

EKSPLORASI PEWARNAAN TEKNIK *SMOCK* KOMBINASI TRITIK *JUMPUTAN* UNTUK PRODUK *FASHION*

Exploration Staining Techniques Tritik Jumputan Smock Combination for Fashion Products

*Suryawati Ristiani, Irianti Nugrahani

Balai Besar Kerajinan dan Batik, Jl. Kusumanegara No. 7 Yogyakarta, Indonesia

Email: ristianijogja@gmail.com

Tanggal Masuk: 12 September 2014

Tanggal Revisi: 27 Oktober 2014

Tanggal Disetujui: 5 November 2014

ABSTRAK

Kain tritik jumputan merupakan salah satu jenis kerajinan tekstil dari Jawa. Jumlah industri pembuat kain tritik jumputan semakin berkurang, sehingga perlu dilakukan pengembangan motif pada tritik jumputan agar lebih menarik. *Smock* adalah salah satu teknik keterampilan menjahit dan menyulam tangan, yaitu teknik tusukan menjahit untuk membuat kerutan-kerutan yang menghasilkan motif menarik sesuai pola tertentu. Tujuan kegiatan ini adalah melakukan pengembangan teknik *smock* sebagai teknik dalam pewarnaan yang dikombinasikan dengan teknik tritik jumputan sehingga dapat meningkatkan daya saing produk fashion tritik jumputan. Metode dalam kegiatan ini adalah melakukan survey langsung ke industri tritik jumputan serta eksplorasi literatur. Data-data yang diperoleh kemudian dianalisa dari segi proses maupun desain motifnya. Tahap berikutnya dilakukan uji coba pewarnaan dengan mengkombinasikan dua teknik yaitu teknik *smock* dan teknik tritik jumputan. Uji coba yang dilakukan tercipta desain motif baru yang indah. Hasil kegiatan diperoleh 23 desain motif baru. Pengamatan visual menunjukkan hasil pewarnaan yang paling optimal adalah pada kain mori *Primissima*. Berdasarkan hasil uji laboratorium, tekstil kerajinan ini mempunyai ketahanan luntur warna terhadap pencucian, keringat, dan sinar yang bagus, dengan nilai hasil uji 4 – 5. Sedangkan nilai ketahanan luntur warna terhadap gosokan, adalah 3. Dapat dikatakan hasil pewarnaan dengan mengkombinasikan dua teknik ini memenuhi standar kualitas sebagai produk bahan sandang. Uji coba pasar yang dilakukan menunjukkan bahwa ternyata respon masyarakat sangat bagus. Hasil uji kesukaan responden mendapatkan nilai sangat bagus sebanyak 55%, dan bagus sebanyak 45%. Teknik pewarnaan *smock* kombinasi tritik jumputan ini prosesnya sederhana, tidak memerlukan alat khusus, sehingga berpotensi untuk dikembangkan menjadi sumber daya ekonomi yang signifikan.

Kata kunci: Teknik jumputan, teknik *Smock*, kain tritik jumputan, *fashion*

ABSTRACT

Tritik jumputan is one kind of craft textile from Java. The number of craftsmen in this industrial craft is diminishing from time to time. Therefore it is necessary to execute improvement on its motive so that it will be more attractive. Smock is one technique in hand-sewing and embroidery. It is a needling technique to create wrinkles stitches that produce attractive motive in accordance with certain pattern. The objective of this research is to carry out an expansion on smock technique as a technique in coloring method that is combined with tritik jumputan technique so that it can enhance its commercial value as a fashion product. The method of this research is by direct surveys on the industry and also by literary exploration. Then, the data are analyzed from the process and motive design point of view. The next stage is executing an experiment in coloring process by combining two techniques namely smock technique and tritik jumputan technique. From the result of the experiment, it creates new beautiful motive design. From this research it creates 23 new motive designs. Visual observation shows that the most optimal result of coloring process is on primissima

cloth. Based on the laboratory test, this textile craft has resistance of color fastness toward washing, perspiration and fine light with the test result 4-5. While, the grade of color fastness toward ribbing is 3. Thus, it can be said that the result of coloring process that combines these two techniques accomplish quality standard as clothing material product. The market trial shows that the people respond toward this product is apparently excellent. The result of the respondent keen test derives very good grade 55% and good grade 45%. The process of smock coloring technique combined with tritik jumputan is simple and does not need specific tools so that it is potential to develop becoming significant economical source.

Key words: *jumputan technique, smock technique, kain tritik jumputan, fashion*

PENDAHULUAN

Kain tritik jumputan merupakan salah satu kerajinan tekstil dari Jawa. Motif tritik jumputan selain ada di Jawa juga terdapat di daerah Palembang, Banjarmasin, Lombok, Sulawesi dan Bali. (Handoyo, 2008). Di daerah Banjarmasin, teknik pewarnaan ini lebih dikenal dengan istilah Sasirangan. Berbeda dengan batik yang sudah memasyarakat, tritik jumputan masih kurang dikenal masyarakat luas, dilihat dari masih sangat jarang bahan tritik jumputan dibuat produk busana. Bahkan di Jawa, jumlah Industri Kecil Menengah pembuat tritik jumputan juga semakin berkurang.

Sebagai salah satu sumber daya budaya, tritik jumputan apabila dikembangkan maka akan menjadi sumber daya ekonomi yang signifikan. Teknik tritik jumputan dapat dikombinasikan dengan teknik lain, atau dapat juga dilakukan pengembangan dalam segi desain motifnya. Oleh karena itu perlu dilakukan upaya-upaya untuk memasyarakatkan tritik jumputan secara nasional, terutama untuk produk *fashion*, antara lain dengan melakukan pengembangan teknik tritik jumputan. Diminatinya tritik jumputan diharapkan dapat menumbuhkan kembali industri kerajinan tritik jumputan yang sekarang ini sudah sangat jarang.

