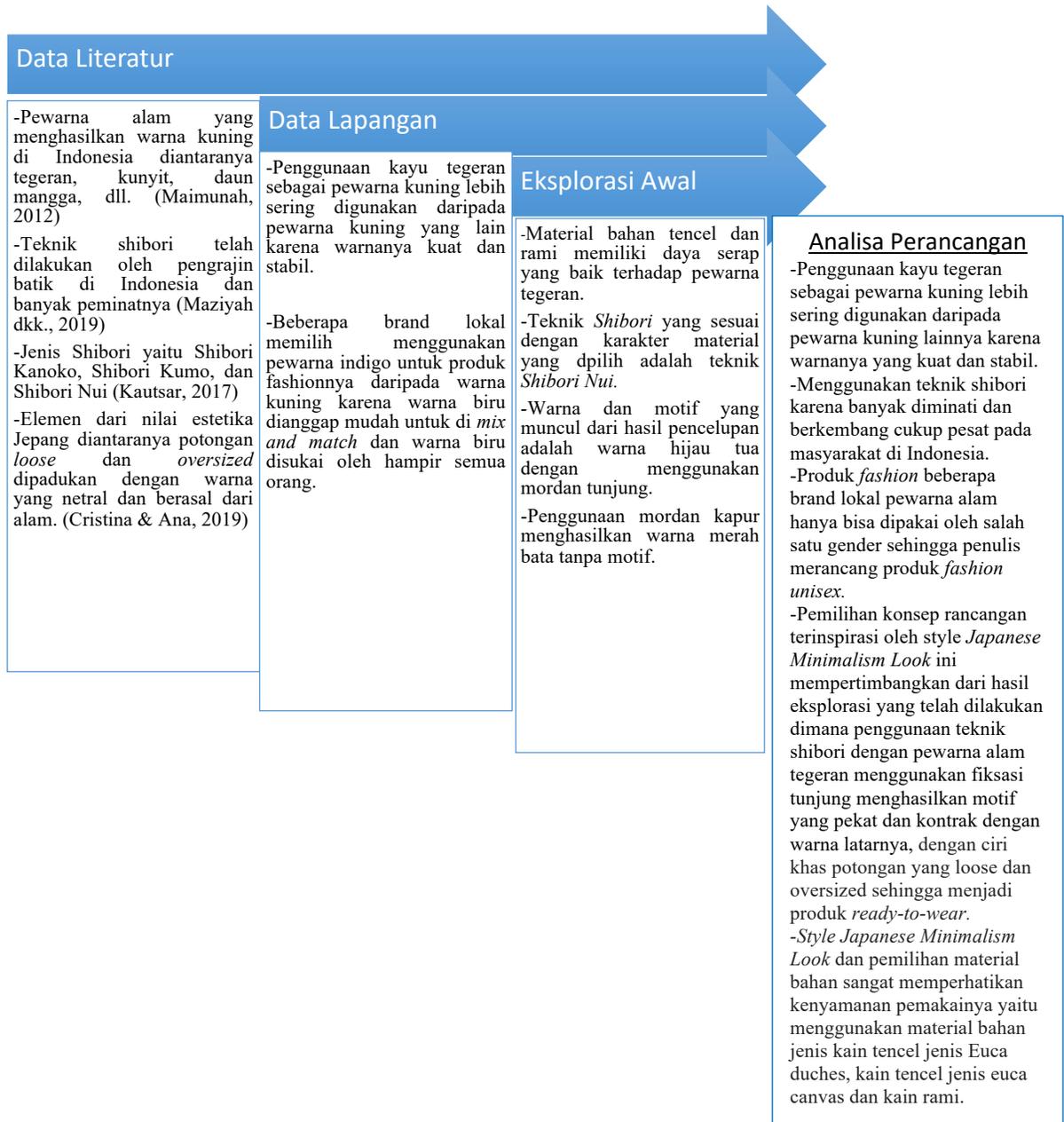
**Berdasarkan Hasil Warna :**

1. Tawas: Pencelupan menggunakan mordan tawas cenderung menghasilkan warna yang tipis hampir mendekati warna asli pewarna tegeran
2. Kapur: pencelupan menggunakan mordan kapur menghasilkan warna coklat kemerahan namun hasil warna cenderung tidak merata karena sifat kapur yang jika terkena air akan menggumpal dan akan menutupi penyerapan warna pada kain.
3. Tanjung: pencelupan menggunakan mordan tunjung menghasilkan warna yang gelap.

Kesimpulan eksplorasi awal pencelupan dengan tegeran dengan proses pencelupan pewarna dingin sehingga untuk eksplorasi selanjutnya :

- Penggunaan fikasasi tegeran pada mordan akhir dengan pencelupan ekstrak tegeran menghasilkan warna yang lebih pekat dan hasil warna yang merata daripada mordan awal dan mordan simultan.
- Dari eksperimen yang sudah dilakukan pada keempat jenis kain, hanya tiga yang menghasilkan warna yang terserap dengan baik yaitu kain tencel jenis Euca duches, kain tencel jenis Euca canvas dan kain rami. Hasil yang dengan kualitas yang baik tersebut dibutuhkan proses pencelupan sebanyak 8 kali dengan cara dioleskan bukan direndam ataupun di celup.

