

IMPLEMENTASI KARAKTER VISUAL *CHIAROSCURO* DENGAN TEKNIK *BLOCK PRINTING* PADA PRODUK *FASHION*

Kikit Nur Yulianti Lamin¹, M. Sigit Ramadhan², Ahda Yunia Sekar F³

^{1,2,3} Universitas Telkom, Bandung

kikitnury@student.telkomuniversity.ac.id¹, sigitrmdhn@telkomuniversity.ac.id²,

ahdayuniasekar@telkomuniversity.ac.id³

Abstrak

Karakter visual *chiaroscuro* merupakan prinsip visual yang populer dan banyak digunakan oleh seniman pada abad ke-15. Seiring perkembangan zaman, penggunaan karakter visual *chiaroscuro* merambah ke berbagai bidang praktek pembuatan karya seni karena kekhasannya, misal pada seni lukis, fotografi, hingga film. Hal ini membuka peluang pengembangan visual *chiaroscuro* pada aplikasi bidang seni lainnya. Salah satu teknik penerapan yang berpotensi untuk dapat mengaplikasikan visual *chiaroscuro* adalah teknik *block printing*. *Block printing* merupakan teknik mengukir atau mencukil plat cetak berupa balok kayu yang permukaannya ditutup oleh pewarna untuk menghasilkan komposisi motif tertentu pada permukaan kain. Penelitian ini bertujuan untuk menghasilkan visualisasi karakter visual *chiaroscuro* dan menghasilkan produk *fashion* yang tepat serta menerapkan lembar tekstil hasil pengolahan teknik *block printing* berkarakter visual *chiaroscuro* dengan inspirasi motif tertentu. Metode penelitian yang digunakan yaitu metode kualitatif yang terdiri dari observasi, wawancara, studi literatur, dan eksplorasi. Hasil pada penelitian ini berupa produk *fashion ready-to-wear* yang memanfaatkan tekstil hasil implementasi karakter visual *chiaroscuro*.

Kata Kunci : *block printing, multi-block, chiaroscuro, ready to wear*

The visual character of chiaroscuro was a popular visual principle and was widely used by artists during the 15th century. Along the times, the use of the visual character of chiaroscuro has penetrated into various fields of practice for making works of art because of its uniqueness, for example in painting, photography, and films. This opens up opportunities for visual development of chiaroscuro in other artistic applications. One of the application technique that have the potential to be able to apply visual chiaroscuro is block printing technique. Block printing is a technique of carving or chipping a printing plate in the form of a wooden block whose surface is covered by dye to produce a certain composition of motifs on the surface of the fabric. This study aims to produce visualizations of the visual character of chiaroscuro and produce the right fashion products and apply textile sheet as a result of processing block printing techniques with visual characteristic of chiaroscuro with inspiration of certain motifs. The research method used is a qualitative method consisting of observation, interview, literature study, and exploration. The results of this study are ready-to-wear fashion product that utilize textiles from the implementation of the visual character of chiaroscuro.

Keywords: *block printing, multi-block, chiaroscuro, ready to wear*

1. Pendahuluan

Karakter visual *chiaroscuro*, yaitu prinsip visual yang banyak digunakan oleh para seniman pada masa *Renaissance* abad ke-15 (Ramadhan, 2018). *Chiaroscuro* yaitu karakter/ prinsip visual yang sangat mempertimbangkan gelap-terang melalui nilai warna (*value*) untuk memberikan kesan volume dan kedalaman suatu objek dalam sebuah karya (Ramadhan, 2018). Salah satu teknik penerapan yang berpotensi untuk dapat mengaplikasikan visual *chiaroscuro* adalah teknik seni grafis *block printing*, hal ini juga diterapkan oleh Sigit Ramadhan pada penelitiannya yang berjudul Penerapan Metode Reduksi pada Penciptaan Karya Seni Grafis Cetak Tinggi Cukil Kayu *Chiaroscuro*. *Block printing* merupakan teknik mengukir atau mencukil plat cetak berupa balok kayu yang permukaannya ditutup oleh pewarna untuk menghasilkan komposisi motif tertentu pada permukaan kain (Athifah & Ramadhan, 2020). Menurut Seidu (2019), walaupun *block printing* dilakukan secara konvensional dan sangat memakan banyak waktu serta tekniknya sulit untuk diimplementasikan, namun di jaman modern ini, eksistensi teknik ini tetap ada karena *block printing* memiliki potensi untuk menghasilkan hasil cetak yang unik, karena karakter hasil akhir yang “tidak sempurna”. Melihat dari keunikan ini, peneliti berencana untuk mengembangkan dan mengolah teknik *block printing* untuk menghasilkan hasil cetak yang inovatif dengan karakter visual *chiaroscuro*. Karakter visual *chiaroscuro* menghasilkan visual cetak yang memiliki dimensi, sesuai dengan prinsip *chiaroscuro*. Penerapan nilai warna serta kesan volume dan kedalaman suatu objek dapat diwujudkan melalui metode penggunaan *multi-block* pada teknik cetak *block printing*.

Menurut Ramadhan (2018), penggunaan plat cetak *multi-block* banyak digunakan dalam pembuatan seni cetak grafis *block printing* dimana seniman menggunakan lebih dari dua blok cetak untuk menghasilkan warna yang

berbeda dalam sebuah karya seni grafis dan tentu lebih mempersingkat waktu pengerjaan. Pemanfaatan lebih dari dua plat cetak akan menciptakan kesan visual objek/ *image*/ motif memiliki kedalaman dan volume, hal ini memungkinkan untuk menghasilkan karakter visual *chiaroscuro*.

Peneliti melihat fenomena ini sebagai potensi untuk menerapkan karakter visual *chiaroscuro* pada bidang seni kriya dan tekstil. Pengaplikasian karakter visual *chiaroscuro* menggunakan teknik *block printing* pada bidang seni kriya dan tekstil diharapkan bisa diimplementasikan pada produk pakai, khususnya produk *fashion*.

2. Metode Penelitian

Dalam penyusunan laporan, penulis diharuskan melakukan pencarian data mengenai topik yang berhubungan dengan judul penelitian. Metode yang digunakan dalam mengumpulkan data yaitu observasi dengan mengamati objek penelitian secara langsung, lalu wawancara dengan narasumber mengenai *chiaroscuro* dan *block printing*, lalu studi literatur yang berasal dari jurnal, buku, dan tugas akhir, serta metode eksperimen berupa eksplorasi.

3. Hasil dan Pembahasan

Eksplorasi Awal Tahap 1

Tujuan eksplorasi awal tahap 1 yaitu untuk memahami teknik dasar *block printing* dan memahami karakter material kain.

