

PENERAPAN METODE *UPCYCLE* MELALUI PENGOLAHAN LIMBAH KEBAYA *DEFECT* DAN LIMBAH KAIN BROKAT DENGAN INSPIRASI KINTSUGI

Aliya Risqi Salsabila¹, Arini Arumsari² dan Liandra Khansa Utami Putri³

^{1,2,3} Kriya, Fakultas Industri Kreatif, Universitas Telkom, Jl. Telekomunikasi No 1, Terusan Buah Batu –
Bojongsoang, Sukapura, Kec. Dayeuhkolot, Kabupaten Bandung, Jawa Barat, 40257
aliyarisqi@student.telkomuniversity.ac.id, ariniarumsari@telkomuniversity.ac.id,
liandrakhansautami@telkomuniversity.ac.id

Abstrak: Perkembangan *trend* fashion yang cepat menyebabkan busana tradisional seperti kebaya ditinggalkan. Hal ini disebabkan karena minimnya pilihan kebaya modern berkualitas baik di pasaran, termasuk di Rumah Kebaya Neng Lina yang masih memproduksi kebaya lawas dan tidak luput dari produk *defect*. Di sisi lain, saat ini kebaya hanya digunakan di acara formal sehingga menyebabkan kesan eksklusivitas terhadap penggunaan kebaya. Lebih lanjut, hal ini menyebabkan masyarakat cenderung memilih untuk membuat kebaya dengan sistem *custom-made* sehingga membuat limbah kain sisa produksi kebaya menumpuk dan tidak terorganisasi, termasuk di Konfeksi Kebaya Susan. Penelitian ini menerapkan *Kintsugi*, sebuah seni memperbaiki keramik asal Jepang, sebagai inspirasi karena terdapat kesamaan nilai kandungan antara kebaya dan *Kintsugi* yakni nilai kealamiahannya serta nilai kesederhanaan. Penelitian ini bertujuan untuk membuat produk fashion baru berupa kebaya modern dari hasil pengolahan limbah kebaya *defect* pada Rumah Kebaya Neng Lina dan limbah kain brokat pada Konfeksi Kebaya Susan dengan menggunakan metode kualitatif, analisis, serta eksplorasi.

Kata kunci: brokat, kebaya, *kintsugi*, limbah tekstil, *upcycle fashion*

Abstract : The rapid development of fashion trends has led to the abandonment of traditional clothing such as the kebaya. This is partly due to the lack of high-quality modern kebayas available on the market, including at Rumah Kebaya Neng Lina, which continues to produce outdated designs and is not free from defective products. Additionally, the kebaya is currently worn primarily at formal events, which gives it an air of exclusivity. As a result, many people prefer to have kebayas custom-made, leading to fabric waste from kebaya production accumulating and becoming disorganized, as seen at Kebaya Susan Confection. This research draws inspiration from *Kintsugi*, the Japanese art of repairing ceramics, due to the shared values of naturalness and simplicity between kebayas and *Kintsugi*. The aim of this research is to create new fashion products by processing defective kebaya waste from Rumah

Kebaya Neng Lina and brocade fabric waste from Kebaya Susan Confection, using qualitative, analytical, and exploratory methods.

Keywords: *brocade, kebaya, kintsugi, textile waste, upcycle fashion*

PENDAHULUAN

Indonesia merupakan negara yang memiliki kebudayaan melimpah mulai dari kesenian musik, tari, alat musik, rumah adat, bahasa daerah, pakaian tradisional, dan lainnya (Falah, dkk., 2013). Salah satu pakaian tradisional Indonesia yang amat terkenal adalah Kebaya. Kebaya merupakan pakaian yang awalnya digunakan untuk berbagai acara; baik acara formal maupun untuk non-formal. Namun, seiring dengan perkembangan zaman, hampir seluruh kegiatan non-formal seperti kegiatan sehari-hari sudah tidak dilakukan dengan menggunakan kebaya (Fitria & Wahyuningsih, 2019). Menurut survei yang dilakukan oleh CNN Indonesia pada tanggal 14 Agustus 2019, 77,8% berpendapat bahwa kebaya merupakan pakaian yang kurang fleksibel untuk dikenakan sehari-hari sementara 3,9% responden lainnya berpendapat bahwa kebaya merupakan busana yang terkesan ketinggalan zaman.

Stigma akan kebaya yang ketinggalan zaman salah satunya dipengaruhi oleh minimnya pilihan kebaya *modern* berkualitas baik di pasaran, hal ini sesuai dengan hasil observasi penulis pada 16 Maret 2023 di Rumah Kebaya Neng Lina yang kerap memproduksi kebaya-kebaya lawas dan dalam setiap proses produksinya tak luput dalam menghasilkan produk *defect* karena tidak memenuhi Standar Operasional Prosedur (SOP) perusahaan. Arumsari (2019) menjelaskan produk *defect* merupakan produk yang cacat akibat kesalahan manufaktur, mesin, proses produksi, atau *human error*. Kebaya lawas *defect* ini kemudian menjadi limbah *post-production* karena tidak dapat diperjualbelikan dan hanya akan menumpuk di gudang perusahaan.