### **III.1.3 Analisa Perancangan**



**Gambar 3.5** Gambar Skema Analisa Perancangan  
(Sumber: Dokumentasi Pribadi,2020)

### 3.2 Konsep Perancangan

Adapun beberapa tahap yang dilakukan dalam membuat konsep perancangan sebagai berikut:

### III.2.1 Analisa Brand Pemanding

Brand pemanding dapat dibedakan berdasarkan beberapa unsur pemanding sebagai berikut:

**Tabel III.7** Tabel *Brand* Pemanding

Sumber: Dokumentasi Pribadi dan Instagram.com (diakses 2019)

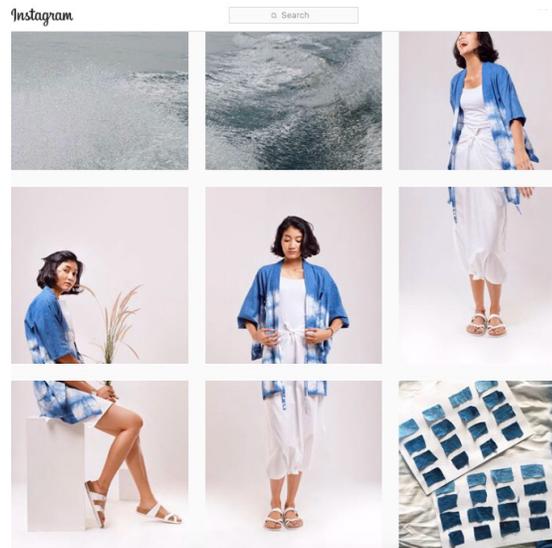
No	Unsur	Kana Goods	Osem
1.	Jenis Material	Katun, Linen dan Rami	Katun dan Linen
2.	Warna & Jenis Pewarna	Biru, natural dye (Indigofera)	Biru, natural dye (Indigofera)
3.	Surface design	Batik tulis	Shibori
4.	Segmentasi	Middle high class	Middle high class
5.	Harga	Rp 750.000 – Rp 1.500.000 / pcs	Rp 250.000- Rp. 450.000 / pcs
6.	Detail	Pakaian siap pakai yang casual , berpotongan longgar dan sederhana.	Model pakaian dengan potongan sederhana. Memproduksi pakaian dan aksesoris.

Dapat dilihat melalui tabel III.7 Tabel *Brand* pemanding bahwa produk yang dihasilkan pada penelitian ini memiliki beberapa keunggulan diantaranya dari segi unsur warna karena memiliki warna yang beragam dengan warna *earthy* yang didapatkan dari hasil ekstrak pewarna alam kayu tegeran. Pada bagian unsur detail, busana ini menawarkan gaya *Japanase minimalism look* dengan potongan pola-pola sederhana sehingga nyaman dan dapat digunakan untuk kegiatan sehari-hari.



**Gambar 3.6** Brand Kana Goods

**Sumber:** <https://www.instagram.com/kanagoods/>  
 (diakses pada 23 April 2020 pukul 10.00 WIB)



**Gambar 3.7** Brand Osems

**Sumber:** <https://www.instagram.com/osem/>  
 (diakses pada 23 April 2020 pukul 10.00 WIB)

### III.2.2 Deskripsi Konsep

Pada deskripsi konsep telah menentukan tema (*moodboard* dan *Lifestyle board*), target market, eksplorasi teknik dan pembuatan *design* dilakukan untuk mencapai produk

akhir yang sesuai dengan tujuan dilakukannya penelitian. Hasil eksperimen pewarnaan tegeran pada kain jenis tencel euca duches, kain tencel euca canvas dan kain rami menghasilkan warna *earthy* yaitu merah bata dan hijau mtua. Motif yang sesuai dengan jenis kain dan warna tersebut diatas diperoleh dari penggunaan teknik *shibori nui*. Motif dan warna yang dihasilkan menampilkan karakter yang sederhana tetapi tetap memiliki nilai estetika, hal ini mendukung konsep style *Japanese Minimalism Look* yang simple dan timeless. Produk fashion yang dirancang adalah fashion *ready-to-wear* yang bersifat simple dan timeless serta memiliki potongan *oversized, loose* dan *unisex berupa tops, pants, dan outwear*.

### III.2.3 Konsep *Imageboard*



Gambar 3.9 *Imageboard*

( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019 )

*Imageboard* ini menggambarkan kesan minimalis, sederhana dan bersahaja. Visual pada moodboard ini mewakili konsep dari *Japanese Minimalism look* yang

ditampilkan dengan laki-laki dan terdiri dari beberapa tekstur motif yang dihasilkan dari teknik *shibori nui* memperlihatkan katidakteraturan tetapi tetap menarik dan memungkinkan seseorang merasakan ruang untuk berimajinasi. Selain itu wanita yang memiliki selera baik dan *fashionable* serta menahan diri untuk tidak mencolok dan tidak berlebihan dengan pakaian *layeringnya*. Penggunaan *color palate* yang dominan dengan warna merah bata dan hijau tua memberikan nuansa alami yang dihasilkan dari mordanting pewarna alam dan didukung dengan penggunaan material alami yaitu kain Tencel jenis Euca duches, kain Tencel jenis euca canvas dan kain rami. Secara garis besar, moodboard pada gambar diatas dibuat agar dapat menciptakan kesan tenang (*calm*), kekal (*timeless*), estetis (*aesthetic*).

### III.2.4 Customer Profile

Target market yang dituju pada konsep perancangan ini dilihat dari tiga komponen dibawah ini:

#### 1. Geografis

Konsumen yang dituju adalah masyarakat yang hidup di perkotaan besar seperti Jakarta dan Bandung. Hal ini dikarenakan kota besar memiliki perkembangan teknologi yang sangat pesat sehingga sangat mudah dengan cepat mengadaptasi pada tren yang terjadi. Memiliki tingkat kesadaran yang cukup tinggi terhadap produk-produk lokal terutama produk *fashion* dengan pewarna alam. Masyarakat pada kota tersebut juga memiliki penghasilan tinggi sehingga memiliki daya beli yang juga tinggi.

#### 2. Demografis

Target market yang dituju adalah wanita dan laki-laki dengan umur 21-30 tahun. Segmentasi ini memiliki konsumen yang memperhatikan masalah sosial dan lingkungan sehingga sudah memiliki *lifestyle* dengan mempertimbangkan jangka panjang dan berkelanjutan. Umur tersebut juga diperkirakan menjadi *largest consumer* terutama di kalangan millennial melalui jejaring sosial dapat dengan mudah dan cepat mendapat *influence* tren yang sedang berkembang (Beltrami, dkk., 2019). Merupakan



**Gambar 3.10** *Lifestyle Board*

( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

*Lifestyle* yang dituju pada produk perancangan ini adalah konsumen *minimalism* dengan gaya hidup simple dan didasari bahwa segala sesuatu berasal dari alam. Gaya hidup yang tenang tersebut diterapkan dalam kehidupan sehari-hari contohnya dalam mendekorasi rumah atau ruangan yang mereka tempati dengan mengkombinasikan nuansa natural melalui penempatan dekorasi ruangan berupa tanaman hias. Hal-hal yang didominasi dengan ketenangan seperti sering mengunjungi museum atau *café* , *travelling* yang berhubungan dalam alam seperti pantai ataupun naik gunung, dan senang berolah raga seperti bersepeda. Memiliki interest dalam bidang *photography* atau analog , *fashion enthusiast* dan memiliki minat pada musik dengan genre yang serupa dengan *post-rock* dan *instrumental*.

