

Studi Pengolahan Bahan Alam Sebagai Pewarna Dalam Penciptaan Produk Ecoprint Di UMKM Griya Anyar Dewata

I Gusti Ayu Nadwitya Pramesthi¹, Ida Ayu Gede Artayani²

^{1,2}Program Studi Kriya, Fakultas Seni Rupa dan Desain, Institut Seni Indonesia Denpasar

E-mail : [1ayunadwitya04.9@gmail.com](mailto:ayunadwitya04.9@gmail.com) , [2artayani@isi-dps.ac.id](mailto:artayani@isi-dps.ac.id)

Abstrak

Perkembangan produksi dalam industri tekstil terus mengikuti tren masa kini salah satunya fast fashion. Fast fashion merupakan industri tekstil penyedia mode terkini yang tergolong dalam orientasi mass market yakni produksi tekstil dalam jumlah dan skala besar. Proses produksi fast fashion, berdampak negatif mengeluarkan limbah cair. Limbah tersebut berasal dari pewarnaan sintetis yang dapat mencemari sungai dan perairan domestik. Masyarakat pun cenderung konsumtif terhadap tren fashion yang tidak konsisten dengan kualitas kain rendah. Fenomena tersebut penting untuk ditelaah lebih lanjut demi keberlangsungan hidup lingkungan. Oleh sebab itu, studi ini dapat menjadi solusi alternatif dalam mengurangi dampak dari hasil pewarnaan sintetis tersebut. Studi ini berfokus pada teknik pengolahan bahan-bahan alam sebagai pewarna alami. Teknik yang digunakan pada pengolahan bahan alam tersebut adalah teknik ecoprint. Hasil dari penerapan teknik ecoprint yaitu menciptakan produk-produk ecoprint seperti tas, syal, dan busana feysen. Tujuan studi ini adalah untuk memberikan pengetahuan dan gambaran dalam pengolahan bahan alam menjadi produk fesyen yang bernilai tinggi yang mendukung konsep sustainable fesyen, memiliki potensi besar di setiap keunikannya serta diharapkan memberikan inovasi baru yang menghasilkan produk berkualitas dan berdaya saing tinggi di tengah gempuran tren fast fashion. Pendalaman terkait teknik ecoprint menggunakan metode partisipasi aktif. Sejalan dengan kegiatan magang, metode partisipasi aktif berarti dalam proses penciptaan produk, penulis berkolaborasi dengan mitra dan rekan ahli yang nantinya manfaatnya dirasakan semua pihak yang membantu penulis dalam penciptaan produk.

Kata kunci : Ecoprint, Warna Alam, Produk Fesyen, *Fast Fashion*, Griya Anyar Dewata

Abstract

The development of production in textile industry continues to follow current trends, which is fast fashion. Fast fashion is a textile industry that provides the latest fashion that is classified as mass market orientation, namely textile production in large quantities and scales. The fast fashion production process has a negative impact on releasing liquid waste. The waste comes from synthetic colouring which can pollute rivers and domestic waters. People also tend to be consumptive towards inconsistent fashion trends with low fabric quality. This phenomenon is important to further examine for the sake of environmental sustainability. Therefore, this study can be an alternative solution in reducing the impact of synthetic dyes. This study focuses on the processing techniques of natural materials as natural dyes. The technique used in the processing natural materials is ecoprint technique. The result of the application is to create ecoprint products such as bags, scarves, and feysen clothing. The purpose of this study is to provide knowledge and an overview of the processing of natural materials into high-value fashion products that support the concept of sustainable fashion, have great potential of their uniqueness and expected to provide new innovations that produce quality and highly competitive products. The deepening learn of ecoprint technique uses the active participation method. In line with the internship activities, the active participation method means that in the process of product creation, the author collaborates with partners and expert colleagues who will encourage and take benefit in product creation.