Smock merupakan salah satu teknik keterampilan menjahit dan menyulam

tangan, yaitu teknik tusukan menjahit untuk membuat kerutan-kerutan yang menghasilkan motif menarik, sesuai pola tertentu (Haswadi, 2010).

Biasanya bahan yang telah diberi motif *smock* dapat langsung dibuat untuk berbagai jenis produk misalnya baju, tas, sarung bantal, selop dan lain sebagainya. Dalam kegiatan ini teknik *smock* digunakan untuk teknik pewarnaan. Bentuk kegiatan program ini adalah melakukan eksplorasi pewarnaan teknik *smock* yang dikombinasikan dengan teknik tritik jumputan dan membuat prototif produknya.

Teknologi *Smock*

Teknik *smock* adalah teknik menghias kain dengan cara mengerut yang dikerjakan pada kain yang dapat dibagi (kain motif kotak, garis atau motif titik-titik). Bila *smock* dikerjakan diatas kain polos maka pada kain tersebut harus diberi tanda-tanda titik atau garis. *Smock* Jepang adalah *smock* yang bentuknya gelembung-gelembung atau cekungan-cekungan. Bentuknya demikian maka bahan yang digunakan hendaklah yang lunak serta tidak mudah kusut (Susilowati, 2011). Gelembung atau cekungan terbentuk oleh beberapa bagian (sudut-sudut) tertentu yang dihubungkan dengan dimatikan, maka perlu pertolongan garis-garis pada bagian buruk/belakang bahan, sehingga bahan yang di *smock* harus

polos. Desain *smock* Jepang berupa kotak-kotak selebar satu atau dua cm yang langsung dibuat pada bagian buruk kain dengan pensil. *Smock* Jepang banyak digunakan untuk menghiasi pakaian, tas, sarung bantal kursi, spreng, dekorasi pada kursi pengantin dan lain-lain.

Teknologi Tritik Jumputan

Kain tritik jumputan dan sasirangan adalah kain yang didapat dari proses pewarnaan rintang dengan menggunakan bahan perintang seperti tali, benang atau sejenisnya menurut corak-corak tertentu. Pada dasarnya teknik pewarnaan rintang mengakibatkan tempat-tempat tertentu akan terhalang atau tidak tembus oleh penetrasi larutan zat warna. Bahan baku dalam pembuatan tekstil kerajinan tritik jumputan dapat digolongkan dalam: bahan baku kain, bahan perintang dan bahan pewarna.

Teknik perintangan pada dasarnya ada dua yaitu teknik jahit jelujur dan teknik ikat. Teknik jahit jelujur: kain dibuka lebar, ditritik (dijahit jelujur) menurut motif tertentu, kemudian di tarik. Teknik ikat: selain dengan ikatan, untuk mendapatkan variasi motif, biasanya digunakan jenis biji-bijian atau benda lainnya seperti: kacang hijau, kedelai, manik-manik, dan lain-lain (BBKB, 1989).

Teknologi Pewarnaan Zat Warna Indigosol

Zat warna Indigosol merupakan zat warna sintetis (buatan) golongan bejana yang mudah larut. Sifat-sifat dari pewarna sintetis Indigosol adalah mudah larut dalam air panas, ketahanan luntur warnanya baik, dan cara pemakaiannya cukup mudah dan praktis. Terdapat berbagai jenis zat pewarna sintetis Indigosol. Berikut ini adalah beberapa jenis zat pewarna Indigosol yang umum ditemui di pasaran yaitu :

- Indigosol *Yellow* IGK : kuning
- Indigosol *Green* IB : hijau
- Indigosol *Blue* O4B : biru muda
- Indigosol *Grey* IBL : abu-abu
- Indigosol *Brown* IRRD : coklat
- Indigosol *Pink* R : merah muda
- Indigosol *Orange* HR : orange
- Indigosol *Violet* 2 K : ungu

Zat pembantu pencelupan menggunakan natrium nitrit dan asam klorida/HCl.

Standar resep pencelupan zat warna Indigosol

- Zat warna Indigosol 4 – 6 g/l
- Natrium nitrit 2 kali jumlah zat warna
- Untuk proses fiksasi yaitu HCl 10-15 cc/l

Contoh resep : untuk kain 2,5 m

- Indigosol *Brown* IRRD : 12 g
- Natrium nitrit : 24 g
- Air mendidih : 0,5 l
- Air dingin : 2,5 l

(BBKB, 2012).

Jenis Bahan Baku Kain

Kain sebagai bahan baku utama produk tritik jumputan, pada umumnya berupa mori dengan berbagai kualitas. Adapun jenis-jenis bahan baku kain adalah sebagai berikut:

1. Kain katun : mori Primissima, mori Prima, mori Biru, kain Blaco, mori Voiliissima, kain Bercolin, kain Paris. (Balai Besar Kerajinan dan Batik, 1989)
2. Kain Sutra: kain Sutra Lokal Sulawesi Selatan, kain Sutra Lokal Garut, kain Sutra Impor T 54, kain Sutra Impor T 56, kain Sutra Impor Crinkle, kain Sutra Impor Sifon, kain Sutra Organdi, kain Sutra Crep.
3. Kain sintetis: kain *Polyester* (Pujiati, 2005)

Lebih lanjut Pujiati (2005) menuliskan, sifat-sifat bahan (kain) yang kurang padat, baik dari konstruksi anyaman maupun dari Twist benang yang rendah akan mudah menyerap zat warna, sehingga motif/desain yang dihasilkan akan kurang baik (tidak jelas).

Maksud dan tujuan mengembangkan teknik *smock* sebagai teknik dalam pewarnaan, diversifikasi produk tritik jumputan agar diminati masyarakat sehingga dapat meningkatkan daya saing produk *fashion* tritik jumputan.