### 3.3 Hasil Eksplorasi

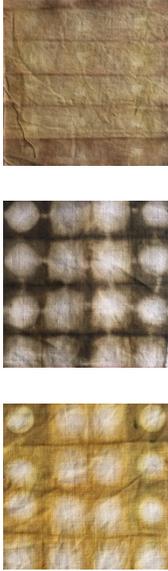
Setelah melakukan beberapa tahap eskplorasi dari eksperimen awal yang bertujuan untuk mencari formula warna yang tepat untuk menghasilkan ragam warna kemudian di aplikasikan pada kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas dan kain rami dengan mencoba berbagai teknik *shibori*.

#### III.3.1 Eksplorasi Lanjutan

Eksplorasi *surface* permukaan pada ketiga kain yaitu kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas dan kain rami dengan menggunakan berbagai teknik *shibori* diantaranya teknik *shibori kanoko*, *shibori kumo* dan *shibori nui*. Dalam upaya menghasilkan beragam warna, permainan pada mordan masih dilakukan. Eksplorasi ini memiliki tujuan untuk mencari teknik manakah memvisualisasikan bentuk visual dari nilai estetika minimalis Jepang yang dirasa paling dapat yaitu menghasilkan bentuk sederhana.

**Tabel III.8** Eskplorasi pengaplikasian teknik *shibori* pada kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas, dan kain rami.

(Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019)

No	Hasil Eksplorasi	Proses	Analisa
1		<p>Komposisi pewarna menggunakan formula dari hasil eksplorasi awal yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 100 gram tegeran :</li> <li>• 500ml air</li> <li>• Material kain Tencel jenis euca duches, kain Tencel jenis euca canvas dan kain rami</li> <li>• Ukuran 15 cm</li> <li>• Waktu pencelupan sebanyak 8x dengan pencelupan dingin</li> </ul> <p>Teknik <i>Shibori kanoko</i> yaitu dengan cara melipat. Tahapan untuk membuat motif disamping adalah:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Melipat kain dengan pola seperti akordion</li> <li>• Sampai berbentuk persegi, lalu meletakkan koin dan penjepit baju dibagian tengah</li> <li>• Menjepit bagian koin tersebut menggunakan penjepit agar tidak berubah posisi saat dicelup kedalam pewarna</li> </ul> <p>Mordan yang digunakan tunjung dan tawas</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Menggunakan teknik shibori kanoko dengan motif sederhana untuk melihat motif pengaplikasikan pada kain dari hasil pencelupan pewarna sebelumnya.</li> <li>• Motif terlalu ramai kurang sesuai dengan tema yang diambil</li> <li>• Diharapkan motif memiliki warna yang kontras sehingga motif dapat terlihat dengan jelas</li> <li>• Penjepit yang digunakan untuk menahan koin maupun penjepit baju jika diberi mordan tawas hasil warnanya tidak merata karena adanya logam yang menempel pada kain.</li> </ul>

<p>2</p>		<p>Komposisi pewarnaan formula dari hasil eksplorasi awal yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 100 gram tegeran : 500ml air</li> <li>• Material kain Tencel jenis euca duches, kain Tencel jenis euca canvas dan kain rami</li> <li>• Ukuran 15 cm</li> <li>• Waktu pencelupan sebanyak 8x dengan pencelupan dingin</li> </ul> <p>Teknik <i>Shibori kumo</i> menggunakan karet dan benang. Tahapan untuk membuat motif <i>shibori kumo</i> adalah:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kain dibentuk seperti sedang membungkus sumpit, kemudian mengikat kain tersebut menggunakan benang dengan cara melilitkan dari atas mengarah kebawah.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Menggunakan teknik <i>shibori kumo</i> untuk melihat motif pengaplikasian pada kain dari hasil pencelupan pewarna sebelumnya.</li> <li>• Motif dengan teknik <i>shibori kumo</i> sudah cukup kontras</li> </ul>
<p>3</p>		<p>Komposisi pewarnaan :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 100 gram tegeran : 500ml air</li> <li>• Material kain tencel jenis euca duches, kain tencel jenis euca canvas dan kain rami</li> <li>• Ukuran 15 cm</li> <li>• Waktu pencelupan sebanyak 8x dengan pencelupan dingin</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Teknik <i>nui shibori</i> menghasilkan motif yang menarik dengan menampilkan tekstur yang tidak dapat ditebak.</li> <li>• Semakin kencang dalam menarik benangnya, motif kain akan</li> </ul>

		<p>Teknik <i>shibori nui</i> menggunakan benang dan jarum jahit. Tahapan untuk membuat motif <i>shibori nui</i> adalah:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Membuat jahitan jelujur dengan arah yang sama, untuk menghasilkan motif yang berbeda bisa mengatur jarak dari jahitan jelujurnya.</li> <li>• Tarik masing- masing ujung benang untuk membuat efek kerutan yang cukup rapat.</li> </ul> <p>Mordan pada teknik ini menggunakan mordant tawas, kapur dan tunjung.</p>	<p>semakin terlihat jelas dan kontras dengan warna pencelupannya.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Motif dapat berupa jelujur atau dapat menghasilkan kerutan- kerutan yang hasilnya sangat natural.</li> <li>• Motif yang sederhana dapat didapatkan menggunakan teknik <i>shibori nui</i> karena dapat mengatur sesuai pola dengan memainkan jarak dan besar motif yang diinginkan.</li> </ul>
<p>4</p>		<p>Komposisi pewarnaan :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 100 gram tegeran :</li> <li>• 500ml air</li> <li>• Material kain euca duches, euca canvas dan kain rami</li> <li>• Ukuran 15 cm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Penggabungan mordan menghasilkan gradasi warna yang berbeda</li> <li>• Hasil penggabungan warna dan motif terkesan kurang rapi dan terlihat</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Waktu pencelupan sebanyak 8x dengan pencelupan dingin</li> </ul> <p>Teknik <i>Shibori kumo</i> menggunakan karet dan benang. Tahapan untuk membuat motif <i>shibori kumo</i> adalah:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kain dibentuk seperti sedang membungkus sumpit, kemudian mengikat kain tersebut menggunakan benang dengan cara melilitkan dari atas mengarah kebawah.</li> </ul>	<p>ramai, kurang serasi untuk meihat kecocokan warna yang terlalu bertabrakan.</p>
--	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------