Hasil survey CNN pada tanggal 14 Agustus 2019 juga menyampaikan sebanyak 71% responden mengaku hanya mengenakan kebaya saat menghadiri acara spesial seperti pernikahan dan wisuda. Minimnya momen masyarakat dalam menggunakan kebaya membuat kesan kebaya menjadi eksklusif sehingga banyak masyarakat memilih untuk membuat kebaya dengan sistem *custom* kepada konfeksi setiap ada acara yang dianggap penting. Pemesanan dengan sistem *custom* setiap ada acara tertentu menyebabkan konfeksi kebaya menghasilkan kain perca hasil produksi yang tidak sedikit dan tidak terorganisasi.

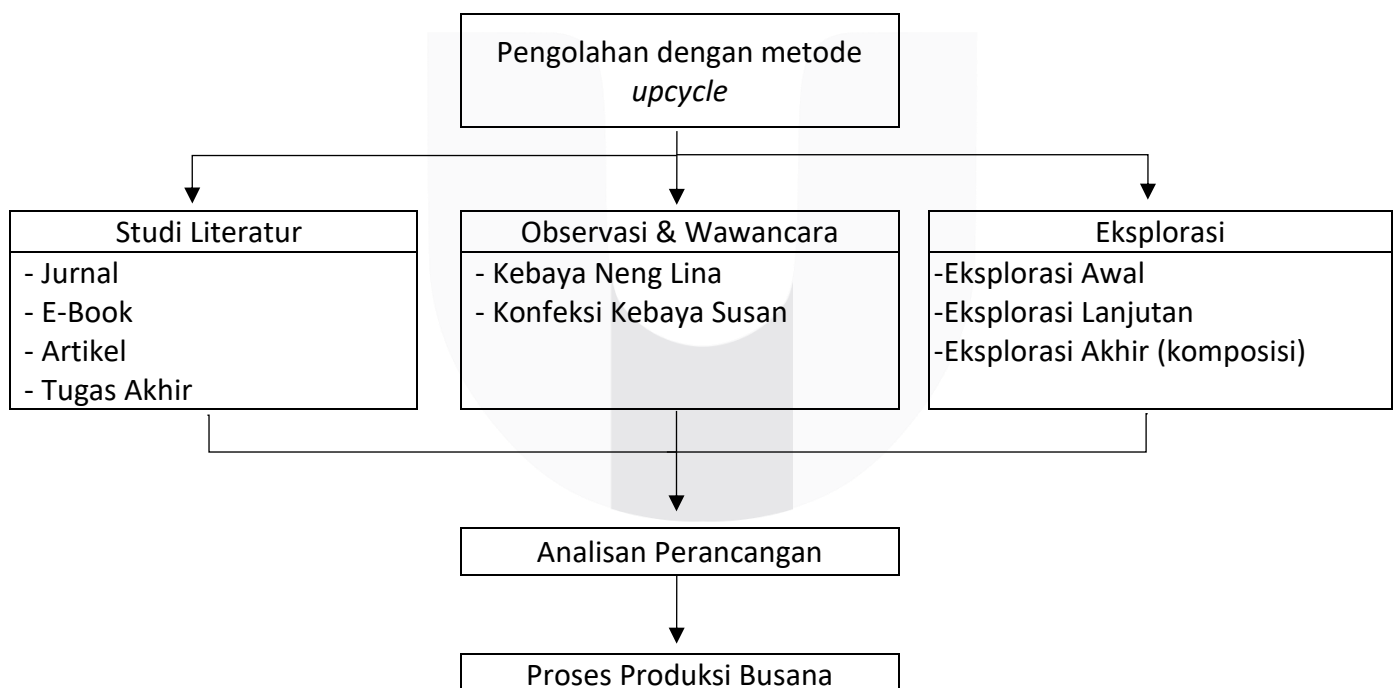
Hal ini merupakan contoh kecil dari tingginya jumlah limbah fashion di Indonesia. Menurut Nursari (2019), limbah fashion diklasifikasi menjadi limbah industri dan limbah konsumen, sejalan dengan Kementerian PPN/Bappenas (2021) yang menyatakan limbah fashion diklasifikasi menjadi limbah pra-konsumsi atau limbah industri serta limbah pasca-konsumsi atau limbah konsumen. Pada tahun 2019, limbah fashion di Indonesia mencapai 2,3 juta ton dan hanya 0.3 juta ton yang diolah kembali, menyisakan 2 juta ton limbah yang kemudian dibakar atau ditimbun.