Hasil yang diharapkan kombinasi teknik *smock* dan teknik jumputan dapat disebut sebagai teknik baru dalam pewarnaan yang diharapkan menghasilkan motif-motif baru yang menarik dan layak untuk dikembangkan sebagai bahan sandang.

METODOLOGI PENELITIAN

Pengumpulan Data dan Informasi

Survei langsung ke industri-industri tritik jumputan, dan melakukan pengamatan terhadap produk-produk *fashion* tritik jumputan yang ada di pasaran. Industri yang dijadikan obyek survey antara lain : Industri Kecil Menengah (IKM) tritik jumputan di wilayah Daerah Istimewa Yogyakarta (DIY), IKM jumputan di Pekalongan dan IKM Sasirangan di Banjarmasin.

Tahap awal dilakukan ujicoba motif kombinasi *smock* dan tritik jumputan pada berbagai jenis bahan kain antara lain : mori primissima, sutra ATM, sutra ATBM, Sifon sutra dan kain Paris, dengan ukuran 50 x 50 cm. Jenis zat warna yang digunakan adalah zat warna Indigosol. Kemudian dilakukan pengamatan fisual dan dianalisa hasilnya. Selanjutnya motif yang bagus dibuat prototif produknya berupa bahan sandang, busana pria (kemeja) dan busana wanita (blus). Prototif produk ini selanjutnya diujicoba pasar melalui pameran-pameran. Prototif

bahan sandang diambil sampelnya untuk di uji laboratorium, untuk mengetahui tingkat kelayakan sebagai bahan sandang.

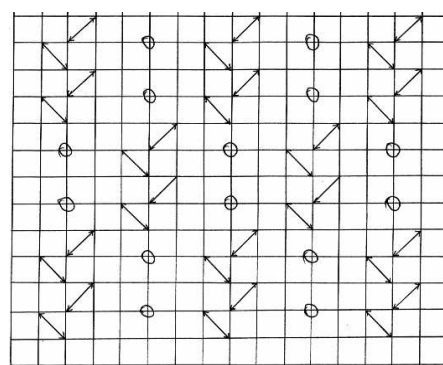
Alat dan bahan

Bahan baku dan pembantu meliputi: kain mori Primissima, kain sutra Alat Tenun Mesin (ATM), kain sutra Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), kain Sifon sutra, kain Paris, benang jahit jenis katun, benang jins jenis katun, tali rafia, kertas pola/kertas irsat, pensil 8B, spidol hitam, manik-manik, zat warna Indigosol, Natrium nitrit, HCl, TRO.

Peralatan yang dibutuhkan : kompor gas, timbangan neraca, panci plastik, ember besar, beker glass/gelas ukur, spatula, gelas liter, sarung tangan karet, penjepit jemuran, gunting kain, pendedel.

Proses pembuatan

- Membuat garis kotak – kotak ukuran 2 cm x 2 cm pada kertas pola putih / kertas irsat.
- Membuat desain garis pola *smock* dan jumputan pada kertas irsat yang sudah ada garis kotak-kotaknya.

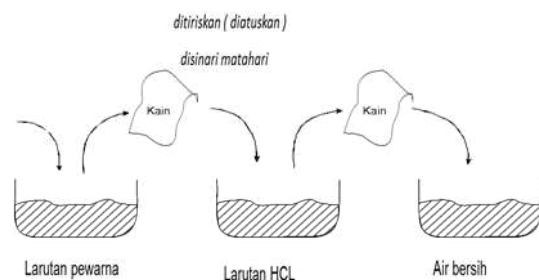


Gambar 1. Pola *smock* dan jumputan

- Garis pola *smock* dan jumputan pada kertas irsat dipindahkan/dijiplak ke kain, menggunakan pensil 8E.
- Garis pola *smock* dijahit menggunakan benang jahit, tritik dijahit dengan

benang jins, dan jumptan diikat dengan tali rafia.

- Proses pewarnaan.



Gambar 2. Proses pewarnaan Indigosol

- Membuka jahitan *smock* dan jumptan.
- Mencuci hingga bersih, dikeringkan dan disetrika.

Urutan proses pencelupan zat warna Indigosol

- Kain direndam dalam larutan TRO 0,5 g/l selama 10 menit, kemudian ditiriskan.
- Dilakukan proses pencelupan kain ke dalam larutan zat warna sampai rata pada bagian muka dan belakang, kemudian ditiriskan.
- Diakukan proses oksidasi di bawah sinar matahari langsung dengan cara dibentangkan sampai berubah warna dengan perlakuan yang sama antar bagian muka dan belakang.
- Pencelupan diulangi dalam larutan zat warna sampai rata kemudian ditiriskan.
- Kemudian dilakukan poses oksidasi kembali di bawah sinar matahari langsung, dibentangkan sampai berubah warna dengan perlakuan yang sama antar bagian muka dan belakang.
- Selanjutnya dilakukan proses fiksasi untuk pembangkitan warna dengan larutan asam HCl.
- Kemudian dilakukan proses pencucian dan pembilasan (3 kali bilas) hingga bersih. (BBKB, 2012).

Teknik Analisis Data

Analisa Kualitatif dengan pengamatan visual, melihat dengan mata, (mengamati) dan uji kesukaan.