Setelah melakukan beberapa kali eksperimen dengan teknik shibori, dilihat dari segi proses dan hasil analisa yang didapat, eksperimen dari ketiga teknik *shibori* yaitu *shibori kanoko*, *shibori kumo* dan *shibori nui* menghasilkan motif yang berbeda-beda dan menunjukkan karakter yang berbeda pula. *Shibori kanoko* menghasilkan motif sesuai dengan jenis lipatan dan benda yang digunakan menghasilkan karakter yang full motif sehingga terkesan ramai. *Shibori kumo* menghasilkan motif lingkaran yang cukup menarik hanya saja motif terpaku hanya pada bentuk tersebut hasilnya terkesan full motif pada kain. *Shibori nui* menghasilkan motif hasil jelujur dan hasil dari kerutan benang yang ditarik, faktor yang menjadikan motif yang sederhana didapatkan karena dengan memainkan jarak jelujur atau kekuatan saat menarik benang yang bisa dimainkan. Dari ketiga *teknik shibori* yang dirasa dapat memvisualkan *Japanese minimalis look* dengan hasil eksperimen Teknik *shibori nui* yang dilakukan pada hasil dan Analisa di tabel no.3. Dimana hasil pada motifnya mevisualisasikan tema *Japanese minimalis look* yaitu sederhana, tidak terlalu ramai dan menghasilkan motif dengan

guratan- guratan yang tidak dapat ditebak sehingga hasilnya terlihat natural. Sehingga untuk tahap eksplorasi akhir teknik *shibori nui* dipilih untuk dikembangkan kembali.

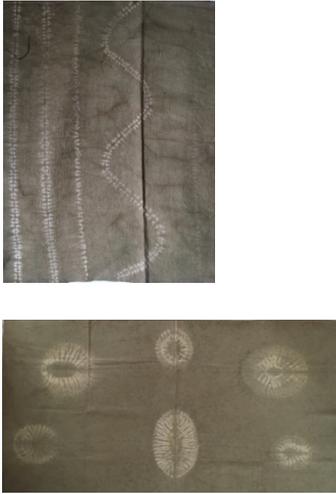
### III.3.2 Eksplorasi Terpilih

Setelah selesai menemukan hasil dari eksplorasi awal dan dilanjutkan dengan melakukan eksplorasi lanjutan yaitu mengembangkan teknik terpilih yaitu teknik *shibori nui*.

*Tabel III.9 Eskplorasi pengaplikasian teknik nui shibori pada kain tencel jenis euca duchess, kain tencel jenis euca canvas, kain linen dan kain rami*

*(Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019)*

No	Eksplorasi	Proses	Analisa
1		<p>Komposisi pewarnaan</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 100 gram tegeran : 500ml air</li> <li>• Material kain euca duches, euca canvas</li> <li>• Ukuran 20x20 cm</li> <li>• Waktu pencelupan sebanyak 8x dengan pencelupan dingin</li> </ul> <p>Teknik shibori nui dengan menggunakan benang. Kain di jelujur menggunakan benang nilon, lalu ditarik dan di tali simpul untuk selanjutnya di celup.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Teknik nui shibori menghasilkan motif yang menarik dengan menampilkan tekstur yang tidak dapat ditebak.</li> <li>• Terlihat sesuai dengan tema yang diambil.</li> </ul>

<p>2</p>		<p>Komposisi pewarnaan :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 100 gram tegeran :</li> <li>500ml air</li> <li>• Material kain rami</li> <li>• Ukuran 15 cm</li> <li>• Waktu pencelupan sebanyak 8x dengan pencelupan dingin</li> </ul> <p>Teknik shibori nui dengan menggunakan benang. Kain di jelujur menggunakan benang nilon, lalu ditarik dan di tali simpul untuk selanjutnya di celup.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Teknik nui shibori pada kain rami pada tahap benang ditarik harus lebih kencang supaya motif dapat terlihat kontras</li> <li>• Membuat motif seperti bulatan harus Digambar terlebih dahulu agar bentuk lingkaran dapat sempurna.</li> </ul>
<p>3</p>		<p>Komposisi pewarnaan :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 100 gram tegeran :</li> <li>500ml air</li> <li>• Material kain euca canvas</li> <li>• Ukuran 15 cm</li> <li>• Waktu pencelupan sebanyak 8x dengan pencelupan dingin</li> </ul> <p>Teknik shibori nui dengan menggunakan benang. Kain di jelujur menggunakan benang nilon, lalu ditarik dan di tali</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Teknik nui shibori dengan garis lurus lebih mudah untuk diatur dan disesuaikan dengan desain yang diinginkan dibandingkan dengan bentuk lingkaran</li> </ul>