Dari kedua sumber limbah yang penulis dapatkan, penulis melihat adanya potensi pengolahan limbah dengan menggabungkan limbah kebaya *defect* Kebaya Neng Lina dan limbah brokat Konfeksi Kebaya Susan guna meningkatkan nilai estetis serta nilai jual kebaya *defect* tersebut. Tujuan dari penelitian ini ialah untuk mengurangi kuantitas limbah kebaya *defect* serta limbah kain brokat dengan konsep *upcycling* menggunakan teknik penggabungan atau menggabungkan minimal dua pakaian bekas, subtraksi atau pengurangan suatu bagian busana, dekonstruksi atau penyusunan ulang bagian-bagian busana dengan cara yang tidak seharusnya (Bastaman, 2024), dan *addition* atau penambahan detail pada busana. Hasil akhir dari penelitian ini berupa kebaya *modern* dengan nilai estetis, nilai guna, serta nilai jual yang

lebih tinggi dari kebaya *defect* dengan konsep *Kintsugi* sebagai inspirasi. *Kintsugi* merupakan seni menyatukan pecahan-pecahan keramik atau barang pecah belah lain menjadi satu kesatuan utuh menggunakan pernis khusus yang dicampur dengan emas, perak, ataupun platina guna mempertegas retakan tersebut pada keramik, pernis khusus tersebut bernama *Urushi* (Nuraziza & Ciptandi, 2018) dan berprinsip pada kesederhanaan, ketenangan, dan kealamiahannya (Simanungkalit, 2018).

Diharapkan penelitian ini dapat menjadi solusi dari permasalahan limbah produk *defect* maupun limbah kain konfeksi tanpa menurunkan nilai jualnya.

METODE PENELITIAN



Dalam proses pengumpulan data, penelitian ini dilakukan dengan menerapkan metode kualitatif yang mencakup tahap pendekatan studi literatur, observasi, wawancara, serta eksperimen/eksplorasi. Tahap

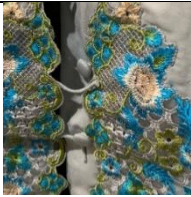
pendekatan pertama yang dilakukan ialah studi literatur. Tahapan ini merupakan proses pencarian informasi mengenai kebaya, limbah fashion (mencakup produk *defect* serta limbah konfeksi), karakteristik jenis-jenis kain, konsep keberlanjutan, teknik reka latar, *Kintsugi*, serta teknik *upcycle* pada limbah fashion. Tahap kedua yang dilakukan ialah observasi ke Rumah Kebaya Neng Lina serta Konfeksi Kebaya Susan. Kedua konfeksi ini dipilih karena memenuhi persyaratan berupa berlokasi di Bandung, sudah berdiri sekurang-kurangnya selama 5 tahun, dan secara konstan menghasilkan limbah (sekurang-kurangnya 5kg dan/atau 5 potong produk *defect*) setiap bulannya. Melalui observasi ke kedua tempat sasaran, diperoleh informasi berupa karakteristik limbah dari masing-masing tempat (mencakup jenis serta kuantitas limbah). Selanjutnya, penulis melakukan wawancara dengan Pak Arif selaku pemilik Rumah Kebaya Neng Lina serta Bu Susan selaku pemilik Konfeksi Kebaya Susan. Wawancara ini meliputi pertanyaan mengenai latar belakang serta proses pengolahan limbah ke Rumah Kebaya Neng Lina maupun Konfeksi Kebaya Susan. Tahap terakhir ialah tahap eksperimen atau eksplorasi. Tahapan ini berupa serangkaian percobaan guna mengetahui teknik pengolahan limbah yang optimal dan tetap sesuai dengan inspirasi visual. Pada tahapan ini, penulis melakukan eksplorasi ke jenis benang dengan teknik sulam/*embroidery* sebagai media penyatuan limbah serta teknik *upcycle* paling optimal. Menurut Syahananta (2019), teknik sulam adalah seni menjahit yang pengerjaannya menggunakan jarum dan benang guna membentuk hiasan motif pada kain.

HASIL DAN DISKUSI

Hasil Observasi

Observasi pertama dilakukan pada 16 Maret 2023 ke Rumah Kebaya Neng Lina yang terletak di Jl. Terusan Pasirkoja No.195, Babakan, Kecamatan Babakan Ciparay, Kota Bandung, Jawa Barat, bertujuan untuk mendalami latar belakang dari Rumah Kebaya Neng Lina serta melihat kondisi, jenis-jenis, serta kuantitas produk *defect* dari Rumah Kebaya Neng Lina. Seluruh produk jual Rumah Kebaya Neng Lina merupakan produk yang lolos proses *quality control*. Produk yang tidak lolos proses *quality control* tidak dapat diperjualbelikan sehingga hanya menumpuk di gudang, produk gagal inilah yang disebut produk *defect*. Bagi Rumah Kebaya Neng Lina, produk *defect* merupakan sebuah permasalahan karena tidak dapat diperjualbelikan lagi dan hanya menumpuk di gudang. Beberapa cacat produk yang cukup sering ditemukan ialah kancing yang lepas, salah pola, bahan kotor, dan lain sebagainya.