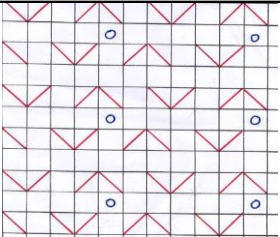

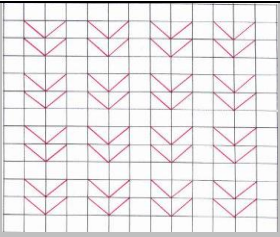

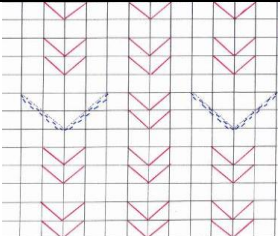

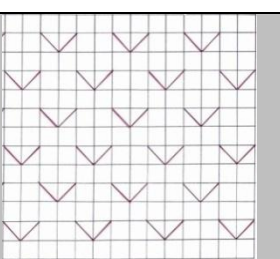

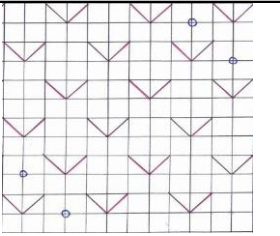
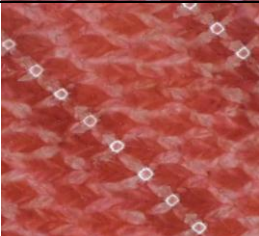
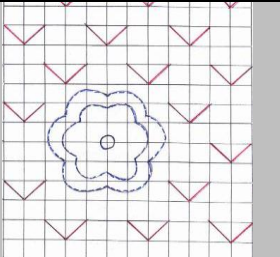

Analisa Kuantitatif, untuk mengetahui apakah motif yang dikembangkan dapat diterima oleh pasar, menggunakan instrumen penelitian berupa angket uji kesukaan yang disebarkan pada responden. Pengamatan visual yang dinilai responden untuk memperoleh informasi tingkat penerimaan responden. Pengumpulan data dilakukan berdasarkan skala pengukuran Linkert dengan urutan 5 yaitu: 1,2,3,4,5 dan mempunyai kriteria jawaban sebagai berikut: jawaban sangat bagus = skor 5, jawaban bagus = skor 4, jawaban cukup = skor 3, jawaban kurang = skor 2, jawaban tidak bagus = skor 1.

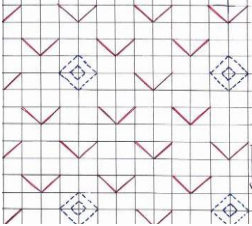

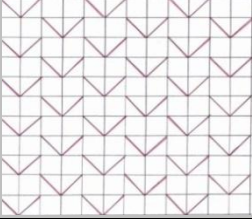

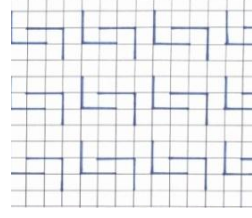

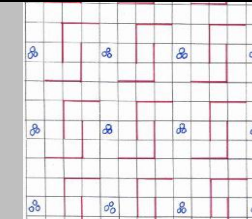

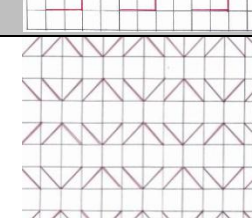

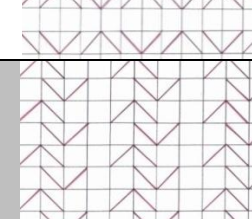

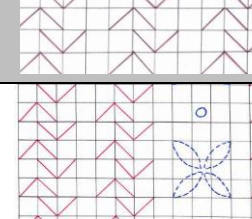

Analisa Kuantitatif untuk mengetahui apakah kualitas kain hasil pewarnaan teknik *smock* kombinasi jumptan memenuhi standar sebagai bahan sandang, dilakukan melalui uji laboratorium. Beberapa item yang diujikan adalah: kekuatan tarik per 2,5 cm, perubahan ukuran setelah pencucian, ketahanan kusut, ketahanan luntur warna terhadap pencucian, ketahanan luntur warna terhadap keringat, ketahanan luntur warna terhadap sinar, dan ketahanan luntur warna terhadap gosokan.

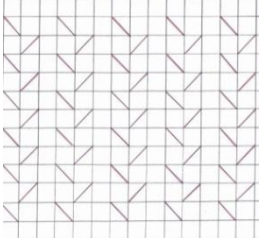

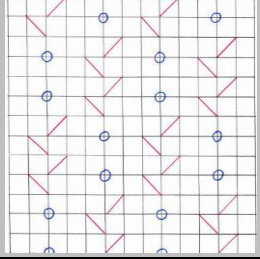

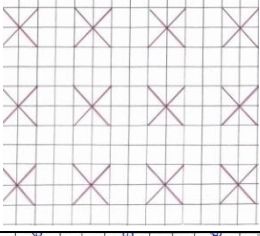

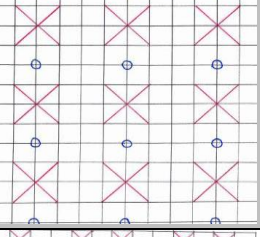

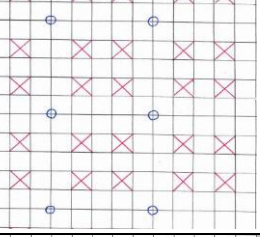

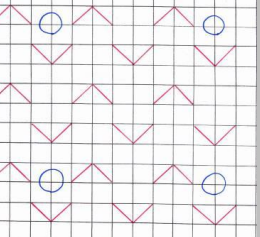

HASIL DAN PEMBAHASAN

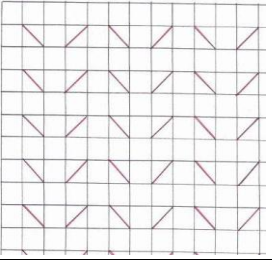

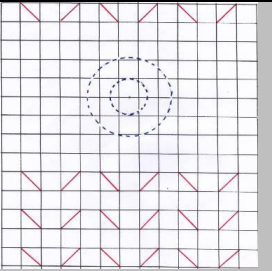

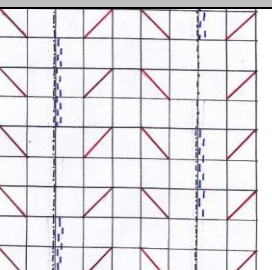

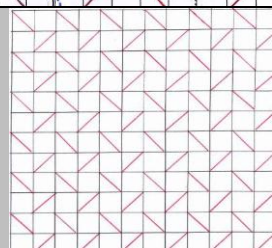

Perpaduan teknologi proses *smock* dan teknologi proses tritik jumptan menghasilkan pola-pola baru dan hasil akhirnya berupa ragam hias/motif baru dalam dunia tekstil kerajinan. Secara keseluruhan kegiatan ini menghasilkan : 23 motif hasil kombinasi teknik *smock* dan tritik jumptan.