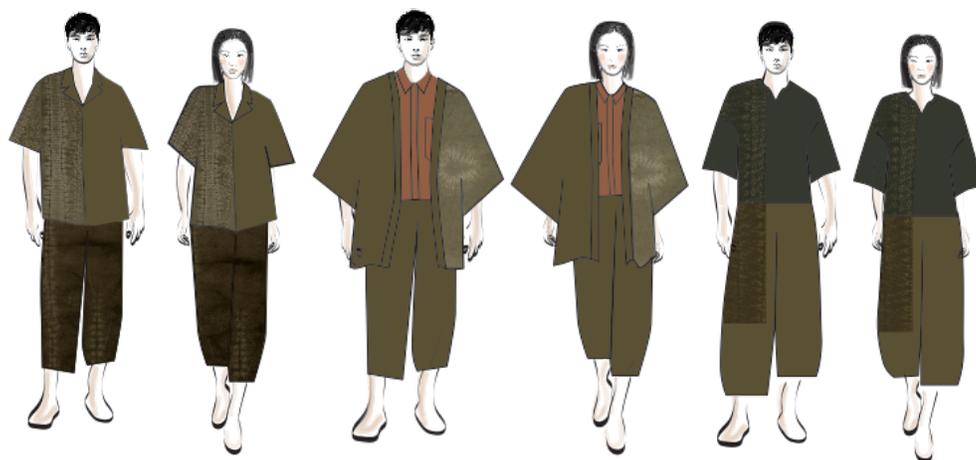
	simpul untuk selanjutnya di celup.	
--	------------------------------------	--

Analisa dari eksperimen akhir ini adalah penggunaan kain tencel jenis Euca Duchess , kain tencel jenis Euca Canvas dan kain Rami pada ketiga masing- masing kain tersebut menghasilkan warna merata dan bagus sehingga membentuk motif yang diinginkan terlihat jelas. Eksplorasi dengan teknik *shibori nui* dipilih karena memiliki bentuk visual yang mempresentasikan motif yang terkesan sederhana sehingga sesuai dengan konsep yang diambil yaitu *Japanase Minimalism Look*. Untuk hasil yang dianggap maksimal adalah penggunaan teknik *shibori nui* dengan penggunaan mordan akhir tunjung. Semakin lama dilakukan pencelupan maka warna motif keluar terlihat nyata dan kontras dengan warna latar kain yang tidak tertutup .

### 3.4 Desain Produk

#### III.4.1 Sketsa Produk

Setelah melakukan beberapa tahapan dalam perancangan karya dengan pengumpulan data literatur, data lapangan, eksplorasi yang dilanjutkan dengan Analisa perancangan dengan proses kreatif melalui Imageboard, Customer Profile Lifestyle Board dapat memberi benang merah dalam proses pembuatan sketsa desain produk. Maka pembuatan sketsa produk busana *ready-to-wear* dengan tema *Japanese Minimalism Look* adalah sebagai berikut:





**Gambar 3.11** Pilihan Sketsa *Design*  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

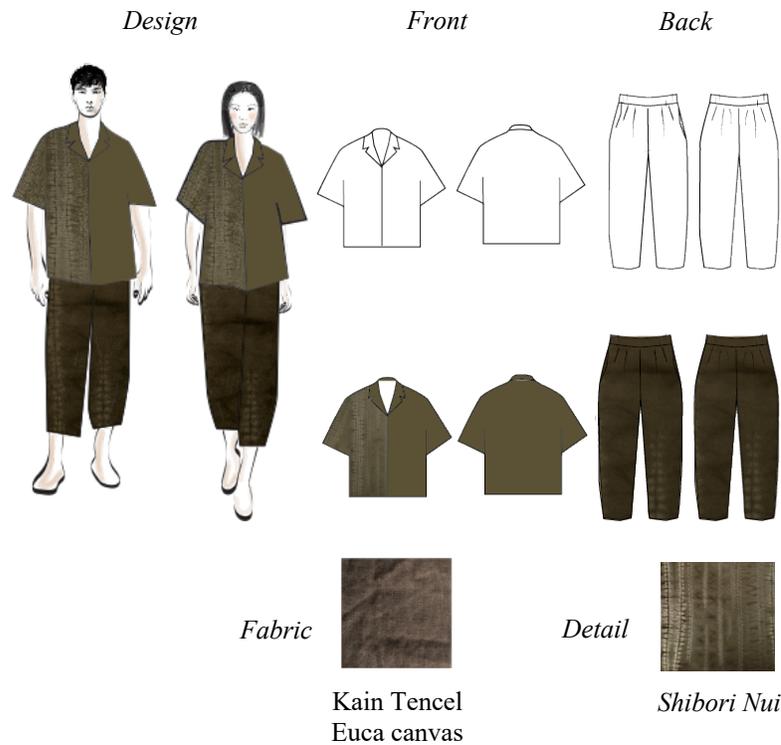
### Sketsa Terpilih

Dari enam sketsa terdapat 3 sketsa produk terpilih, diantaranya:



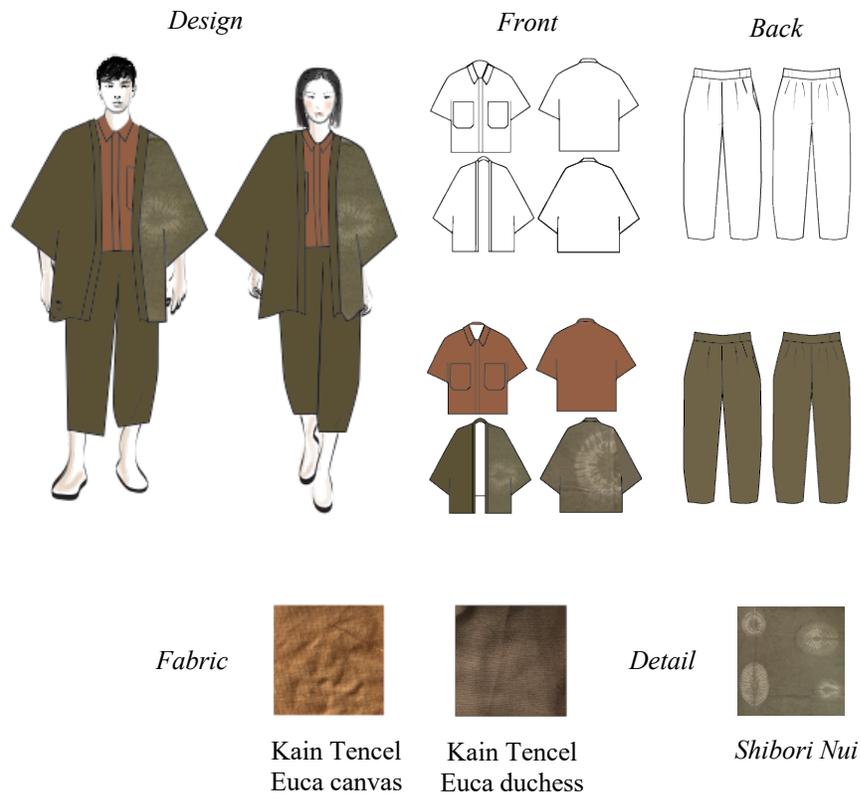
**Gambar 3.12** Sketsa Terpilih  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