Keywords : Ecoprint, Natural Colors, Fashion Products, *Fast Fashion*, Griya Anyar Dewata

Artikel ini diterima pada : 11 Juli 2024 dan Disetujui pada : 30 Agustus 2024

PENDAHULUAN

Perkembangan industri tekstil menjadi penyumbang limbah terbesar karena industri ini merupakan salah satu pilar besar ekonomi di Indonesia. Proses produksi yang didukung teknologi dalam industri tekstil dapat menimbulkan dampak negatif yang mengeluarkan limbah cair yang akan mencemari sungai dan perairan domestik. Limbah tersebut biasanya berasal dari proses penyempurnaan warna

tekstil berbahan sintetis dalam volume besar (Enrico, 2019). Penyesuaian tren masa kini dalam produksi di industri tekstil tentu menimbulkan limbah yang lebih besar seperti tren *fast fashion*. *Fast fashion* merupakan industri tekstil yang menyediakan mode terkini yang tergolong dalam orientasi *mass market fashion*, menghasilkan pakaian dalam jumlah besar dan diproduksi untuk masyarakat luas (Ajriah, 2020: 3). Disisi lain, walaupun tren *fast fashion* menarik semua lapisan masyarakat karena harganya yang terjangkau, namun kekurangannya terletak pada kualitas bahan buruk dan tidak memiliki mode tertentu karena berubah dalam waktu singkat. Oleh sebab itu, pakaian *fast fashion* tidak dapat bertahan lama dan beresiko besar.

Permasalahan tersebut di atas dapat penulis simpulkan bahwa limbah industri tekstil yang disebabkan proses pewarnaan sintetis menjadi tantangan utama dan perlu mendapatkan perhatian khusus dari masyarakat global. Mengingat masih terbatasnya pengetahuan dan teknologi baru dalam pengolahan limbah, oleh sebab itu cara atau solusi alternatif yang dapat mengurangi permasalahan tersebut yaitu menggunakan kembali bahan-bahan alam dalam memproduksi produk tekstil sebagai pewarna alami maupun bahan lainnya. Salah satu teknik pengolahan warna alam yang dapat dimanfaatkan sebagai pewarna alami adalah teknik ecoprint. Ecoprint merupakan teknik mencetak objek alami seperti bagian tumbuhan, bunga- bunga, ranting, dan lainnya diatas suatu media kain maupun kulit. Sebagaimana juga dikemukakan oleh Saptutyingsih & Wardani (2019), ecoprint adalah salah satu proses untuk mentransfer warna dan bentuk ke kain melalui kontak langsung. Teknik ecoprint mudah diterapkan dan dapat dikerjakan pada kondisi apapun sehingga kegiatan-kegiatan rekreasi yang diadakan oleh komunitas tertentu seperti pameran seni, pameran IKM, pelatihan, workshop, dan studi lapangan. Ecoprint juga dapat menjadi salah satu alternatif peluang usaha bidang fesyen yang menjanjikan (Hikmah & Retnasari, 2021). Jenis produk ecoprint dapat berupa souvenir, busana, tas, dompet, sepatu, dan lainnya. Hal tersebut menerangkan bahwa peluang permintaan pasar ecoprint akan terus meningkat. Susanti (2024) mengungkapkan produk ecoprint bernilai tinggi dan merupakan bentuk seni unik yang memiliki corak dan nilai tersendiri karena hasilnya tergantung dari jenis tanaman, warna, dan tekstur media yang digunakan. Teknik ecoprint merupakan perkembangan dari ecofashion, untuk menghasilkan produk fesyen yang ramah lingkungan.

Berdasarkan uraian di atas tentang perkembangan dan keunggulan produk-produk ecoprint, membuat penulis tertarik menekuni dunia ecoprint yang bertempat di Griya Anyar Dewata karena usaha tersebut dapat menjadi wadah eksplorasi dalam menciptakan produk ecoprint disamping perannya dalam masyarakat dan prestasi yang telah dicapainya. Griya Anyar Dewata merupakan UMKM yang bergerak di bidang kriya dan fashion dengan bahan utama ecoprint. UMKM ini menghasilkan produk berupa percetakan ecoprint pada kain dan kulit dengan bahan alami. UMKM Griya Anyar Dewata juga merupakan salah satu usaha lokal Bali yang fokus pada eksplorasi dan pengembangan teknik ecoprint yang berlokasi di Jl. Danau Buyan Barat Dalam, Blk. D 6 Jl. Taman Griya, No.8, Jimbaran, Kabupaten Badung, Bali (N. N. Y. Susanti, 2024). UMKM Griya Anyar Dewata juga merupakan salah satu usaha lokal Bali yang fokus pada eksplorasi dan pengembangan teknik ecoprint. Kegiatan magang/ praktik kerja diharapkan dapat mempelajari lebih dalam terkait teknik dan proses menciptakan produk ecoprint serta terus meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Urgensi atau keutamaan dari kegiatan magang ini adalah teknik ecoprint memiliki potensi besar dengan keindahan dan keunikannya. Produk ecoprint merupakan produk seni ramah lingkungan yang patut terus dikembangkan. Selain sebagai alternatif dalam mengurangi isu negatif lingkungan, juga dapat sebagai sarana bagi masyarakat untuk peduli ekosistem alam dengan melalui penerapan teknik ecoprint.