Tabel 1. Data pengamatan pada kain Mori Primissima

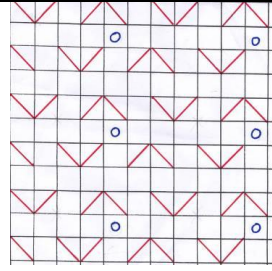
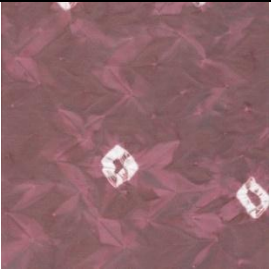
Kain mori Primissima					
No	Nama	Pola	Motif yang ditimbulkan	Pengamatan	Keterangan
1	Pola 1			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
2	Pola 2			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
3	Pola 3			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
4	Pola 4			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
5	Pola 5			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
6	Pola 6			Motif efek <i>smock</i> kurang tegas dan motif jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain sama dengan motif pada bagian buruk kain

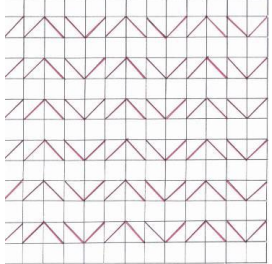
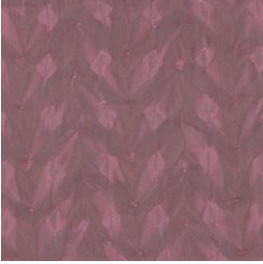
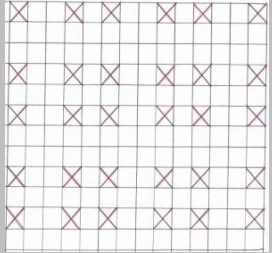

Kain mori Prissima					
No	Nama	Pola	Motif yang ditimbulkan	Pengamatan	Keterangan
7	Pola 7			Motif efek smock dan tritik yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
8	Pola 8			Motif efek smock dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
9	Pola 9			Motif efek smock dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
10	Pola 10			Motif efek smock dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain hampir sama dengan motif pada bagian buruk kain
11	Pola 11			Motif efek smock dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
12	Pola 12			Motif efek smock dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
13	Pola 13			Motif efek smock dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain hampir sama dengan motif pada bagian buruk kain

Kain mori Primissima					
No	Nama	Pola	Motif yang ditimbulkan	Pengamatan	Keterangan
14	Pola 14			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
15	Pola 15			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain hampir sama dengan motif pada bagian buruk kain
16	Pola 16			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
17	Pola 17			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
18	Pola 18			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
19	Pola 19			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain

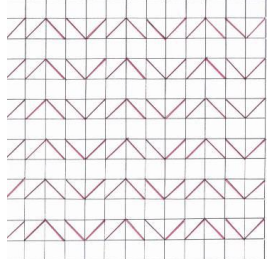
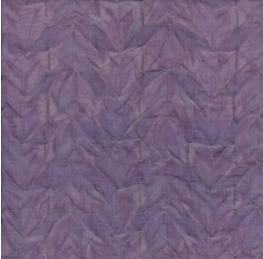
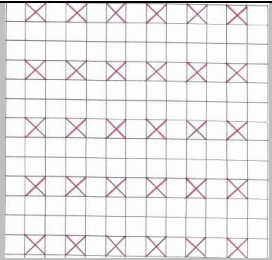
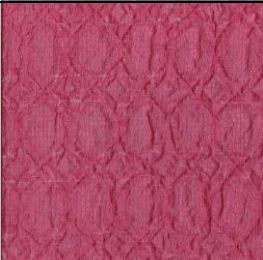
Kain mori Primissima					
No	Nama	Pola	Motif yang ditimbulkan	Pengamatan	Keterangan
20	Pola 20			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain
21	Pola 21			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain hampir sama dengan motif pada bagian buruk kain
22	Pola 22			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain sama dengan motif pada bagian buruk kain
23	Pola 23			Motif efek <i>smock</i> dan jumputan sesuai yang diharapkan	Motif pada bagian baik kain berbeda dengan motif pada bagian buruk kain

Tabel 2. Data pengamatan pada kain sutra ATM

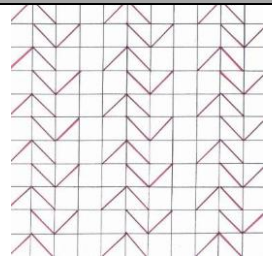
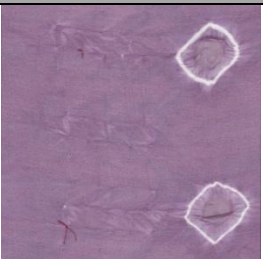
Kain Sutra ATM					
No	Nama	Pola	Motif yang ditimbulkan	Pengamatan	Keterangan
1	Pola 1			Motif efek <i>smock</i> kurang tegas	Kain licin dan tipis sehingga kurang kuat dalam merintang warna efek smock

Kain Sutra ATM					
No	Nama	Pola	Motif yang ditimbulkan	Pengamatan	Keterangan
2	Pola 25			Motif efek <i>smock</i> kurang tegas	Kain licin dan tipis sehingga kurang kuat dalam merintang warna
3	Pola 18			Motif efek <i>smock</i> tidak timbul	Kain licin dan tipis sehingga kurang kuat dalam merintang warna