Alat dan Bahan:

- Plat cetak (kayu MDF)
- Pisau Cukil
- Material Kain : canvas, toyobo, denim, baby canvas, rayon
- Tinta Offset (Cemani Toka)
- *Oil based block printing ink* (Speedball)
- Pasta Thinner
- *Rubber roller*
- Busa Ati
- Spatula Cat

Variabel Eksplorasi :

- Plat Cetak MDF dicukil
- Pengaplikasian pada material kain canvas, toyobo, denim, baby canvas, dan rayon
- Proses *stamping* dengan meratakan bagian permukaan dengan sendok dan *stamping* menggunakan alas busa ati
- Penggunaan tinta offset cemani toka dan *oil based block printing ink* dari speedball




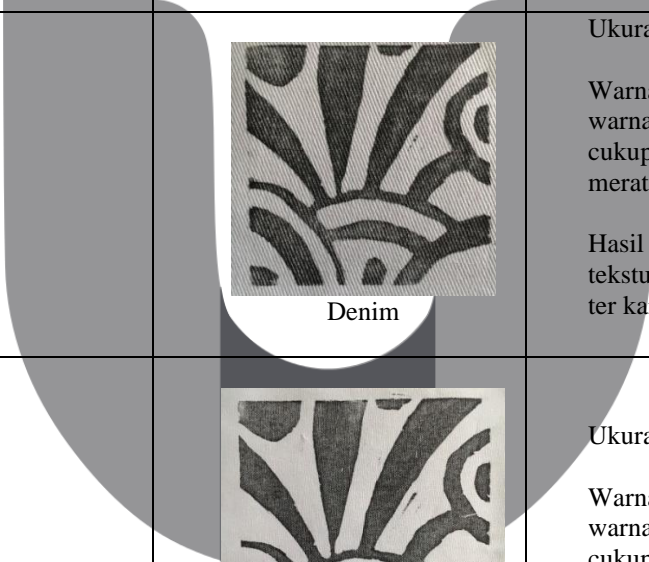

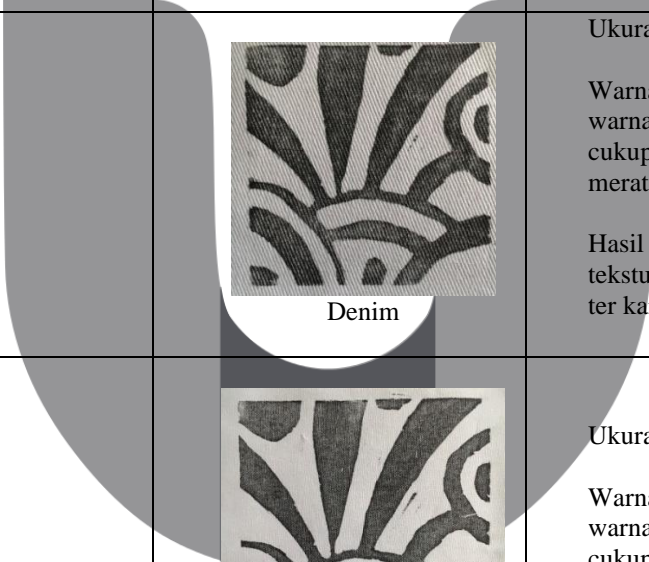
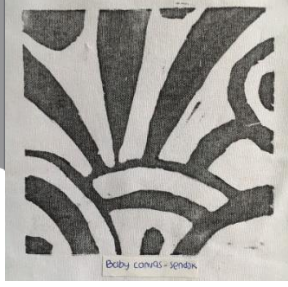
Pemilihan motif yang digunakan untuk eksplorasi berdasarkan pertimbangan kesederhanaan jenis imagenya, karena fokus peneliti pada eksplorasi awal tahap 1 yaitu untuk mengetahui teknik dasar *block printing* dan karakter material yang digunakan.











Gambar 1. (Plat cetak yang dicukil)





Tabel 1. (Eksplorasi Awal Tahap 1)





No	Proses Pengerjaan	Dokumentasi Eksplorasi	Hasil Analisis
----	-------------------	------------------------	----------------

<p>1</p>	<p>MDF dicukil.</p> <p>Mengaplikasikan Tinta Offset pada plat cetak menggunakan <i>rubber roller</i>.</p> <p><i>Stamping</i> pada kain dengan meratakan permukaan menggunakan sendok.</p>	 <p>Canvas</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat, ada beberapa bagian yang warnanya tidak rata</p> <p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
<p>2</p>		 <p>Toyobo</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat, ada beberapa bagian yang warnanya tidak rata</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
<p>3</p>		 <p>Denim</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat dan merata</p> <p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
<p>4</p>		 <p>Baby Canvas</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat dan merata</p> <p>Hasil Visual : Tidak Bertekstur</p>
<p>5</p>			<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat dan merata</p>

		 <p>Rayon</p>	<p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
1	<p>MDF dicukil</p> <p>Mengaplikasikan Tinta Offset pada plat cetak menggunakan <i>rubber roller</i>.</p> <p>Stamping menggunakan alas busa ati</p>	 <p>Canvas</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat</p> <p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
2		 <p>Toyobo</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat, ada beberapa bagian yang tidak rata</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
3		 <p>Denim</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat</p> <p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
4			<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat, ada beberapa bagian yang tidak rata</p>

		 <p>Baby Canvas</p>	<p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
5	 <p>Rayon</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat, ada beberapa bagian yang tidak rata</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>	
1	<p>MDF dieukil</p> <p>Mengaplikasikan <i>Oil Based Block Printing Ink</i> pada plat cetak menggunakan <i>rubber roller</i>.</p> <p><i>Stamping</i> pada kain dengan meratakan permukaan menggunakan sendok</p>	 <p>Canvas</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat, ada beberapa bagian yang tidak rata</p> <p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
2		 <p>Toyobo</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
3			<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p>

		 <p>Denim</p>	<p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan kurang pekat</p> <p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
4		 <p>Baby Canvas</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
5		 <p>Rayon</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat dan merata</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
1	<p>MDF dicukil</p> <p>Mengaplikasikan <i>Oil Based Block Printing Ink</i> pada plat cetak menggunakan <i>rubber roller</i>.</p> <p><i>Stamping</i> menggunakan alas busa ati</p>	 <p>Canvas</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat</p> <p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
2			<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat</p>