METODE

Metode teknik ecoprint di UMKM Griya Anyar Dewata, menggunakan beberapa teknik mulai dari scouring, mordanting, pounding dan steam. Proses pelaksanaan Ecoprint harus mengetahui berbagai jenis kain dan Teknik dasar pewarnaan dengan media pembantu sehingga menghasilkan warna warna yang beragam. Mengutip jurnal Ristiani, S. & Sulistyarningsih, T. (2022), membahas terkait mordant bahwa zat pewarna alam (ZWA) sangat membutuhkan proses mordant yang detail karena senyawa yang dikandung pada mordant akan bertugas untuk mengikat warna alam pada kain. Dengan demikian Mordanting ini tujuannya adalah untuk meningkatkan daya ikat serat kain terhadap warna alam. Berikut tahapan dalam teknik ecoprint :

a. Scouring

Scouring merupakan tahap Awal sebelum melakukan Mordanting dengan mencuci kain dari berbagai kotoran, partikular dan bahan kimia lainnya yang dapat mengganggu proses pengikatan Zat Warna Alam (ZWA). Tahapannya yaitu, campur 30 gr Soda Ash dengan menambahkan 10 gr TRO /deterjen Tanpa pemutih (contoh : merk BOOM) dengan 5 liter air aduk rata. Masukkan Kain Utama (KU) dan Kain Bloking/Blangket (KB), Air kemudian rebus kira kira panas sekitar 75°C kemudian aduk aduk selama 30 menit dan biarkan sampai menjadi dingin, dikucek kucek dan bilas dengan air sampai bersih.

b. Mordanting

Setelah tahap scouring, dilanjutkan ke tahap mordanting. Proses mordanting bertujuan untuk meningkatkan daya tarik atau penyerapan zat warna alam serta memperkuat ketajaman warna dan meratakan corak warna daun, Fitriah (2013:14-23). Tahapan Mordant terdiri 2 macam, pre-mordant dan tanin mordant. Mordant pada kain katun ini dimulai dari mendidihkan air dalam panci, memasukkan tawas + soda ash masukkan sedikit demi sedikit, aduk sampai bubuk larut, masukkan kain, rebus dengan api kecil selama 1 jam, matikan kompor, rendam 1-2 malam. Setelah itu bilas dengan air bersih dan dikeringkan. Pada proses tanin mordant sama prosesnya, perbedaannya yaitu penggunaan tanin. tahap awal, rebus tanin dalam 1.500 ml air sampai mendidih hingga minimal 8 jam. Rendam kain dalam larutan tanin dan dipanaskan selama 30-45 menit. Biarkan terendam semalam. Kemudian kain diperas, larutkan alum dalam air hangat sampai larut semua.

c. Proses Pewarnaan

Dalam proses pewarnaan kain menggunakan ZWA khususnya pada kain utama yaitu, Rendam Kain Utama ke dalam ZWA pekat selama minimal 1 hari (boleh beberapa hari sampai dengan 1 minggu). Kain harus terendam sempurna atau diberi pemberat agar terendam sempurna, sambil sering-sering di aduk-aduk atau diremas-remas agar pewarnaan lebih merata. ZWA yang digunakan harus telah disaring dan tidak ada lagi ampasnya. Jika lebih dari 2 hari s/d 1 minggu, maka per harinya lakukan pemanasan (cukup hangat saja) sambil di aduk-aduk. Setelah perendaman, kain diperas setengah basah, lalu dibentangkan diatas plastik yang sudah disiapkan sebagai alas kain.

d. Tahap Penataan Daun

Daun dapat ditata dengan arah sejajar, miring ke kanan atau ke kiri, dan zig-zag sesuai keinginan. Penataan daun selesai, kain utama dapat ditumpuk dengan kain kedua dengan zat warna alam berbeda. Selanjutnya yaitu menutup kain dengan plastik, agar pada saat perataan daun, kain tidak kotor. Perataan daun dilakukan dengan teknik pounding. Namun agar lebih efektif, dapat menggunakan paralon yg diisi semen dan digelindingkan diatas plastik manfaatnya supaya daun menapak dengan baik dan tidak bergeser saat digulung/dilipat. Setelah itu gulung dengan menggunakan pipa, lalu lipat sesuai ukuran kukusan dan balut selotip

e. Tahap Steam

Gulungan ecoprint yang sudah di kemas plastik sudah dapat dikukus. Jenis kain mempengaruhi lama waktu pengukusan. Kain sutra dikukus selama 1,5 jam dan katun selama 2 jam. Setelah dikukus kain ecoprint di jemur di tempat teduh selama 3-5 hari lalu di fiksasi. Konsentrasi larutan yang dibuat menentukan hasil cetakan ecoprint, setiap karya seni memiliki karakteristik yang berbeda-beda sesuai dengan style penciptanya.