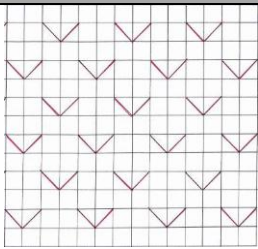

Tabel 3. Data pengamatan pada kain Sutra ATBM

Kain Sutra ATBM					
No	Nama	Pola	Motif yang ditimbulkan	Pengamatan	Keterangan
1	Pola 25			Motif efek <i>smock</i> kurang tegas	Kain tipis dan kaku sehingga kurang kuat dalam merintang warna efek <i>smock</i>
2	Pola 26			Motif efek <i>smock</i> kurang tegas	Kain tipis dan kaku sehingga kurang kuat dalam merintang warna efek <i>smock</i>

Tabel 4. Data pengamatan pada kain Sifon Sutra

Kain Sifon Sutra					
No	Nama	Pola	Motif yang ditimbulkan	Pengamatan	Keterangan
1	Pola 12			Motif efek <i>smock</i> tidak timbul. Motif jumptan timbul.	Kain sangat tipis sehingga kurang kuat dalam merintang warna efek <i>smock</i>

Tabel 5. Data pengamatan pada kain Paris

Kain Paris					
No	Nama	Pola	Motif yang ditimbulkan	Pengamatan	Keterangan
1	Pola 4			Motif efek <i>smock</i> tidak timbul	Kain tipis sehingga kurang kuat dalam merintang warna efek <i>smock</i>

Tabel 6. Hasil uji laboratorium

No	Jenis Uji	Hasil Uji	Metode Uji
1	Kekuatan Tarik per 2,5 cm (N)		
	- Lusi	195,42	SNI 0276 : 2009
	- Pakan	173,83	
2	Perubahan ukuran setelah pencucian (%)		
	- Arah Lusi	- 0,42	SNI ISO 5077 - 2011
	- Arah Pakan	+ 0,08	
3	<i>Crease recovery angle</i> (tahan kusut) (°)		
	Lusi		
	- Muka ke muka	102,00	SNI ISO 2313 – 2011
	- Belakang ke belakang	98,17	
	Pakan		
	- Muka ke muka	97,83	
	- Belakang ke belakang	95,33	
4	Ketahanan luntur warna terhadap pencucian 40°C		
	- Perubahan warna	4 – 5	SNI ISO 105 – c 06 - 2010
	- Penodaan Warna:		
	Asetat	4 – 5	SNI ISO 105 - A02 : 2010
	Kapas	4	
	Poliamida	4	SNI ISO 105 – A03 : 2010
	Poliester	4	
	Akrilat	4 - 5	
	Wool	4 - 5	
	5	Ketahanan luntur warna terhadap keringat	
a. Asam			SNI ISO 105 – A02 :
- Perubahan warna		4 - 5	2010
- Penodaan warna :			SNI ISO 105 – A03 :
Asetat		4 - 5	2010
Kapas		4 - 5	
Poliamida		4 - 5	
Poliester		4 - 5	
Akrilat		4 - 5	
Wool		4 - 5	

No	Jenis Uji	Hasil Uji	Metode Uji
b.	Basa		SNI ISO 105 – A02 :
	- Perubahan warna	4 - 5	2010
	- Penodaan warna :		SNI ISO 105 – A03 :
	Asetat	4 - 5	2010
	Kapas	4 - 5	
	Poliamida	4 - 5	
	Poliester	4 - 5	
	Akrilat	4 - 5	
	Wool	4 - 5	
6	Ketahanan luntur warna terhadap sinar : terang hari		SNI ISO 105 – B01 : 2010 SNI ISO 105 – A02 :
	- Nilai tahan sinar	4	2010
7	Ketahanan luntur warna terhadap gosokan Nilai penodaan warna		SNI 0288 – 2008
	- Kapas kering	3	
	- Kapas basah	3	

Sumber: Data hasil uji, 2013

Teknik *smock* Jepang dan teknik jumputan jika digabungkan dalam satu proses pewarnaan kain, ternyata menghasilkan teknologi baru di bidang tekstil kerajinan, yang menghasilkan desain motif baru yang kreatif dan inovatif. Motif - motif yang dihasilkan antara lain: motif geometris dan motif non geometris yang membentuk alur pola tertentu. Dari kegiatan ini dihasilkan 23 desain motif dan prototif produk bahan sandang.

Hasil dari kegiatan ini berupa kain dengan disain motif baru yang sudah tidak bisa disebut sebagai kain *smock* Jepang ataupun kain jumputan lagi, sehingga perlu adanya pemberian nama baru. Motif ini dihasilkan dari penggabungan dua teknik yaitu teknik *smock* Jepang dan tritik jumputan, yang setelah dijahit *smock* dan jumputan, secara fisik tekstur kain berujud kerutan-kerutan (bahasa jawa : ringkelan-ringkelan kain), kemudian di celup/diwarna, dan di buka jahitannya. Setelah dibuka akan menghasilkan motif-motif baru yang indah, maka teknik/proses pembuatan kain ini untuk selanjutnya dinamakan dengan teknik *Ringkel*. Bahannya (kain) hasil pewarnaan

kombinasi *smock* Jepang dengan tritik jumputan disebut dengan bahan/kain *Ringkel*.