Tabel 1 Klasifikasi Limbah Kebaya Neng Lina

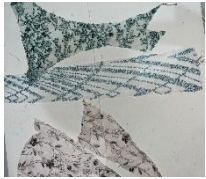
No.	Klasifikasi Limbah	Keterangan Material	Hasil Analisa	kuantitas
1.		Kebaya Kotor	Kebaya dengan noda kotor biasanya disebabkan karena kekurangtelitian dalam pemilihan bahan. Kesalahan ini dapat ditutupi dengan teknik <i>addition</i> / penambahan elemen dekorasi.	3-5 pcs
2.		Kancing Lepas	Kebaya dengan kancing lepas biasanya disebabkan karena kesalahan pada tahap produksi. Kesalahan ini dapat ditutupi dengan teknik subtraksi.	3-5 pcs
3.		Kebaya Salah Pola	Kebaya dengan pola yang salah menyebabkan sisi asimetris seperti lengan panjang sebelah Kesalahan ini dapat ditutupi dengan teknik dekonstruktif / <i>refunction</i> .	1-3 pcs

Sumber: Dokumentasi Pribadi

Observasi kedua dilakukan ke Penjahit Bandung by Susan yang berlokasi di Gg. H. Tahyati No.48 Kanayakan Baru, Dago, Bandung pada tanggal 14 Oktober 2024. Observasi ini bertujuan untuk mengetahui profil konfeksi serta kondisi limbah hasil produksi pada konfeksi. Konfeksi Kebaya Susan merupakan konfeksi yang fokus pada produk seperti kebaya, gaun, serta baju pengantin dan menerima pesanan dengan sistem *custom-made* sehingga menghasilkan limbah yang lebih beragam daripada konfeksi massal. Limbah penjahit Susan dapat diklasifikasikan berdasarkan bahan yang umum ditemui yakni kain brokat, kain tulle, dan lace dengan dominansi yakni kain brokat.

Tabel 2 Klasifikasi Limbah Konfeksi Kebaya Susan

No.	Klasifikasi Limbah	Keterangan Material	Hasil Analisa	kuantitas
1.		Lace -bahan <i>stretchy</i> /elastis karena terdapat jaring-jaring benang yang kecil yang merenda	Bahan <i>lace</i> merupakan bahan yang cenderung lemas (tidak kaku) sehingga cocok dijadikan aksen menjuntai	10-15 lembar/ karung
2.		Tulle -transparan - <i>stretchy</i> /elastis -terdiri dari kumpulan jaring-jaring benang	Bahan tulle merupakan bahan yang cenderung lemas dan transparan sehingga cocok dijadikan pelapis luar bahan atau aksen menjuntai	5-10 lembar/ karung
3.		Brokat Motif Rapat -bahan cenderung kaku dan keras -ada sisi transparan, lebih banyak sisi bordir sehingga menciptakan motif yang rapat	Bahan brokat bermotif rapat cocok digunakan sebagai dekoratif satu <i>layer</i> karena brokat dengan motif rapat terkesan ramai	20-25 lembar/ karung
4.		Brokat Motif Renggang -bahan cenderung lemas namun tidak <i>stretchy</i> -lebih banyak sisi transparan daripada sisi bordir sehingga menciptakan motif yang renggang	Bahan brokat bermotif renggang cocok digunakan sebagai dekoratif dengan layer bertumpuk	20-25 lembar/ karung

5.		Brokat Potongan Kain Simetris -potongan kain brokat yang terpotong dengan bentuk geometris, umumnya berukuran besar	Bahan brokat dengan potongan simetris cocok untuk langsung digunakan sebagai dekoratif geometris berukuran besar	15-20 lembar/ karung
6.		Brokat Potongan Kain Asimetris -potongan kain brokat yang terpotong dengan bentuk asimetris, umumnya berukuran abstrak (cenderung kecil)	Bahan brokat dengan potongan asimetris cocok untuk digunakan sebagai dekoratif berbentuk abstrak dan berukuran kecil	20-25 lembar/ karung
7.		Brokat dengan Potongan Pinggir -potongan kain brokat dengan bordir pinggir, umumnya terpotong secara memanjang	Bahan brokat dengan potongan pinggir cocok untuk langsung digunakan sebagai dekoratif dengan olahan minim karena bagian pinggirnya sudah terbordir rapi	15-20 lembar/ karung
8.		Brokat tanpa Potongan Pinggir potongan kain brokat tanpa bordir pinggir, umumnya berbentuk asimetris / abstrak	Bahan brokat tanpa potongan pinggir cocok perlu dijahit pinggir/disulam terlebih dahulu karena bagian pinggir yang belum rapi	20-25 lembar/ karung

Sumber: Dokumentasi Pribadi

Hasil Wawancara

Wawancara dilakukan untuk mengetahui latar belakang serta proses pengolahan limbah kebaya *defect* Rumah Kebaya Neng Lina dan limbah kain brokat Konfeksi Kebaya Susan. Wawancara pertama dilakukan dengan Pak Arif selaku pemilik Rumah Kebaya Neng Lina pada 16 Maret 2023. Pak Arif mendirikan Rumah Kebaya Neng Lina sejak September 1993 dan mengaku bahwa proses produksi Rumah Kebaya Neng Lina tidak luput dari produk *defect*. Produk *defect* tersebut tidak dapat diperjualbelikan karena tidak lolos proses *quality control* atau tidak sesuai standar perusahaan. Tiap proses produksi, jumlah produk *defect* yang dihasilkan dapat mencapai 5-10 produk.