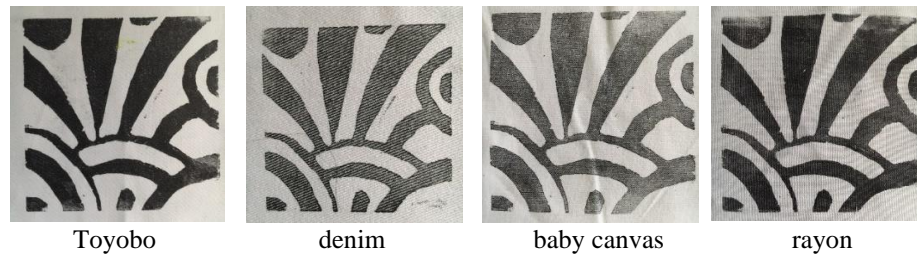
		 Toyobo	Hasil Visual : Tidak bertekstur
3		 Denim	Ukuran : 10cm x 10cm Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)
4		 Baby Canvas	Ukuran : 10cm x 10cm Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat Hasil Visual : Tidak bertekstur
5		 Rayon	Ukuran : 10cm x 10cm Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat dan merata Hasil Visual : Tidak bertekstur

Kesimpulan Hasil Eksplorasi Awal Tahap 1

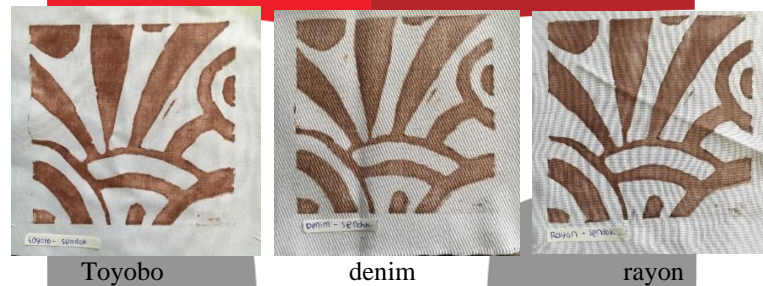
Hasil yang cukup baik saat menggunakan tinta offset dengan pengaplikasian bantuan sendok untuk meratakan permukaan saat proses *stamping* yaitu pada material toyobo, denim, baby canvas, dan rayon. Namun saat proses pencukilan, ada bagian yang kurang tercukil dengan baik sehingga bagian tersebut ikut menorehkan tinta pada bidang cetak pada saat bagian permukaan diratakan menggunakan sendok.



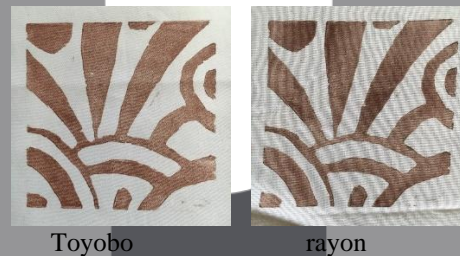
Hasil yang cukup baik saat menggunakan tinta offset dengan pengaplikasian pemanfaatan busa ati sebagai alas saat proses *stamping* yaitu toyobo, denim, baby canvas, dan rayon. Namun saat proses *stamping*, ada beberapa bagian yang tidak mendapatkan tekanan yang sama, sehingga warna tidak merata.



Hasil yang cukup baik saat menggunakan *Oil-based block printing ink* dengan pengaplikasian bantuan sendok untuk meratakan permukaan saat proses *stamping* yaitu pada material toyobo, denim, dan rayon. Namun saat proses pencukilan, ada bagian yang kurang tercukil dengan baik sehingga bagian tersebut ikut menorehkan tinta pada bidang cetak pada saat bagian permukaan diratakan menggunakan sendok.



Hasil yang cukup baik saat menggunakan *Oil-based block printing ink* dengan pengaplikasian pemanfaatan busa ati sebagai alas saat proses *stamping* yaitu toyobo dan rayon.



Eksplorasi Awal Tahap 2

Tujuan eksplorasi awal tahap 2 yaitu untuk memahami teknik dasar *block printing* dan memahami karakter material kain dengan penggunaan teknik *engraving* dan *laser cut* pada plat cetaknya.

Variabel Eksplorasi :

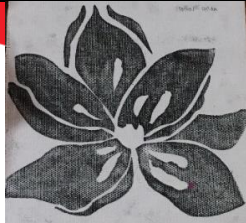


- Plat cetak kayu MDF dengan teknik *engraving* dan *laser cut*
- Tinta offset (cemani toka) dan *oil based block printing ink* (speedball)
- Material kain : Canvas, Toyobo, Denim, Baby Canvas, Rayon
- Pengaplikasiannya : Permukaan diratakan dengan sendok dan *stamping* menggunakan alas busa ati





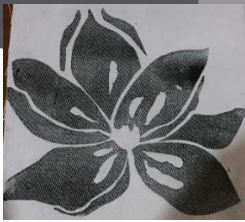







Gambar 2. (Plat cetak yang diengraving dan laser cut)


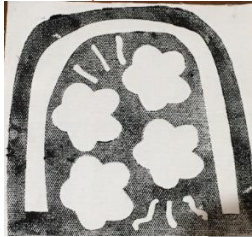
Pemilihan motif yang digunakan pada eksplorasi ini lebih rumit dibandingkan dengan motif pada eksplorasi awal tahap satu, ini berdasarkan pertimbangan teknik yang diaplikasikan pada plat cetak. *Engraving* memungkinkan untuk membuat plat dengan komposisi *image* yang terpisah, seperti isen-isen disekitar kelopak, atau bentuk kelopak yang tidak menyatu, hal ini juga bisa dicapai dengan teknik *laser cut*, hanya saja peneliti harus menyusun ulang hasil *cutting* diatas plat cetak baru.






Tabel 2. (Eksplorasi Awal Tahap 2)



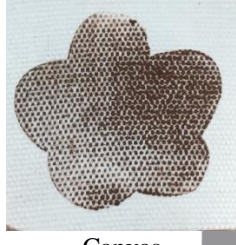


No	Proses Pengerjaan	Dokumentasi Eksplorasi	Hasil Analisis
1	MDF diengraving Mengaplikasikan Tinta Offset pada plat cetak menggunakan <i>rubber roller</i> . <i>Stamping</i> pada kain dengan meratakan permukaan menggunakan sendok	 Canvas	Ukuran : 18cm x 18cm Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat, ada beberapa bagian yang warnanya tidak rata Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)
2		 Toyobo	Ukuran : 18cm x 18cm Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat dan merata Hasil Visual : Tidak Bertekstur
3		 Denim	Ukuran : 18cm x 18cm Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat dan merata, namun tidak sepekat hasil pada toyobo, namun lebih pekat dibandingkan hasil pada canvas Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)
4			Ukuran : 18cm x 18cm



			<p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat dan merata, kepekatannya mirip dengan hasil pada toyobo</p> <p>Hasil Visual : Tidak Bertekstur</p>
5			<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat dan merata, kepekatannya mirip dengan hasil pada toyobo dan baby canvas</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
1	<p>MDF diengraving</p> <p>Mengaplikasikan Tinta Offset pada plat cetak menggunakan <i>rubber roller</i>.</p> <p>Stamping menggunakan alas busa ati</p>		<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat</p> <p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
2			<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat, namun ada bagian tertentu yang kurang merata</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
3			<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat, da nada bagian tertentu yang kurang merata</p> <p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
4			<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p>