Beberapa faktor yang mempengaruhi berhasil tidaknya produk pewarnaan teknik *smock* Jepang kombinasi jumputan ini antara lain:

a. Zat warna

Tidak semua jenis zat warna indigosol bisa menghasilkan efek bias. Jenis-jenis zat warna indigosol yang tidak memunculkan efek bias antara lain:

- Violet 14 R (warna violet)
- Yellow IGK (warna kuning)
- Green IB (warna Hijau).

b. Jenis bahan kain

Jenis bahan/kain yang digunakan dalam kegiatan eksplorasi pewarnaan teknik *smock* kombinasi jumputan untuk produk *fashion* adalah : mori Primissima, sutra ATBM, sutra ATM, sifon sutra, dan paris. Diantara beberapa jenis bahan tersebut, bahan yang paling optimal menghasilkan efek motif adalah bahan jenis mori Primissima. Selain paling bagus motif yang dihasilkan, bahan jenis mori juga paling mudah dalam proses

pengerjaannya. Pada kain sutra ATM hasil kurang maksimal karena daya serap kain sutra yang sangat tinggi sehingga benang dan kerutan kain kurang dapat merintang warna dengan sempurna, mengakibatkan efek motif yang dihasilkan kurang baik. Sedangkan pada kain sutra ATBM, sifon sutra, paris, motif yang dihasilkan kurang optimal karena sifat-sifat bahan (kain) yang kurang padat, baik dari konstruksi anyaman maupun dari Twist benang yang rendah akan mudah menyerap zat warna, sehingga motif/desain yang dihasilkan akan kurang baik (tidak jelas).

c. Variasi/teknik pewarnaan

Proses pewarnaan menggunakan 3 teknik antara lain:

- Teknik celup (2 - 3 kali celup)
- Teknik kwas
- Teknik semprot.

Teknik celup 2 - 3 kali celup dengan warna yang berbeda (warna tumpangan) akan menghasilkan warna - warna yang lebih bagus dibandingkan dengan 2 - 3 kali celup dengan warna yang sama.

Untuk teknik kwas dan teknik semprot, agar hasilnya bagus harus diakhiri/finishing dengan teknik celup. Finishing teknik celup ini bisa dilakukan sebelum jahitan smock dan jumptut dibuka, bisa juga setelah jahitan smock dan jumptut dibuka. Atau hanya salah satu teknik jahit saja yang dibuka, misalnya jumptutnya saja yang dibuka kemudian di celup lagi, selanjutnya baru jahitan smocknya dibuka.

Prototipe produk yang berupa bahan sandang hasil kegiatan ini diujikan untuk mengetahui kualitas kain. Adapun hasil uji seperti yang tertera dalam Tabel 6.

Dari tabel hasil uji dapat dilihat bahwa bahan kain hasil pewarnaan *smock* kombinasi tritik jumptutan ini mempunyai

ketahanan luntur warna terhadap pencucian, terhadap keringat dan terhadap sinar, rata-rata baik dengan nilai 4-5. Sedangkan ketahanan luntur warna terhadap gosokan, cukup baik dengan nilai 3.

Produk hasil pewarnaan teknik *smock* kombinasi tritik jumptutan ini merupakan produk baru, sehingga perlu dilakukan ujicoba pasar untuk mengetahui sejauh mana tingkat kesukaan pasar terhadap produk tersebut.

Ujicoba pasar dilakukan antara lain: laboratorium garmen Balai Besar Kerajinan dan Batik, pameran "Gelar Batik Nusantara" di Jakarta pada tanggal 17 - 21 Juli 2013 dan pameran "Batik Week Internasional" di Pekalongan pada tanggal 2 - 6 Oktober 2013. Respon pengunjung di 3 tempat tersebut : positif dan tertarik.

Hasil uji tingkat kesukaan dari 20 responden disajikan pada Tabel 7.

Tabel 2. Hasil uji tingkat kesukaan

No	Jawaban	Frekuensi	%
1	Sangat bagus	11	55
2	Bagus	9	45
3	Cukup	0	0
4	Kurang	0	0
5	Tidak bagus	0	0
Jumlah		20	100

Sumber: Data yang diolah, 2013

Hasil uji kesukaan responden, mendapatkan nilai sangat bagus sebanyak 55%, dan bagus sebanyak 45%. Berdasarkan ujicoba pasar yang dilakukan dapat dilihat bahwa pada umumnya responden merespon positif dan tertarik dengan produk ini.

Hasil kegiatan ini diharapkan dapat diterapkan oleh industri kecil menengah sebagai produk bahan sandang, untuk itu perlu dibahas mengenai aspek kelayakannya.

a. Aspek kelayakan teknologi

Kombinasi *Smock* Jepang dan jumptutan bukanlah pekerjaan yang sulit, hanya membutuhkan ketelatenan saja. Prosesnya

sederhana, tidak membutuhkan peralatan khusus, bahan baku dan pembantu mudah didapatkan, sehingga sangat memungkinkan untuk diterapkan sebagai usaha kecil menengah.

Produk ini sudah melewati uji laboratorium, dan secara umum produk ini mempunyai daya ketahanan luntur warna: baik dengan nilai 4-5, sehingga sudah layak untuk digunakan sebagai bahan sandang.

b. Aspek keunggulan dibandingkan teknologi yang sudah ada

Pengkombinasian dua teknologi ini, sebelumnya belum pernah dilakukan, sehingga motif yang dihasilkan merupakan corak ragam hias motif baru dalam dunia tekstil kerajinan.

Nilai jual lebih tinggi, karena produk kerajinan tekstil ini belum pernah dibuat sebelumnya atau merupakan produk baru.

c. Aspek kelayakan ekonomi

Unsur-unsur biaya yang digunakan untuk menghitung biaya produksi terdiri dari : biaya bahan, biaya bahan pembantu, biaya proses, dan biaya *overhead*.

Harga pokok produk, dilihat dari jenis bahan dan proses pembuatannya berkisar Rp. 165.000,00 (untuk produk selendang) sampai dengan Rp. 560.000,00 (untuk bahan sandang jenis sutera). Harga produk ini sudah layak jual dengan harga terjangkau.

d. Aspek kelayakan sosial dan lingkungan

Sudah adanya potensi daerah di Nusantara berupa IKM penghasil produk sejenis yaitu: tritik jumputan di Jawa, kain pelangi jumputan di Palembang, dan daerah lain seperti Bali, Sulawesi, sasirangan di Kalimantan Selatan, sangat memungkinkan teknologi ini diterapkan.