*Technical Drawing*



**Gambar 3.13** *Technical drawing look 1*  
 ( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

*Design* busana produk terpilih satu terdiri dari kemeja lengan pendek dan celana. Kain yang digunakan adalah kain Tencel euca canvas untuk outer dan celana dan kain Tencel euca duchess untuk kemeja lengan pendek. Dengan menggunakan hasil eksperimen mordan akhir (tunjung) yang direndam selama 15 menit dengan 8x pencelupan.



**Gambar 3.14** *Technical drawing look 2*  
 ( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

*Design* busana produk terpilih dua terdiri dari kemeja lengan panjang, celana dan *outer*. Kain yang digunakan adalah kain tencel euca duchess untuk kemeja lengan pendek dan kain tencel euca canvas untuk *outer* dan celana. Dengan menggunakan hasil eksperimen mordan akhir (tunjung) yang direndam selama 15 menit dengan 6x untuk mendapatkan warna terang dan 8x pencelupan untuk mendapatkan warna gelap.



**Gambar 3.15** *Technical drawing look 3*  
 ( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

*Design* busana produk terpilih tiga terdiri dari kemeja lengan panjang, celana dan outer. Kain yang digunakan adalah kain Tencel euca duchess untuk kemeja lengan panjang, kain Tencel euca canvas untuk outer dan celana. Dengan menggunakan hasil eksperimen mordan akhir (tunjung) yang direndam selama 15 menit dengan 6x untuk mendapatkan warna terang dan 8x pencelupan untuk mendapatkan warna gelap.

### III.4.2 Proses Produksi

Proses produksi dilakukan dengan beberapa tahap dimulai dari tahap persiapan pembuatan ekstrak kayu tegeran, pembuatan pola *shibori nui*, proses jahit hingga *finishing* dengan melakukan *quality control* produk, sebagai berikut:

a. Tahap Persiapan

Adapun pada tahap persiapan ini menyiapkan bahan yang digunakan seperti kayu tegeran, mordan ( tunjung dan kapur), kain Tencel euca duches, kain Tencel euca canvas, dan kain rami serta alat pendukung yang akan digunakan.



**Gambar 3.16** Kayu Tegeran  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)



**Gambar 3.17** Mordan Terpilih ( Kapur dan Tunjung)  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)



**Gambar 3.18** Alat Pendukung  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)



**Gambar 3.19** Kain Terpilih ( Kain Tencel jenis Euca Duches, Euca Canvas dan Kain Rami)

( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

b. Tahap Pembuatan Ekstrak Pewarna Alam

Proses pembuatan ekstrak pewarna dilakukan dengan merebus 500 gram kayu tegeran dengan 5 liter air dan direndam kurang lebih 2 jam atau hingga air mulai berkurang menjadi setengahnya. Pewarna alam didinginkan kemudian hasil ekstrak dilakukan proses penyaringan dari kayu tegeran.



**Gambar 3.20** Proses Ekstrak Pewarna Tegeran

( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)



**Gambar 3.21** Proses Penyaringan Tegeran  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)



**Gambar 3.22** Ekstrak Pewarna Tegeran  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

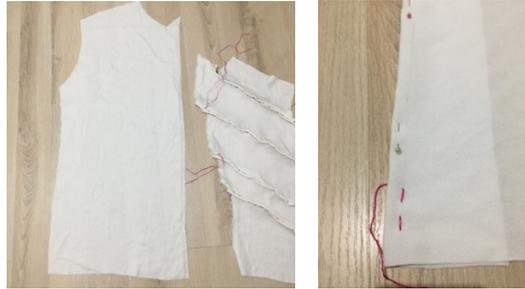
c. Proses teknik Shibori Nui

Sebelum dilakukannya proses pembuatan motif dengan teknik shibori nui dan pencelupan dilakukan pencucian kain dengan detergen cair untuk menghilangkan kotoran pada kain sehingga pewarna alam dapat meresap secara optimal.

1. Proses teknik *Shibori Nui*

Proses tersebut menggunakan kain Tencel euca duches, kain tencel euca canvas, kain rami yang sudah dipotong pola berukuran potongan model yang telah dibuat. Tahapan pertama kain diberi jahitan jelujur dengan

menggunakan benang nilon, kemudian benang jelujur tersebut ditarik dan diikat dengan kencang.



**Gambar 3.23** Proses Pembuatan Teknik Shibori Nui 1 (Membuat Pola Motif)  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)



**Gambar 3.24** Proses Pembuatan Teknik Shibori Nui 2 (Jahit Jelujur)  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)



**Gambar 3.25** Proses Pembuatan Teknik Shibori Nui 3 (Penarikan Benang)  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

## 2. Proses pencelupan

Kemudian pencelupan dilakukan dengan kebutuhan warna yang digunakan, pada pencelupan ini dilakukan untuk kain yang sudah

bermotif shibori nui dan kain tanpa motif (polos) dengan proses mordan akhir dengan tunjung dan kapur. Kain yang telah dicelup kedalam hasil ekstrak pewarna alam tegeran selama 15 menit sebanyak 6x- 8x kemudian kain dikeringkan menggunakan cahaya matahari dan diangin-anginkan. Setelah kain telah kering kembali dicuci dengan air bersih lalu dijemur hingga kain kering.



**Gambar 3.26** Proses Pencelupan Kain Pada Pewarna Tegeran & Pencelupan Mordan  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)



**Gambar 3.27** Proses Penjemuran Kain  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

d. Proses Pembuatan Pola Busana

Pembuatan sketsa dilakukan berdasarkan konsep dan tema dari hasil eksplorasi yang telah dilakukan.