			<p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat, lebih pekat dari hasil pada toyobo</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
5			<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat, mirip dengan hasil pada baby canvas</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
1	<p>MDF dilaser cut</p> <p>Mengaplikasikan Tinta Offset pada plat cetak menggunakan <i>rubber roller</i>.</p> <p><i>Stamping</i> pada kain dengan meratakan permukaan menggunakan sendok</p>		<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat, ada beberapa bagian yang tidak rata</p> <p>Hasil Visual : Berteekstur (karena karakter kainnya)</p>
2			<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
3			<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat</p> <p>Hasil Visual : Beteekstur (karena karakter kainnya)</p>
4			<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p>

			<p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat, da nada bagian tertentu yang tidak merata</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
5			<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat dan merata, mirip dengan hasil pada toyobo</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
1	<p>MDF dilaser cut</p> <p>Mengaplikasikan Tinta Offset pada plat cetak menggunakan <i>rubber roller</i>.</p> <p>Stamping dengan alas busa ati</p>		<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat, ada beberapa bagian yang tidak merata</p> <p>Hasil Visual : Betekstur (karena karakter kainnya)</p>
2			<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat, ada beberapa bagian yang kurang merata</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
3			<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan kurang pekat</p> <p>Hasil Visual : Betekstur (karena karakter kainnya)</p>
4			<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat</p>

			Hasil Visual : Tidak bertekstur
		Baby Canvas	
5			Ukuran : 18cm x 18cm Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat dan merata Hasil Visual : Tidak bertekstur
		Rayon	
1	MDF dilaser cut Mengaplikasikan Tinta Offset pada plat cetak menggunakan rubber roller. Stamping pada kain dengan meratakan permukaan menggunakan sendok		Ukuran : 6cm x 6cm Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat, ada beberapa bagian yang tidak merata Hasil Visual : Betekstur (karena karakter kainnya)
		Canvas	
2			Ukuran : 6cm x 6cm Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat Hasil Visual : Tidak bertekstur
		Toyobo	
3			Ukuran : 6cm x 6cm Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan kurang pekat Hasil Visual : Betekstur (karena karakter kainnya)
		Denim	
4			Ukuran : 6cm x 6cm

		 <p>Baby Canvas</p>	<p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
5		 <p>Rayon</p>	<p>Ukuran : 6cm x 6cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
1	<p>MDF dilaser cut</p> <p>Mengaplikasikan Tinta Offset pada plat cetak menggunakan <i>rubber roller</i>.</p> <p><i>Stamping</i> dengan alas busa ati</p>	 <p>Canvas</p>	<p>Ukuran : 6cm x 6cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat</p> <p>Hasil Visual : Betekstur (karena karakter kainnya)</p>
2		 <p>Toyobo</p>	<p>Ukuran : 6cm x 6cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
3		 <p>Denim</p>	<p>Ukuran : 6cm x 6cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidak pekat</p> <p>Hasil Visual : Betekstur (karena karakter kainnya)</p>
4			<p>Ukuran : 6cm x 6cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan tidal pekat</p>

		 Baby Canvas	Hasil Visual : Tidak bertekstur
5		 Rayon	Ukuran : 6cm x 6cm Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat Hasil Visual : Tidak bertekstur

Kesimpulan Hasil Eksplorasi Awal Tahap 2

Hasil yang paling baik saat menggunakan tinta offset pada plat cetak MDF yang diengraving dengan pengaplikasian bantuan sendok untuk meratakan permukaan saat proses *stamping* yaitu pada material toyobo, denim, baby canvas, dan rayon. Kepekatannya pun lebih baik dibandingkan pada hasil eksplorasi awal pertama kali. *Outline* objek lebih rapi karena pemanfaatan proses *engraving*, namun hasil *stamping* belum sepenuhnya bersih karena sekitaran objek terkena cat saat pengaplikasian cat menggunakan *rubber roller*.



Hasil yang paling baik saat menggunakan tinta offset pada plat cetak MDF yang diengraving dengan pengaplikasian pemanfaatan busa ati sebagai alas saat proses *stamping* yaitu toyobo, baby canvas, dan rayon. Kepekatannya pun lebih baik dibandingkan pada hasil eksplorasi awal pertama kali. *Outline* objek lebih rapi karena pemanfaatan proses *engraving*, namun hasil *stamping* belum sepenuhnya bersih karena sekitaran objek terkena cat saat pengaplikasian cat menggunakan *rubber roller*.



Hasil yang paling baik saat menggunakan tinta offset pada plat cetak MDF yang di *laser cut* dengan pengaplikasian bantuan sendok untuk meratakan permukaan saat proses *stamping* yaitu toyobo, denim, dan rayon. Kepekatannya pun lebih baik dibandingkan pada hasil eksplorasi awal pertama kali. *Outline* objek lebih rapi karena pemanfaatan proses *laser cutting*, hasil *stamping* juga lebih bersih jika dibandingkan dengan hasil yang menggunakan plat sebelumnya.



Toyobo

Denim

Rayon

Hasil yang paling baik saat menggunakan tinta offset pada plat cetak MDF yang di *laser cut* dengan pengaplikasian pemanfaatan busa ati sebagai alas saat proses *stamping* yaitu toyobo, baby canvas, dan rayon. Kepekatannya pun lebih baik dibandingkan pada hasil eksplorasi awal pertama kali. *Outline* objek lebih rapi karena pemanfaatan proses *laser cutting*, hasil *stamping* juga lebih bersih jika dibandingkan dengan hasil yang menggunakan plat sebelumnya. Namun hasil pada proses ini kurang merata di beberapa bagian, mungkin saat proses *stamping*, tiap bagian tidak mendapat tekanan yang sama.



Toyobo

Baby Canvas

Rayon

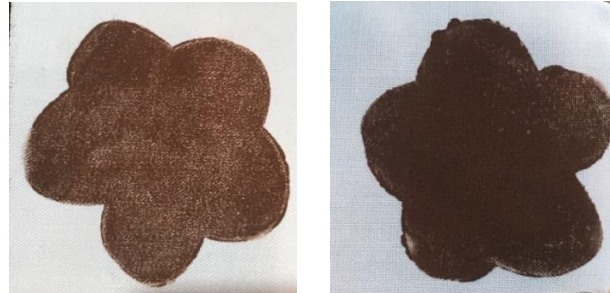
Hasil yang paling baik saat menggunakan *Oil-based block printing ink* pada plat cetak MDF yang di *laser cut* dengan pengaplikasian bantuan sendok untuk meratakan permukaan saat proses *stamping* yaitu pada material toyobo dan rayon. Namun saat proses *stamping*, ada beberapa bagian yang tidak merata dikarenakan pengaplikasian tinta dengan intensitas ketebalan yang tidak merata, sehingga hasil kurang rapi. Namun sekitaran objek tampak bersih, karena memanfaatkan teknik *laser cutting*.