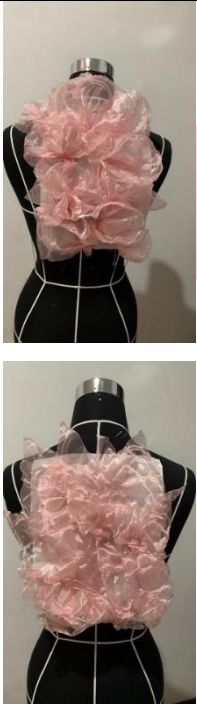
Pengolahan limbah kebaya *defect* yang belum maksimal menyebabkan jumlah kebaya *defect* tersebut menumpuk di gudang.

Wawancara kedua dilakukan pada 14 Oktober 2023 dengan Bu Susan selaku pemilik Konfeksi Kebaya Susan. Bu Susan memulai usaha konfeksi rumahannya sejak 2014 dan memilih fokus di ranah busana kebaya *custom-made*. Dalam wawancara ini, Bu Susan menyatakan bahwa proses produksi dengan sistem *custom-made* menyebabkan kuantitas limbah menjadi tidak terorganisasi. Setiap bulannya, Konfeksi Kebaya Susan dapat mencapai 6 kilogram limbah yang terdiri dari kain brokat, kain tulle, dan kain *lace*. Hingga saat ini, belum ada pengolahan optimal untuk penanggulangan limbah dari Konfeksi Kebaya Susan.

Hasil Eksplorasi

Eksplorasi Awal

No.	Eksplorasi Awal	Keterangan	Hasil Analisa
1.		Eksplorasi 1 – Patchwork	Bahan yang digunakan ialah kain blacu, kain katun, kain organza dan kain denim. Potongan kain disusun dan diolah dengan teknik <i>patchwork</i> sehingga didapat hasil yakni kesan rapi dan geometris. Di akhir, lembaran diberi cat akrilik berwarna emas dengan tujuan menghasilkan kesan <i>Kintsugi</i> .
2.		Eksplorasi 2 – fabric manipulation and patchwork	Dalam eksplorasi ini (gabungan teknik <i>fabric manipulation</i> – teknik <i>patchwork</i>), didapatkan hasil yakni perpaduan kesan abstrak dan rapih. Dalam pembuatan eksplorasi kelima, diperlukan pertimbangan dalam pemotongan kain serta perhitungan

			dalam kampuh yang tepat karena kain organza yang digunakan ialah kain yang telah dipanaskan sehingga mengerut. Penambahan cat akrilik pada <i>heat organza</i> yang berkerut merupakan kombinasi unik sehingga berhasil menampilkan kesan <i>Kintsugi</i> dengan baik.
3.		Eksplorasi 3 – <i>fabric manipulation</i>	Dalam eksplorasi ini (teknik <i>fabric manipulation</i>), didapatkan hasil yakni kesan mengerut dan bertumpuk, kurang sesuai dengan inspirasi awal (<i>Kintsugi</i>) yang memiliki permukaan datar. Penambahan cat akrilik dalam eksplorasi ini juga dinilai kurang terlihat dan tidak menunjukkan kesan <i>Kintsugi</i>.

Tabel 3 Eksplorasi Awal
Sumber: Dokumentasi Pribadi

Eksplorasi Lanjutan

Tabel 4 Eksplorasi Lanjutan

No.	Eksplorasi Lanjutan	Keterangan	Hasil Analisa
1.		Eksplorasi 1	Eksplorasi lanjutan 1 menggabungkan brokat bermotif rapat tanpa pinggir dengan brokat bermotif rapat dengan pinggir menggunakan teknik sulam. Teknik sulam yang digunakan ialah teknik tusuk pipih datar dengan benang rajut <i>polyester</i> emas gelap yang bertujuan menciptakan kesan <i>Kintsugi</i>. Prinsip <i>Kintsugi</i> yang ingin dipertahankan ialah penggabungan retakan material dengan bahan perekat berwarna emas. Pengembangannya ialah mengganti <i>Urushi</i> dengan benang emas.