Hasil uji yang telah dilakukan menunjukkan bahwa tritik jumputan kombinasi *smock* diminati oleh masyarakat, dengan demikian diharapkan dapat menumbuhkan wirausaha baru atau dapat

menumbuhkan kembali industri kerajinan tritik jumputan yang sekarang ini sudah sangat jarang.

Dilihat dari aspek lingkungan, jenis zat warna yang digunakan adalah zat warna sintesis Indigosol yang sudah biasa digunakan dalam proses pewarnaan batik. Limbahnya dapat digunakan kembali untuk warna tumpangan atau jika sudah memungkinkan digunakan lagi dapat ditampung dan diolah sehingga tidak mencemari lingkungan.

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Kegiatan ini merupakan penggabungan dua teknik yang sudah ada yaitu teknik *smock* Jepang dan teknik tritik jumputan dari Jawa, yang menghasilkan teknik baru yaitu teknik *Ringkel*. Motif yang dihasilkan dari kegiatan ini sebanyak 23 desain motif *Ringkel* dan prototif produk bahan sandang.

Zat warna yang digunakan dalam kegiatan eksplorasi perwaranaan teknik *smock* kombinasi jumputan adalah zat warna sintesis Indigosol.

Diantara beberapa jenis bahan yang diuji coba, yang paling optimal menghasilkan motif adalah bahan jenis mori *Primissima*. Selain paling bagus motif yang dihasilkan, bahan jenis mori juga paling mudah dalam proses pengerjaannya.

Beberapa faktor yang mempengaruhi berhasil tidaknya produk pewarnaan teknik *smock* kombinasi jumputan ini antara lain: zat warna, jenis bahan kain, variasi/teknik proses pewarnaan.

Secara umum kain hasil pewarnaan teknik *smock* kombinasi tritik jumputan ini mempunyai ketahanan luntur warna terhadap pencucian, keringat, sinar yang baik dengan nilai hasil uji 4-5. Sehingga dapat dikatakan kain tersebut mempunyai

kualitas yang baik, dan layak sebagai bahan sandang.

Hasil uji kesukaan responden, mendapatkan nilai sangat bagus sebanyak 55%, dan bagus sebanyak 45%. Berdasarkan ujicoba pasar yang dilakukan dapat disimpulkan bahwa pada umumnya responden merespon positif dan tertarik dengan produk ini.

Dilihat dari aspek kelayakan teknologi, aspek keunggulan dari teknologi yang sudah ada, aspek kelayakan ekonomi, aspek kelayakan sosial dan lingkungan, kombinasi teknik smock dan jumputan (*Ringkel*) ini sangat layak untuk diterapkan sebagai usaha kecil menengah.

Saran

Kegiatan yang dilaksanakan menghasilkan 23 desain motif baru. Sebenarnya masih bisa dicari dan digali lebih banyak lagi desain motif lainnya. Perlu dilakukan kegiatan penelitian lebih lanjut mengenai :

1. Pengembangan teknik *Ringkel* sehingga dihasilkan lebih banyak desain motif baru.
2. Penelitian teknik *Ringkel* dengan zat warna jenis lain
3. Penelitian teknik *Ringkel* dengan menggunakan jenis bahan kain yang lebih bervariasi.
4. Penelitian teknik *Ringkel* dengan dikombinasikan teknik batik.

Respon masyarakat sangat baik dan positif mengenai hasil kegiatan ini. Proses pembuatannya juga sederhana dan tidak membutuhkan peralatan khusus, sehingga hasil kegiatan ini sangat memungkinkan untuk diterapkan di IKM. Perlu adanya sosialisasi kepada IKM yang memproduksi produk sejenis atau kegiatan penumbuhan wirausahaan baru produk *ringkel* ini.

UCAPAN TERIMAKASIH

Ucapan terimakasih kami sampaikan kepada teman-teman tim laboratorium Garmen BBKB : Ibu Titik Sri Baktini, BK. Teks, Sri Hartati, Sri Handayani, Catur Nugrahaningsih, dan Siswati Wahyuningsih, yang telah banyak terlibat dalam kegiatan penelitian ini.

Terimakasih kepada teman-teman di seksi pemasaran BBKB : Aan Eddy Antana, ST, M.Eng, Heribertus Sukamto, Zuhat Rochmadi, B.Sc, yang telah memperkenalkan hasil penelitian ini dalam even-even pameran.

Terimakasih kepada semua pihak yang tidak dapat saya sebutkan satu persatu yang banyak membantu dan memberi masukan dalam kegiatan penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

- Balai Besar Kerajinan dan Batik. 2012. *Perancangan Ragam Hias Batik Khusus Busana bagi IKM*. Yogyakarta: BBKB.
- Balai Besar Kerajinan dan Batik. 1989. *Pedoman Teknologi Tekstil Kerajinan Tritik Jumputan dan Sasirangan*. Yogyakarta: BBKB.
- Handoyo, J.D. 2008. *Batik dan Jumputan*. Yogyakarta: PT Macanan Jaya Cemerlang.
- Haswadi, S.A. 2010. *Kreasi Unik dan Cantik dengan Smock*. Jakarta: Dian Rakyat.
- Pujiati, S.E. 2005. *Teknologi Proses Tekstil Kerajinan Tritik Jumputan. Buku panduan dalam Pelatihan Teknologi Tekstil Kerajinan Tritik Jumputan dengan Zat Warna Alam*. Yogyakarta: BBKB.
- Susilowati, Y. 2011. *Smock Jepang* (<http://susilowatiyuyun92.blogspot.com/2011/01/smockjepang.html>, diakses 21 Februari 2014).