Toyobo

Rayon

Hasil yang paling baik saat menggunakan *Oil-based block printing ink* pada plat cetak MDF yang di *laser cut* dengan menggunakan busa ati sebagai alas saat proses *stamping* yaitu pada material toyobo dan rayon. Namun saat proses *stamping*, ada beberapa bagian yang tidak merata dikarenakan pengaplikasian tinta dengan intensitas ketebalan yang tidak merata, sehingga hasil kurang rapi. Namun sekitaran objek tampak bersih, karena memanfaatkan teknik *laser cutting*.



Toyobo

Rayon

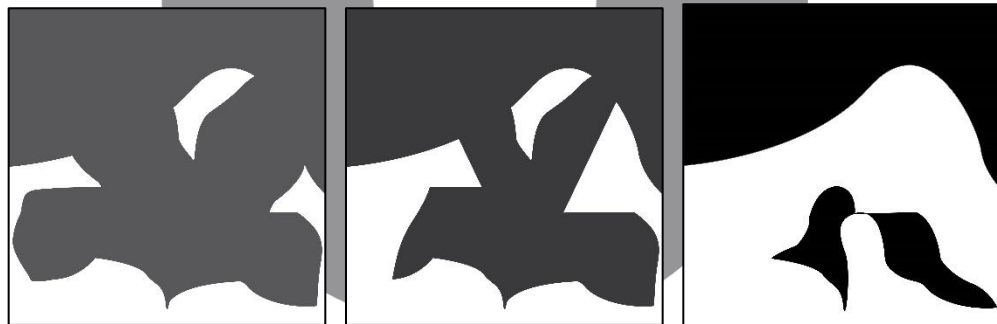
Setelah melakukan 2 kali eksplorasi awal, bisa disimpulkan bahwa teknik *laser cut* dan *engraving* jauh lebih efektif dibandingkan proses pencukilan pada plat MDF, selain menghemat waktu, hasil akhirnya juga lebih rapi. Namun, biaya yang dikeluarkan untuk proses *laser cutting* dan *engraving* lebih besar, terlebih proses *engraving*, karena harus melalui 2x proses agar *gravir* yang dihasilkan cukup timbul dan memudahkan proses perataan tinta pewarna yang digunakan. Lalu, kualitas tinta yang digunakan sebetulnya sama saja, hanya *Oil-based block printing ink* dari Speedball jauh lebih mahal dibandingkan dengan tinta offset cemani toka, pigmentasi warna yang dihasilkan juga lebih bagus tinta offset cemani toka, tekstur catnya juga jauh lebih lengket sehingga warna mudah muncul dipermukaan kain saat proses *stamping*. Lalu untuk kualitas material kain yang selalu menghasilkan hasil paling baik diantara yang lain adalah toyobo dan rayon, lalu terkadang denim dan baby canvas juga menghasilkan hasil yang baik.

Eksplorasi Awal Tahap 3

Tujuan eksplorasi awal tahap 3 yaitu untuk memahami teknik *multi-block* pada *block printing* dan memahami karakter material kain. Penggunaan teknik *multi-block* dimaksudkan untuk menghasilkan layer pada hasil cetak, sehingga memunculkan nilai warna (*value*) sesuai dengan prinsip *chiaroscuro*.

Variabel Eksplorasi :

- 3 Plat cetak kayu MDF yang diengraving + dicukil lalu diaplikasikan dengan metode *multi-block*
- Tinta offset (cemani toka) : Hitam, abu tua, abu muda
- Material kain : Canvas, Toyobo, Denim, Baby Canvas, Rayon
- Pengaplikasiannya : Permukaan diratakan dengan sendok dan *stamping* menggunakan alas busa ati






Gambar 3. (Digitalisasi motif untuk plat *multi-block*)









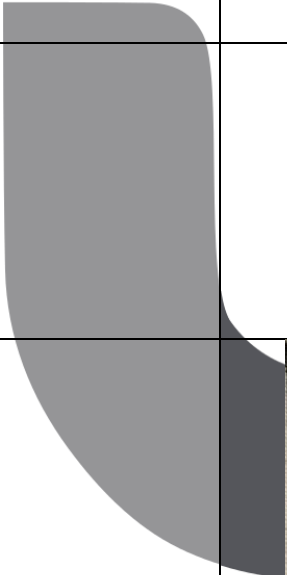


Gambar 4. (Plat yang diengraving dan diperbaiki dengan dicukil)

Teknik yang dipilih pada eksplorasi ini adalah *engraving*, karena dirasa lebih presisi saat proses pencetakan kedua dan ketiga. Namun, ternyata terjadi kesalahan pada saat merealisasikan komposisi image pada plat, maka peneliti memperbaiki plat dengan cara dicukil.

Tabel 3. (Eksplorasi Awal Tahap 3)

No	Proses Pengerjaan	Dokumentasi Eksplorasi	Hasil Analisis
1	<p>MDF di<i>engraving</i>, lalu perbaikan dengan dicukil</p> <p>Mengaplikasikan Tinta Offset (abu muda) pada plat cetak 1 menggunakan <i>rubber roller</i>, diaplikasikan pada kain. Setelah itu mengaplikasikan tinta offset (abu tua) pada plat cetak 2, diaplikasikan pada kain. Setelah itu mengaplikasikan tinta off-set (hitam) pada plat cetak 3, diaplikasikan pada kain. Menggunakan alat bantu grid saat proses pengaplikasian pada kain agar presisi.</p> <p><i>Stamping</i> pada kain dengan meratakan permukaan menggunakan sendok</p>	 <p>Canvas</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat, namun ada beberapa bagian yang kurang merata</p> <p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
2		 <p>Toyobo</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat dan merata</p> <p>Hasil Visual : Tidak Bertekstur</p>
3		 <p>Denim</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat dan merata</p>