**Gambar 3.28** Sketsa Terpilih  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

Setelah pemilihan sketsa terpilih, kain yang sudah dicelup dan siap untuk dijahit sehingga dalam proses penjahitan dilanjutkan dengan pemotongan kain sesuai pola, dijahit dan *finishing*.



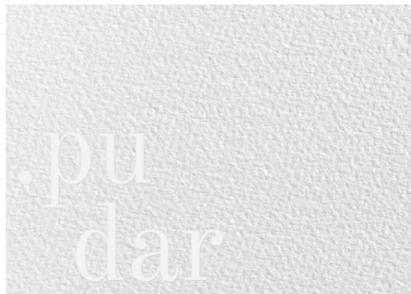
**Gambar 3.29** Proses Pembuatan Pola dan Pemotongan Kain  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)



**Gambar 3.30** Proses Penjahitan Busana  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

### III.4.3 Konsep *Marchandise*

Pada konsep *marchandise* disesuaikan dengan konsep produk *fashion* yang minimalis, dilengkapi dengan *packaging box*, *hang tag*, *thank you card* dan *business card*.



**Gambar 3.31** Logo Produk  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

Mengambil insprasi dari estetika jepang minimalis dimana mengesankan ketidaklengkapan, sederhana, tidak mencolok dan tidak sempurna. Sesuai dengan kata Pudar, didalam KBBI yang memiliki arti pucat tidak bercahaya dan tidak berseri-seri. Logo pudar ini menampilkan kesan simple dengan pilihan font serif yang di emboss

untuk menampilkan kesan tetap bold dan eksklusif pada *design* packagingnya. Warna yang dipilih pada packaging mengambil warna earth tone dan berfokus di warna abu yang masih berkesinambungan dengan konsep karya produk yang diambil. Keseluruhan packaging di *hang tag* dan *thank you card*, *care label tag* dan *business card*.

### III.5.1 Visualisasi Produk

Berikut merupakan hasil dari perancangan pada produk *Japanese Minimalism Look*, sebagai berikut:

#### 1. Look 1



**Gambar 3.32** *Photoshoot* Produk Look 1  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

2. Look 2



**Gambar 3.32** Gambar Photoshoot Produk Look 2  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

3. Look 3





**Gambar 3.32** Gambar Photoshoot Produk Look 3

( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

### **III.5.2 Visualisasi Merchandise**

Berikut visualisasi merchandise pada perancangan untuk produk busana, sebagai berikut:

#### **A. Hang Tag**

Pada koleksi dengan tema Pudar ini setiap produk menggunakan hang tag dengan detail emboss berukuran 15 cm x 10 cm sebagai berikut:



**Gambar 3.33** *Hang Tag Front and Thank You Back*  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

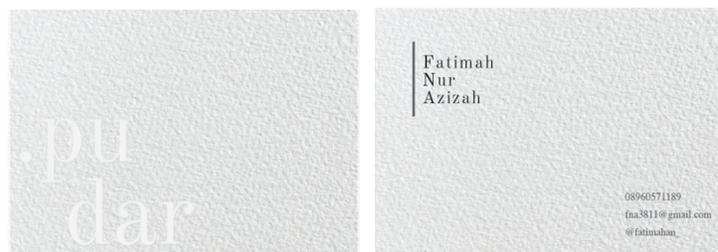
#### B. Care label tag

Pada koleksi dengan tema Pudar ini setiap konsumen akan mendapatkan *thank you card* dan terdapat *care label* didalamnya dengan ukuran 15 cm x 10 cm sebagai berikut:



**Gambar 3.34** Care Label Tag  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

### C. Business Card



**Gambar 3.35** Business Card  
( Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

### D. Packaging



**Gambar 3.36** *Packaging*  
( **Sumber:** Dokumentasi Pribadi, 2020)

## BAB 4 KESIMPULAN DAN SARAN

### IV.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan mengenai penggunaan pewarna tegeran pada produk fashion maka dapat disimpulkan sebagai berikut;

1. Pewarna tegeran memiliki sifat warna yang kuat dan stabil pada kain organik jenis kain tencel dan kain rami sehingga dapat dimanfaatkan sebagai potensi pewarna tekstil pada produk *fashion*.
2. Penggunaan pewarna tegeran menghasilkan warna kuning sebagai warna aslinya dan ragam warna lainnya sesuai penggunaan jenis mordan pada proses fiksasi yaitu tunjung dan kapur.
3. Penggunaan teknik shibori pada kain dengan pewarna tegeran menunjukkan hasil yang optimal berupa warna yang pekat dan motif yang kontras dengan warna latarnya.
4. Teknik shibori pada kain jenis tencel dan kain rami dengan menggunakan pewarna tegeran dapat diaplikasikan melalui proses yang sederhana pada produk *fashion ready to wear* dalam waktu yang relatif cepat.

### IV.2 Saran

Beberapa saran untuk pengembangan penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut;

1. Perlu digunakan pewarna alam lainnya untuk menghasilkan variasi warna yang lebih banyak sesuai dengan beragamnya selera konsumen terhadap warna suatu produk.
2. Berdasarkan pertimbangan nilai ekonomis perlu digunakan pewarna tegeran pada material kain selain kain organik.