Dalam tahap penciptaan produk ecoprint, penulis menggunakan metode partisipasi aktif untuk mengamati proses kerja, perancangan, proses produksi, pengolahan, dan proses pemasaran oleh mitra. Pada prakteknya, partisipasi aktif dilaksanakan selama 17 minggu dalam hari kerja. Partisipasi aktif yang dilakukan atas bimbingan pemilik UMKM Griya Anyar Dewata yaitu Yeni Susanti. Partisipasi pada praktek penciptaan produk meliputi aspek kegiatan produksi, manajemen, pemasaran dan packaging. Secara umum rangkaian kegiatan magang sebagai berikut:

1. Turut serta pada proses pencarian bahan-bahan alami yang bisa diaplikasikan dalam pembuatan produk dengan teknik ecoprint;
2. Turut serta menyiapkan alat dan bahan produksi ecoprint
3. Turut andil mendesain busana dan tas sesuai pangsa pasar
4. Turut serta pada proses penciptaan dan pengemasan produk ecoprint

5. Turut serta hadir dalam acara pameran produk ecoprint

Partisipasi yang penulis lakukan memberikan manfaat berupa mendapat wawasan dengan dibimbing langsung selama proses penciptaan produk ecoprint dan pengalaman terkait teknik dan proses penciptaan, manajemen pengelolaan SDM dan SDA pada UMKM, menjalin Kerjasama dengan berbagai mitra sejenis, sehingga kedepannya diharapkan bisa membangun usaha rintisan baru (startup) sehingga dapat ikut membantu tambahan pendapatan bagi masyarakat.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Kegiatan magang penulis bertempat di UMKM Griya Anyar Dewata, terhitung selama 17 minggu dari 26 Februari sampai 28 Juni 2024. Usaha tersebut berdiri sejak tahun 2016, bergerak di bidang kriya dan fashion. Berlokasi di Danau Buyan Barat Dalam, Blk. D No. 6, Jl. Taman Griya No. 8, Jimbaran, Kabupaten Badung, Bali. UMKM ini menghasilkan produk berupa percetakan ecoprint pada kain dan kulit. Pengertian ecoprint menurut Saptutyingsih & Wardani (2019:) terdiri dari eco dari kata ekosistem (alam) dan print yang artinya mencetak. Teknik pewarnaan ecoprint yang dipelopori oleh India Flint. Ecoprint diartikan sebagai proses untuk mentransfer warna dan bentuk ke kain melalui kontak langsung.

Flint (2008) dalam Saraswati et al., (2019: 1) mengungkapkan bahwa teknik ecoprint merupakan suatu proses menstransfer warna dan bentuk secara langsung pada kain atau proses mencetak atau pemberian motif bahan alami. Jenis produk berdasarkan bahannya, bahan kulit sapi diolah menjadi produk tas, sepatu/sandal, dan dompet. Sedangkan bahan kain menghasilkan produk tas, topi, kemeja, kaos, syall/phasmina/kerudung, jaket, dan kotak pensil (Dewata, 2024). Produk-produk yang dihasilkan bergantung dengan kebutuhan permintaan masyarakat dan yang paling banyak digemari, biasa dipesan untuk souvenir acara - acara besar perusahaan dan pernikahan (Kurnia, 2024).

Selama kegiatan, penulis diberi kesempatan penuh untuk dibimbing langsung oleh pimpinan usaha yaitu Ibu Yeni Susanti, yang akan mengajarkan dan mengarahkan tahapan produksi terkait praktek pengolahan bahan alam dalam menciptakan produk ecoprint. Penulis juga didampingi oleh Dosen Pembimbing Pendamping MBKM, yang bertugas membimbing, memeriksa, memberi tanggapan dan persetujuan terkait kegiatan magang secara berkala agar program magang berlangsung sesuai dengan prosedur yang ditetapkan. Selain itu, penulis dibantu oleh anggota lain yang bertugas dalam produksi ecoprint. Beragam informasi yang penulis temukan selama program magang mencakup tiga aspek penting yaitu aspek pengetahuan, keterampilan, dan teknologi. Berikut akan diuraikan lebih lanjut hasil dari kegiatan magang atau praktek kerja dari cakupan aspek tersebut dalam menciptakan produk ecoprint di Griya Anyar Dewata.