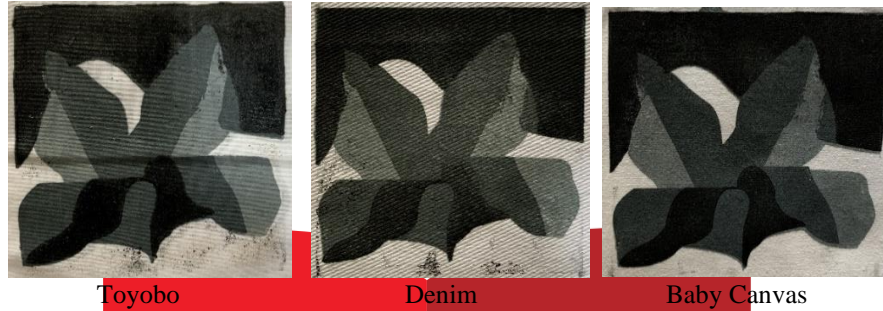
			<p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
4		 <p>Baby Canvas</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna hitam yang dihasilkan cukup pekat dan merata, hanya saja kedua warna abu-abu terlihat kurang merata</p> <p>Hasil Visual : Tidak Bertekstur</p>
5		 <p>Rayon</p>	<p>Ukuran : 18cm x 18cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat dan merata</p> <p>Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
1	<p>MDF diengraving, lalu perbaikan dengan dicukil</p> <p>Mengaplikasikan Tinta Offset (abu muda) pada plat cetak 1 menggunakan <i>rubber roller</i>, diaplikasikan pada kain. Setelah itu mengaplikasikan tinta offset (abu tua) pada plat cetak 2, diaplikasikan pada kain. Setelah itu mengaplikasikan tinta offset (hitam) pada plat cetak 3, diaplikasikan pada kain. Menggunakan alat bantu grid saat proses pengaplikasian pada kain agar presisi.</p> <p><i>Stamping</i> dengan alas busa ati</p>	 <p>Canvas</p>	<p>Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p>Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan kurang pekat dan tidak merata</p> <p>Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>

2		 <p data-bbox="870 485 956 510">Toyobo</p>	<p data-bbox="1133 197 1317 254">Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p data-bbox="1133 289 1317 405">Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat dan merata</p> <p data-bbox="1133 441 1317 497">Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
3		 <p data-bbox="875 856 951 882">Denim</p>	<p data-bbox="1133 548 1317 604">Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p data-bbox="1133 640 1317 882">Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat dan merata, namun tidak sepekat hasil cetakan pada kain yang lain.</p> <p data-bbox="1133 917 1317 999">Hasil Visual : Bertekstur (karena karakter kainnya)</p>
4		 <p data-bbox="841 1266 985 1291">Baby Canvas</p>	<p data-bbox="1133 1005 1317 1062">Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p data-bbox="1133 1098 1317 1180">Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan pekat</p> <p data-bbox="1133 1215 1317 1272">Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>
5		 <p data-bbox="875 1572 951 1598">Rayon</p>	<p data-bbox="1133 1299 1317 1356">Ukuran : 10cm x 10cm</p> <p data-bbox="1133 1392 1317 1600">Warna : Pigmentasi warna yang dihasilkan cukup pekat namun ada beberapa bagian yang kurang merata.</p> <p data-bbox="1133 1635 1317 1692">Hasil Visual : Tidak bertekstur</p>

Kesimpulan Hasil Eksplorasi Awal Tahap 3

Hasil yang paling baik saat menggunakan tinta offset pada plat cetak MDF yang di *engraving* + dicukil dengan pengaplikasian bantuan sendok untuk meratakan permukaan saat proses stamping umumnya baik semua, hanya saja perlu diperhatikan lagi mengenai kebersihan plat cetak, karena ada beberapa tinta yang terkena permukaan luar plat cetak sehingga hasil cetak pada kain agak kotor.

Hasil yang paling baik saat menggunakan tinta offset pada plat cetak MDF yang di *engraving* dengan pengaplikasian pemanfaatan busa ati sebagai alas saat proses *stamping* yaitu toyobo, denim, dan baby canvas. Biasanya rayon cenderung baik, namun pada eksplorasi kali ini warna kurang merata, sepertinya faktor tekanan saat *stamping* yang kurang maksimal. Kendala lain yaitu kotornya sekitaran permukaan plat cetak sehingga hasil akhirnya tidak *clean*.



Eksplorasi Lanjutan



Gambar 5. (Imageboard Motif)

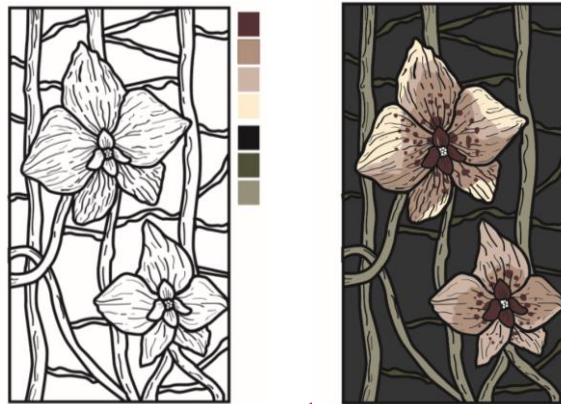
Imageboard diatas terdiri dari kumpulan *image* pendukung selama eksplorasi lanjutan. Terdapat *image* dari hasil *stamping block printing*, dimana peneliti juga menggunakan teknik *block printing*, lalu adanya tambahan *image* inspirasi, yaitu image Anggrek Ratap Tangis. Pemilihan inspirasi tersebut berdasarkan pertimbangan peneliti mengenai karakter unik dari kelopaknya. Struktur kelopak yang memiliki bercak unik dapat divisualisasikan melalui teknik *block printing* sebagai motif yang “tidak sempurna” namun tetap bernilai karena proses pengerjaannya yang panjang.

Eksplorasi Lanjutan Tahap 1

Tujuan eksplorasi lanjutan tahap 1 yaitu untuk membuat stilasi *image* baru untuk plat cetak *multi-block* terinspirasi dari *imageboard* motif yaitu ikon bunga anggrek.



Gambar 6. (Sketsa manual komposisi motif)



Gambar 7. (Digitalisasi komposisi motif)



Gambar 8. (Komposisi Motif)

Eksplorasi Lanjutan Tahap 2

Tujuan eksplorasi lanjutan tahap 2 yaitu untuk mengaplikasikan komposisi motif terpilih pada material terpilih. Plat cetak terdiri dari 5 layer.

Variabel Eksplorasi :

- 3 Plat cetak kayu MDF yang di *laser cut* lalu ditempel pada alas MDF sesuai posisi pada *image* terpilih, serta 2 plat cetak kayu MDF yang di *engraving* setelah itu diaplikasikan dengan metode *multi-block*.