**DAFTAR PUSTAKA**

- A ' iniyah, I. (2018). Inayatul A ' iniyah Siti Sulandjari Abstrak. *e Journal*, 07(01), 28–33.
- Angendari, M. (2015). Pemanfaatan Kulit Bawang Merah Sebagai Pewarna Kain Dengan Teknik Jumputan Menggunakan Mordan Tawas, Kapur, dan Tunjung. *Pemanfaatan Kulit Bawang Merah Sebagai Pewarna Kain Dengan Teknik Jumputan Menggunakan Mordan Tawas, Kapur, dan Tunjung*.
- Ape, A. (n.d.). *Dyeing Fabric - Shibori Techniques*.
- Arimurti, D. (n.d.). *Jurnal Tingkat Sarjana bidang Senirupa dan Desain Eksplorasi Pewarna Alam Indigo Dipadukan Dengan Sistem Tekstil Modular Pada Produk Fesyen*. (2013).
- Atika, V., & Salma, I. R. (2017). Kualitas Pewarnaan Ekstrak Kayu Tegeran (Cudrania javanensis) Pada Batik. *Dinamika Kerajinan dan Batik: Majalah Ilmiah*, 34(1), 11. <https://doi.org/10.22322/dkb.v34i1.2642>
- Bahri, S., Jalaluddin, J., & Rosnita, R. (2018). Pembuatan Zat Warna Alami dari Kulit Batang Jamblang (*Syzygium cumini*) Sebagai Bahan Dasar Pewarna Tekstil. *Jurnal Teknologi Kimia Unimal*, 6(1), 10. <https://doi.org/10.29103/jtku.v6i1.465>
- Beltrami, M., Kim, D., & Rolkens, F. (2019). The State of Fashion 2020. *McKinsey&Company*, 1–107. Diambil dari [https://www.mckinsey.com/~/\\_/media/McKinsey/Industries/Retail/Our Insights/The State of Fashion 2019 A year of awakening/The-State-of-Fashion-2019-final.ashx](https://www.mckinsey.com/~/_/media/McKinsey/Industries/Retail/Our%20Insights/The%20State%20of%20Fashion%202019%20A%20year%20of%20awakening/The-State-of-Fashion-2019-final.ashx)
- Budiyono. (2008). Kriya Tekstil. In *Journal of Chemical Information and Modeling* (Vol. 1). <https://doi.org/10.1017/CBO9781107415324.004>
- Cristina, Ana, joana cunna. (2019). reverse design. In *reverse design* (Vol. 8). <https://doi.org/10.1017/CBO9781107415324.004>
- Dervis, B. (2013). Perancangan Pabrik Benang Carded. *Journal of Chemical Information and Modeling*, 53(9), 1689–1699. <https://doi.org/10.1017/CBO9781107415324.004>

- Ensiklopedi Nasional Indonesia. (1991). Ensiklopedi Nasional Indonesia. In *Ensiklopedi Nasional Indonesia*. <https://doi.org/10.1055/s-2008-1040325>
- Fitrihana. (2008). *Pemanfaatan Ekstrak Daun Jambu Biji (Psidium guava), Daun Dewandaru (Eugenia uniflora), dan daun Rosella (hibiscus sabdariffa L.) Sebagai Pewarna Alami Tekstil Pada Kain Katun Dengan Mordan Belimbing Wuluh*.
- Fitrihana, N. (2007). Teknik Eksplorasi Zat Pewarna Alam Dari Tanaman Di Sekitar Kita Untuk Pencelupan Bahan Tekstil. *Jurnal Online*.
- Gunawan, B. (2012). Kenali Tekstil. In *Dian Rakyat*. <https://doi.org/10.1055/s-2008-1040325>
- Isnaini, L. (2010). Ekstraksi Pewarna Merah Cair Alami Berantioksidan dari Kelopak Bunga Rosella ( Hibiscus sabdariffa L ) dan Aplikasinya Pada Produk Pangan The Extraction of Natural Liquid Red Colorant Containing Antioxidant from Rosella ( Hibiscus sabdariffa L ) Calyx and. *Jurnal Sains & Matematika (JSM)*, 11(1), 18–27.
- Japanese Aesthetics*. (2012). 19(3), 310–316.
- Kan, C., Karasawa, M., & Kitayama, S. (2009). Minimalist in style: Self, identity, and well-being in Japan. *Self and Identity*, 8(2–3), 300–317. <https://doi.org/10.1080/15298860802505244>
- Kautsar, D. S. (2017). *Eksplorasi Teknik Shibori Pada Pakaian Ready To Wear*. 4(3), 905–920.
- Kurniastuti, F., & Dwi, E. L. (2009). *Laporan Tugas Akhir Pembuatan Zat Warna Alami Tekstil dari Biji Buah Mahkotadewa*.
- Lemmens, J., Wulijarni, N., & Wageningen, P. (1991). *r Plant Resources of South-East Asia*.
- Maimunah, S. (2012). *Karakteristik Batik Warna Alam Di Batik Giri Asri Desa Karang Rejek Karang Tengah Imogiri Bantul Yogyakarta*. 66, 37–39.
- Maziyah, Si., Indrahti, S., & Alamsyah, A. (2019). *Implementasi Shibori Di Indonesia*. 3(4), 214. <https://doi.org/10.14710/kiryoku.v3i4.214-220>
- Novarini, E., & Sukardan, M. D. (2016). Potensi Serat Rami (Boehmeria Nivea S.

- Gaud) Sebagai Bahan Baku Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Dan Tekstil Teknik. *Arena Tekstil*, 30(2), 113–122. <https://doi.org/10.31266/at.v30i2.1984>
- Rini. (2011). *Keanekaragaman hayati*. (2011), 10–27.
- Sturtevant, E. (1972). Sturtevant's edible plants of the world. *Journal d'agriculture tropicale et de botanique appliquée*, 21(10), 374–374.
- Sulistiyani, R. (2015). *Pengaruh Proses Mordanting dan Jenis Mordan Terhadap Kualitas Kain Celup Ikat yang Diwarnai dengan Zat Warna Alam Jantung Pisang*. 127.
- Swargiary, A., & Ronghang, B. (2013). Screening of phytochemical constituents, antioxidant and antibacterial properties of methanolic bark extracts of *Maclura cochinchinensis* (Lour.) corner. *International Journal of Pharma and Bio Sciences*, 4(4).
- Welch, E. (2016). *Japanese Fashion Conquest in Paris Surveyed at Denver Art Museum in Fall 2016*. 1997–1999.
- Welly, R., Wardenaar, E., & Mariani, Y. (2016). Kualitas pewarnaan kayu sengon (*Paraserianthes falcataria* (L. Nielsen) dengan menggunakan ekstrak kulit buah manggis, kulit kayu akasia dan kulit kayu bakau. *Jurnal Hutan Lestari*, 4(2), 135–142. Diambil dari <http://jurnal.untan.ac.id/index.php/jmfkh/article/view/15151/13363>