2.		Eksplorasi 2	Eksplorasi lanjutan 2 menggabungkan 2 brokat bermotif rapat tanpa pinggir menggunakan teknik sulam. Teknik sulam di sini menggunakan teknik tusuk pipih pinggir dengan benang rajut <i>polyester</i> emas gelap yang bertujuan menciptakan kesan <i>Kintsugi</i> . Prinsip <i>Kintsugi</i> yang ingin dipertahankan ialah penggabungan retakan material dengan bahan perekat berwarna emas. Pengembangannya ialah mengganti <i>Urushi</i> dengan benang emas.
3.		Eksplorasi 3	Eksplorasi lanjutan 3 menggabungkan beberapa kain brokat dengan potongan abstrak menggunakan teknik sulam di atas kain blacu. Teknik sulam di sini menggunakan teknik tusuk pipih datar dengan benang rajut <i>polyester</i> emas gelap yang bertujuan menciptakan kesan <i>Kintsugi</i> . Prinsip <i>Kintsugi</i> yang ingin dipertahankan ialah penggabungan retakan material dengan bahan perekat berwarna emas. Pengembangannya ialah mengganti <i>Urushi</i> dengan benang emas.
4.		Eksplorasi 4	Eksplorasi 4 ialah pembuatan reka benang menggunakan limbah kain brokat yang dililit menggunakan benang rajut iris <i>glitter</i> emas. Hasil dari eksplorasi 4 cenderung lentur dan mudah diatur, dengan tambahan <i>glitter</i> dari benang sehingga terkesan lebih mewah. Prinsip <i>Kintsugi</i> yang ingin dipertahankan penggunaan media berwarna emas sebagai pengganti <i>Urushi</i> .
5.		Eksplorasi 5	Eksplorasi 5 ialah pembuatan reka benang menggunakan limbah kain brokat yang dililit menggunakan benang rajut <i>polyester</i> emas gelap. Hasil dari eksplorasi 5 cenderung lebih kaku dari eksplorasi 4 sehingga lebih sulit untuk dibentuk. Prinsip <i>Kintsugi</i> yang ingin dipertahankan penggunaan media berwarna emas sebagai pengganti <i>Urushi</i> .
6.		Eksplorasi 6	Eksplorasi 6 ialah penggabungan reka benang dari limbah kain brokat yang dililit menggunakan benang rajut iris <i>glitter</i> emas dengan lembaran limbah kain brokat. Prinsip <i>Kintsugi</i> yang ingin dipertahankan ialah penggabungan retakan material dengan bahan perekat berwarna emas. Pengembangannya ialah mengganti <i>Urushi</i> dengan benang emas.

7.		Eksplorasi 7	Eksplorasi lanjutan 7 menggabungkan beberapa brokat bermotif rapat tanpa pinggir dengan menggunakan teknik sulam. Teknik sulam di sini menggunakan teknik tusuk pipih datar dengan benang rajut iris <i>glitter</i> emas yang bertujuan menciptakan kesan <i>Kintsugi</i> . Prinsip <i>Kintsugi</i> yang ingin dipertahankan ialah penggabungan retakan material dengan bahan perekat berwarna emas. Pengembangannya ialah mengganti <i>Urushi</i> dengan benang emas.
8.		Eksplorasi 8	Eksplorasi lanjutan 8 menggabungkan beberapa brokat bermotif rapat tanpa pinggir dengan menggunakan teknik sulam. Teknik sulam di sini menggunakan teknik tusuk pipih datar dengan benang rajut <i>polyester</i> emas terang yang bertujuan menciptakan kesan <i>Kintsugi</i> . Prinsip <i>Kintsugi</i> yang ingin dipertahankan ialah penggabungan retakan material dengan bahan perekat berwarna emas. Pengembangannya ialah mengganti <i>Urushi</i> dengan benang emas.
9.		Eksplorasi 9	Eksplorasi lanjutan 9 menggabungkan beberapa brokat bermotif rapat tanpa pinggir dengan menggunakan teknik sulam yang dikombinasikan dengan <i>foil</i> . Teknik sulam di sini menggunakan teknik tusuk pipih datar dengan benang rajut <i>polyester</i> yang kemudian dilapis dengan <i>foil emas</i> guna menciptakan kesan <i>Kintsugi</i> . Prinsip <i>Kintsugi</i> yang ingin dipertahankan ialah penggabungan retakan material dengan bahan perekat berwarna emas. Pengembangannya ialah mengganti <i>Urushi</i> dengan benang emas yang kemudian dilapis <i>foil</i> .
10.		Eksplorasi 10	Eksplorasi kali ini menggabungkan perca limbah kain brokat menggunakan benang jahit berwarna emas yang dijahit menggunakan mesin jahit dengan kerapatan tinggi. Prinsip <i>Kintsugi</i> yang ingin dipertahankan ialah penggabungan retakan material dengan bahan perekat berwarna emas. Pengembangannya ialah mengganti <i>Urushi</i> dengan benang emas.

Sumber: Dokumentasi Pribadi

Eksplorasi Akhir

Tabel 5 Eksplorasi Akhir

No.	Eksplorasi Akhir	Keterangan	Hasil Analisa
1.		Eksplorasi 1	Eksplorasi akhir 1 menggunakan teknik <i>Subtraction</i> dan <i>addition</i> pada bagian <i>defect</i>. Bagian <i>defect</i> dari kebaya ini ialah kancing lepas di bagian bawah kebaya sehingga bagian tersebut perlu dibuang dan diganti dengan elemen dekoratif. Pada eksplorasi kali ini, penulis memotong limbah menjadi persegi panjang dan menyatukan sisa potongan lainnya menjadi hiasan pada bagian lengan.
2.		Eksplorasi 2	Eksplorasi 2 menggunakan teknik <i>upcycle deconstruction</i> yakni perombakan bagian bawah dan lengan kebaya menjadi <i>vest</i>. Selain itu, eksplorasi ini juga menggunakan teknik <i>upcycle addition</i> yakni penambahan elemen dekoratif kain brokat sulam di bagian belakang <i>vest</i>.
3.		Eksplorasi 3	Eksplorasi 3 menggunakan teknik <i>upcycle Subtraction</i> yaitu memotong bagian atas kebaya yang terdapat <i>defect</i> berupa kancing lepas, serta teknik <i>upcycle addition</i> yakni menambahkan elemen dekoratif berupa kain brokat bersulam emas.
4.		Eksplorasi 4	Eksplorasi akhir 4 menyatukan kebaya <i>defect</i> berupa kancing lepas dengan perca kain brokat yang disatukan menggunakan gabungan teknik sulam dengan teknik <i>foil</i>.