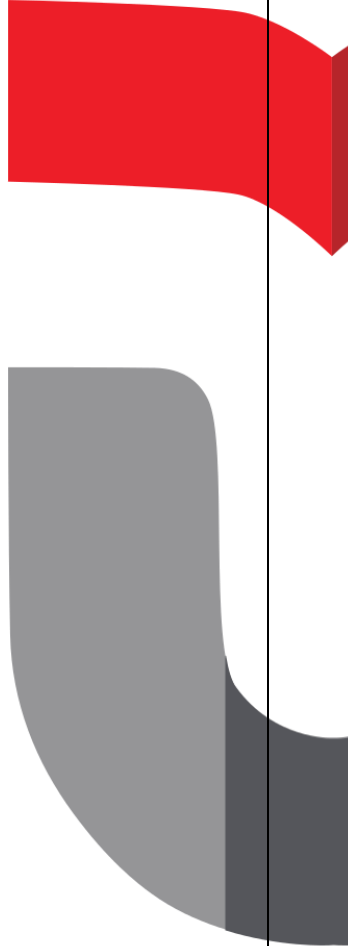



Gambar 9. (multi-block)

- Tinta offset (cemani toka) : Hitam, lalu putih yang dicampur dengan bibit warna coklat, hijau, dan maroon.
- Material kain : Toyobo
- Pengaplikasiannya : stamping menggunakan alas busa ati

Tabel 4. (Eksplorasi Lanjutan Tahap 2)

No	Proses Pengerjaan	Dokumentasi Eksplorasi	Hasil Analisis
1.	<p>MDF dilaser cut dan diengraving</p> <p>Mengaplikasikan Tinta Offset berwarna putih yang dicampur dengan bibit warna hijau pada plat cetak 1 (batang daun) menggunakan <i>rubber roller</i>, lalu diaplikasikan pada kain. Setelah itu mengaplikasikan tinta offset berwarna putih yang dicampur dengan sedikit bibit warna coklat pada plat cetak 2 (kelopak bunga), diaplikasikan pada kain. Setelah itu mengaplikasikan tinta offset berwarna putih yang dicampur dengan bibit warna coklat yang agak pekat pada plat cetak 3 (bagian agak gelap pada kelopak), diaplikasikan pada kain. Setelah itu mengaplikasikan tinta offset berwarna putih yang dicampur dengan bibit warna maroon pada plat cetak 4 (putik), diaplikasikan pada kain. Terakhir mengaplikasikan tinta offset berwarna hitam pada plat cetak 5 (<i>outline</i>), diaplikasikan pada kain.</p>		<p>Pigmentasi warna sangat baik, sama seperti eksplorasi sebelumnya yang dilakukan pada kain toyobo menggunakan tinta offset. Namun tingkat kerumitan komposisi motif mengakibatkan sulitnya membuat motif tercetak secara presisi, terutama bagian plat cetak terakhir (<i>outline</i> berwarna hitam).</p>

	<p>Menggunakan alat bantu grid saat proses pengaplikasian pada kain agar presisi.</p>		
<p>2.</p>			<p>Visual yang dihasilkan kurang maksimal, dikarenakan cat sulit untuk menempel pada material kain. Selain itu, untuk mendapatkan warna yang cukup pekat, diperlukan stamping beberapa kali. Hal ini mengakibatkan cat menumpuk tebal dan cat sulit sekali untuk kering.</p>

Kesimpulan Hasil Eksplorasi Lanjutan Tahap 2

Meskipun menggunakan material yang sama, serta cat yang sama, namun warna material kain yang digunakan ternyata berpengaruh. Pada kain toyobo berwarna putih, hasil *stamping* lebih pekat dan maksimal, selain itu cat lebih mudah kering dan menempel pada kain. Berbeda dengan hasil *stamping* pada kain toyobo berwarna hitam, cat sulit menghasilkan visual yang pekat, cat tidak mau menempel pada kain, hal ini mendorong peneliti untuk melakukan cap secara berulang, sehingga membuat durasi keringnya cat jadi lebih lama.

Eksplorasi Terpilih

Setelah melakukan beberapa proses eksperimen dan eksplorasi, serta melalui proses evaluasi, maka rencana selanjutnya untuk penelitian ini yaitu fokus pada pembuatan komposisi yang baik dari objek stilasi yang terpilih. Komposisi motif berupa *single* motif. Material yang menghasilkan hasil terbaik pada eksplorasi sebelumnya yaitu rayon, toyobo dan baby canvas. Setelah mempertimbangkan beberapa faktor, akhirnya busana akan direalisasikan pada material toyobo.



Gambar 10. (Komposisi 1 pada kain toyobo)

Konsep Perancangan

Pada penelitian ini, pembuatan konsep perancangan melalui beberapa proses untuk menghasilkan sebuah desain koleksi busana. Proses tersebut meliputi pengamatan *brand* pembeding untuk dijadikan inspirasi dalam perancangan, bisa dari teknik *surface* yang digunakan, siluet busana, penggunaan material, atau dominasi warna. Selanjutnya perancangan *imageboard* konsep / *moodboard*, berisi kumpulan *image* yang membatasi konsep busana dan sebagai bentuk visualisasi dari konsep yang akan direalisasikan. Lalu, pembuatan *lifestyleboard* mengenai *customer profile* / target market yang akan dituju. *Lifestyleboard* berisi kumpulan *image* yang menggambarkan aktivitas, kebiasaan, bisa juga dengan menambah seorang ikon yang dapat mewakili karakter target market yang dituju.



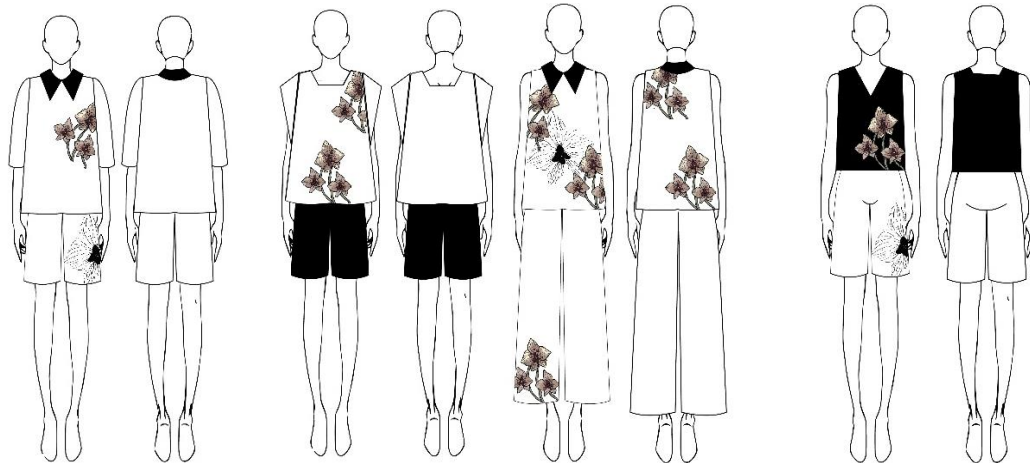
Gambar 11. (Moodboard dan Lifestyleboard)

Deskripsi Konsep

Judul koleksi busana yang akan dibuat bernama “Sedu”. Sedu menurut KBBI memiliki arti lain sedih. Hal ini dikarenakan interpretasi dari *Grammatophyllum stapeliiflorum* atau yang biasa disebut Anggrek Ratap Tangis atau Anggrek Sendu. Pertama kali ditemukan, anggrek ini tersebar di wilayah Jawa, Sumatra, Sulawesi, hingga

Filipina. Struktur kelopak yang memiliki bercak unik dapat divisualisasikan melalui teknik *block printing* sebagai motif yang “tidak sempurna” namun tetap bernilai karena proses pengerjaannya yang panjang. Koleksi ini berupa pakaian *ready to wear* dengan *silhouette* yang sederhana, namun tetap menunjang kenyamanan pemakainya dalam mobilitas aktivitasnya sehari-hari.

Sketsa Produk



Gambar 12. (Alternatif Desain)

Proses Produksi

- Pembuatan plat cetak



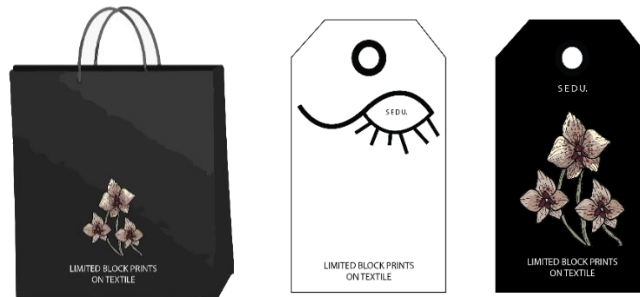
Gambar 13. (Plat Cetak hasil *laser cut* (atas) dan hasil *engraving* (bawah))

- Proses pencetakan pada pola busana



Gambar 14. (Pencetakan *image* pada pola busana)

- *Merchandising*



Gambar 15. (Merchandising Kit; Packaging & Hang Tag)

- *Visualisasi Produk*



Gambar 16. Hasil Akhir Produk

4. Kesimpulan

Dari proses penelitian yang berlangsung, peneliti dapat menarik kesimpulan sebagai berikut.

1. Potensi karakter visual chiaroscuro melalui teknik block printing pada lembar tekstil secara lebih maksimal dengan pengaplikasian teknik stamping pada permukaan kain yang beralaskan busa ati, lalu pemilihan material yang sesuai yaitu toyobo. Namun pada material toyobo hitam, tinta tidak mampu menempel dengan sempurna, perlu proses beberapa kali cap untuk menghasilkan pigmentasi warna yang baik, namun hal ini mengakibatkan tinta pada permukaan kain menumpuk dan proses pengeringan membutuhkan waktu yang lama sehingga tujuan untuk menghasilkan karakter visual chiaroscuro kurang maksimal.
2. Penentuan jenis produk fashion berdasarkan pertimbangan dari hasil eksplorasi selama penelitian. Dalam memaksimalkan karakter visual chiaroscuro, peneliti memilih bidang permukaan yang luas untuk mengaplikasikan image utama, hal ini bertujuan untuk menonjolkan karakter visual chiaroscuro. Maka peneliti memilih produk ready-to-wear sebagai implementasi karakter visual chiaroscuro lalu image motif berupa single motif.

Berikut hal-hal yang dapat dilakukan jika penelitian ini akan dilanjutkan kedepannya.

1. Memperhatikan karakter material tekstil yang digunakan. Kesamaan jenis material belum tentu mampu menghasilkan hasil cetak yang sama optimalnya, terutama jika material tekstil berwarna gelap, contohnya hitam. Maka ada baiknya memperbanyak variabel eksplorasi supaya meminimalisir kegagalan cetak pada proses produksi.
2. Memaksimalkan fungsi grid bantuan pada proses pencetakan. Hal ini dimaksudkan agar image yang dihasilkan lebih presisi dan sesuai pada tempatnya.
3. Mengeksplor ragam produk fashion, barangkali karakter visual chiaroscuro mampu jika diimplementasikan pada produk fashion selain ready to wear.

5. Referensi

- Athifah, A., & Ramadhan, M. S. (2020). *Pengembangan Teknik Block Printing dengan Memanfaatkan Limbah Tutup Botol dan Styrofoam sebagai Plat Cetak Alternatif*.
- Carl, K., & Charles, V. (2009). *Baroque Art*.
- Ganguly, D., & Amrita. (2013). A brief studies on block printing process in India. *Man-Made Textiles in India*, 41(6), 197–203.
- Hallett, C., & Johnston, A. (2014). *Fabric for Fashion The Complete Guide*.
- Iskandar, I. A. W., & Nursari, F. (2017). Perancangan Busana Muslim Ready-to-wear Untuk Perempuan Plus Size Dalam Studi Kasus Brand Valisha. *... of Art &*
- Khairin, A. (2020). *Pengaplikasian Teknik Block Printing pada Media Kain Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM)*. 151(4), 10–17. <https://doi.org/20.04.3605>
- Kight, K. (2011). A Field Guide to Fabric design. In *StashBOOKS*.
- Kim, E., Fiore, A. M., & Kim, H. (2011). Fashion Trends Analysis and Forecasting. *Journal of Chemical Information and Modeling*, 53(9), 1689–1699.
- Kraguljac, I. (2008). *The Implementation of Chiaroscuro in Photography and Cinematography*. December, 121.
- Kusumowardhani, P., & Hakim, L. R. (2018). Penerapan Unsur Visual Bentuk Tanduk Domba Garut Dalam Desain Busana Siap Pakai. *JURNAL RUPA*. <https://doi.org/10.25124/rupa.v2i1.756>
- Marlianti, M., & Handayani, W. (2017). *Klasifikasi Teknik Stitching Sulaman Sebagai Surface Design Tekstil*. 1–10. <https://jurnal.isbi.ac.id/index.php/atrat/article/view/349>
- Ramadhan, M. S. (2018). Penerapan Metode Reduksi pada Penciptaan Karya Seni Grafis Cetak Tinggi Cukil Kayu Chiaroscuro. *Jurnal Rupa*, 3(1), 1. <https://doi.org/10.25124/rupa.v3i1.1330>
- Rezendez, C. (2013). *Fabric Surface Design*.
- Seidu, R. K. (2019). The art produced by substitute surfaces in hand block printing. *Research Journal of Textile and Apparel*, 23(2), 111–123. <https://doi.org/10.1108/RJTA-08-2018-0047>
- Suparta, I. M. (2020). *Prinsip Seni Rupa*.
- Suryahadi, A. A. (2019). Seni Rupa untuk Sekolah Menengah Kejuruan. In *Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah Departemen Pendidikan Nasional Tahun 2008* (Vol. 53, Issue 9).
- Walker, G. A. (2005). *The woodcut artist's handbook: techniques and tools for relief printmaking*. Firefly Books Ltd. 2005.
- Wilson, J. (2001). Handbook of textile design. In *Handbook of textile design*. <https://doi.org/10.1533/9781855737532>