5.		Eksplorasi 5	Eksplorasi akhir 5 menggunakan teknik <i>upcycling addition</i> yakni penambahan elemen dekoratif berupa kain brokat bersulam benang emas untuk menutupi bagian <i>defect</i> berupa kain kotor.
6.		Eksplorasi 6	Eksplorasi akhir 6 menggunakan teknik <i>upcycling addition</i> yakni penambahan elemen dekoratif berupa kain brokat bersulam benang emas untuk menutupi bagian <i>defect</i> berupa kain kotor.

Sumber: Dokumentasi Pribadi

Analisa Perancangan

Eksplorasi pada limbah kain brokat yang disulam dengan benang sulam emas merupakan variabel potensial yang dapat menutupi bagian *defect* dari kebaya *defect*. Berdasarkan eksplorasi ini, penulis berusaha menyatukan kebaya *defect* dengan limbah kain brokat menjadi kebaya modern kombinasi baru dengan menerapkan Kintsugi sebagai inspirasi agar menaikkan nilai estetis serta nilai fungsional.

Konsep Imageboard



Gambar 1 imageboard
Sumber: Dokumentasi Pribadi

Tema “PAREMAS” dikemas dalam sebuah *imageboard* yang menggambarkan kesan keindahan dalam ketidaksempurnaan.

Ketidaksempurnaan tersebut berupa retakan yang kemudian diperindah dengan rekatan berwarna emas yakni sulaman. Warna yang digunakan ialah warna netral yang cenderung tenang, interpretasi dari nilai kandungan kebaya serta *Kintsugi* yakni kesederhanaan.

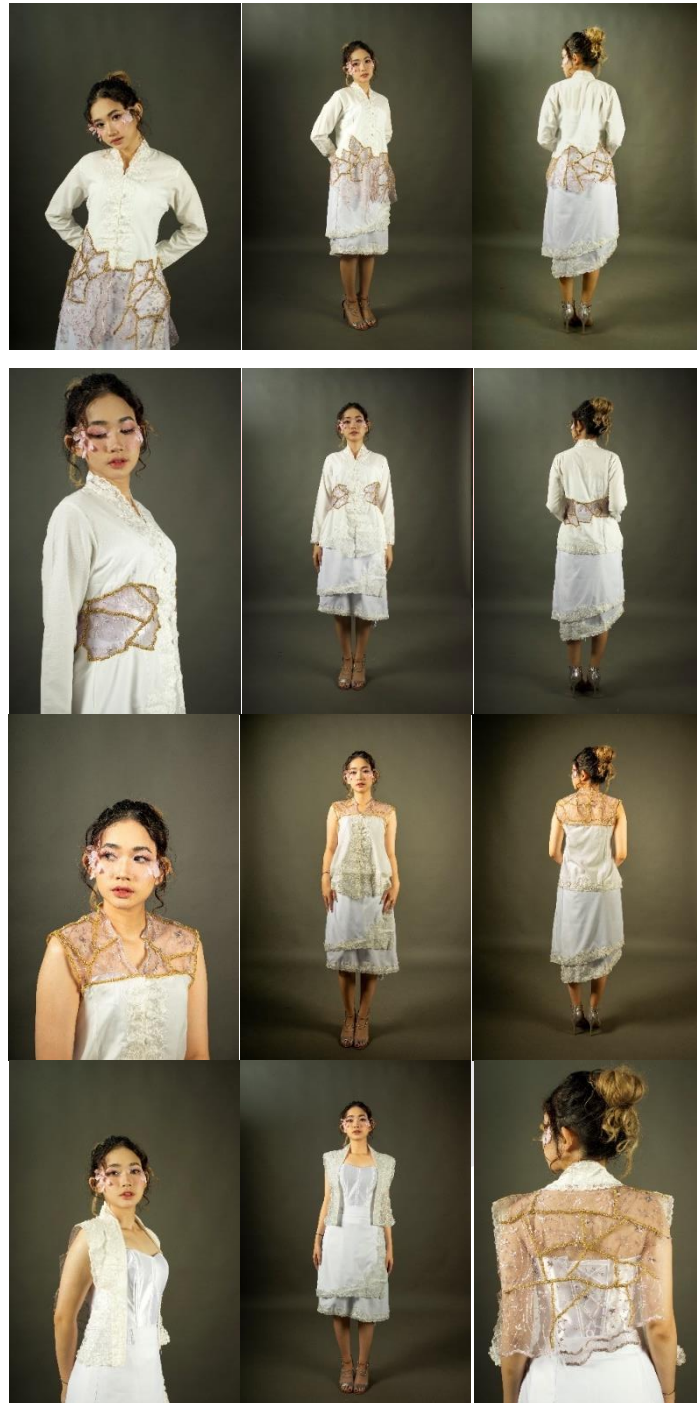
Design Terpilih

Berdasarkan hasil analisa yang telah dilakukan, berikut merupakan desain terpilih yang akan direalisasikan menjadi produk:



Gambar 2 Sketsa terpilih
Sumber: Dokumentasi Pribadi

Visualisasi Produk Akhir



*Gambar 3 Realisasi desain
Sumber: Dokumentasi Pribadi*

KESIMPULAN

Kesimpulan dari penelitian ini adalah produk akhir berupa 4 busana kebaya modern baru yang dihasilkan melalui penggabungan kebaya *defect* Rumah Kebaya Neng Lina dengan limbah kain brokat Konfeksi Kebaya Susan. Proses pengolahan dilakukan dengan teknik reka latar dan menerapkan *Kintsugi* sebagai inspirasi. Implementasi *Kintsugi* dalam penelitian didasari dengan kemiripan dalam nilai kandungan pada kebaya yakni kesederhanaan dan kealamiahannya. *Kintsugi* direpresentasikan oleh sulaman benang emas pada potongan limbah kain brokat yang bertujuan untuk menyatukan potongan limbah-limbah tersebut. Selain itu, sulaman benang emas ini juga bertujuan sebagai elemen dekoratif yang mengandung nilai *craftmanship* sehingga dapat menaikkan nilai estetis dan nilai ekonomi pada limbah. Dalam pengolahan limbah, penulis juga menerapkan teknik *upcycle* berupa teknik *subtraction*, *addition*, serta penggabungan sehingga dapat menghasilkan 4 potong kebaya modern baru menggunakan 3 potong kebaya defect dan 1,15m x 2,91m limbah kain brokat.

DAFTAR PUSTAKA

- Behesti, N. F., & Arumsari, A. (n.d.). *MENGGUNAKAN TEKNIK SURFACE TEXTILE DESIGN YANG TERINSPIRASI DARI JUMPUTAN PALEMBANG*.
- Falah, M. W., Nasrudin, N., Jayanti, Y., & Utami, S. (2013). Rumah Indonesia Bernuansa "Indonesia Negara 1000 Budaya" Sebagai Sarana Informasi Sekaligus Untuk Memperkenalkan Budaya Indonesia Pada Masyarakat Di Perbatasan. *Pekan Ilmiah Mahasiswa Nasional Program Kreativitas Mahasiswa-Gagasan Tertulis 2013*.

- Fitria, F., & Wahyuningsih, N. (2019). Kebaya kontemporer sebagai pengikat antara tradisi dan gaya hidup masa kini. *ATRAT: Jurnal Seni Rupa*, 7(2), 128–138.
- Irma Hadisurya, N. (2013). *Kamus Mode Indonesia*. Gramedia Pustaka Utama.
- Nordholt, H. S. (2005). *Outward appearances*. LKIS PELANGI AKSARA.
- Nuraziza, H., & Ciptandi, F. (2018). *PERANCANGAN PRODUK BUSANA READY-TO-WEAR DENGAN MENGGUNAKAN KAIN TENUN GEDOG TUBAN DAN KINTSUGI SEBAGAI INSPIRASI*. 5(3), 2948.
- Nursari, F., & Djamal, F. H. (2019). Implementing Zero waste fashion in apparel design. *6th Bandung Creative Movement 2019*, 98–104.
- putri, dwiyanti yusnindya. (2017). Upcycle Busana Casual Sebagai Pemanfaatan Pakaian Bekas. *Jurnal Online Tata Busana*, 7(1).
- Programme), B. and U. (Ministry of N. P. and D. I. and the U. N. D. (2021). *The Economic, Social, and Environmental Benefits of a Circular Economy in Indonesia*. Kementerian PPN/Bappenas and UNDP Jakarta.
- Rachman, M. N., Nur, W., Bastaman, U., Yunia, A., & Fardhani, S. (2024). *DEKONSTRUKSI KEBAYA MELALUI MANIPULASI ASPEK STRUKTUR DAN DEKORATIF BUSANA MENGGUNAKAN METODE SCAMPER* (Vol. 11, Issue 1).
- Santini, C. (2019). *Kintsugi: Finding strength in imperfection*. Andrews McMeel Publishing.
- Seri, D. (2012). *Nyonya Kebaya: A Century of Straits Chinese Costume*. Tuttle Publishing.
- Simanungkalit, D. C. (2018). Filosofi dan nilai nilai estetika Jepang pada kintsugi. *Skripsi. Jakarta: Universitas Darma Persada.[Online] <https://Repository.Unsada.Ac.Id> (Akses Pada 28 September 2020)*.

Syahananta, P. E., & Febriani, R. (n.d.). *Perancangan Produk Tekstil Merchandise untuk Nihon No Matsuri di Telkom University Menggunakan Teknik Digital Printing dan Embroidery.*

Troxell, M. D., & Stone, A. (1981). *Fashion merchandising* (3rd ed.). Gregg Division McGraw-Hill Book Company.