A. Alat dan Bahan Teknik Ecoprint

Berdasarkan survei penulis ke rumah poduksi Griya Anyar Dewata, alat yang digunakan dalam teknik ecoprint berupa baskom/wadah air, kompor, panci kukusan besar, pemukul kayu, penggilas paralon dari campuran beton, sudip kayu besar, pipa, kantong plastik hitam besar, gunting potong dahan, dan penjemuran kain.



Gambar 1. Peralatan Teknik Ecoprint : Baskom/Ember, Pemukul Kayu, dan Panci Kukusan
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Bahan-bahan dasar teknik ecoprint dapat ditemukan di lingkungan sekitar. Penulis bersama dengan Ratri Kurnia yaitu salah satu staf usaha, melakukan pencarian bahan-bahan alam seperti daun mangga, daun kenikir, daun jarak, daun ketapang, daun jati dan daun lainnya. Area pencarian daun biasanya di kebun sekitar lokasi rumah produksi, dipinggir jalan wilayah Jimbaran, kebun atau bukit diwilayah sekitar, dan tanah kosong. Jika diperlukan daun lain sebagai

variasi tambahan, maka biasanya daun dipesan lewat toko online ataupun membeli langsung di pasar tradisional (Kurnia, 2024).



Gambar 2. Bahan Daun Teknik Ecoprint
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Penyiapan media kain. Menurut Hasil pewarnaan alam akan maksimal jika kain yang digunakan berserat alam. Sejalan dengan pendapat diatas Saraswati et al., (2019: 55) menyatakan bahwa “Kain yang berasal dari serat alam sangat dianjurkan digunakan untuk ecoprint”. Contoh serat alam yaitu tumbuhan (serat kapas, rami) dan serat dari rambut hewan (sutra, wol) yang berasal dari alam. Bahan katun merupakan contoh bahan yang berasal dari serat alam karena berserat kapas yang termasuk kedalam serat alam (tumbuhan). Mendukung pernyataan tersebut penerapan produk ecoprint Griya Anyar Dewata, sebagian besar menggunakan bahan kain katun dan sutra karena seratnya yang dapat menyerap warna dengan baik sehingga cocok untuk dilakukan pewarnaan, kain jenis ini juga memiliki bahan yang lembut untuk digunakan (Mukti et al., 2023).



Gambar 3. Kain Katun
(Sumber : Nadwitya, 2024)

B. Proses Penciptaan Produk Ecoprint

Perwujudan dari penerapan konsep ecoprint di UMKM Griya Anyar Dewata, menghasilkan produk berupa produk pelengkap fashion seperti produk syal, busana, dan tas. Pada Produk syal dimulai dengan persiapan alat dan bahan seperti diatas. Kemudian jika peralatan dan bahan – bahan sudah siap, selanjutnya adalah tahap *scouring*. *Scouring* merupakan tahap awal sebelum melakukan mordant dengan mencuci kain dari berbagai kotoran, partikular dan bahan kimia lainnya yang dapat mengganggu proses pengikatan Zat Warna Alam (ZWA). Tahapannya yaitu mencampur 30 gr Soda Ash dengan menambahkan 10 gr TRO / deterjen Tanpa pemutih dengan 5 liter air, aduk rata. Masukkan Kain Utama (KU) dan Kain Bloking/Blangket (KB), tambahkan air, kemudian rebus dengan suhu panas sekitar 75°C. Setelah itu diaduk selama 30 menit dan didiamkan sampai menjadi dingin, dikucek kucek dan bilas dengan air sampai bersih.

Setelah tahap *scouring*, dilanjutkan ke tahap mordanting. Proses mordanting bertujuan untuk meningkatkan daya tarik atau penyerapan zat warna alam serta memperkuat ketajaman warna dan meratakan corak warna daun (Saptutyingsih & Wardani, 2019). Tahapan Mordant terdiri 2 macam, pre-mordant dan tanin mordant (Lestari et al., 2020). Bahan Larutan mordant terdiri dari Perbandingan Tawas & Soda Ash = 2 : 1 (1 sendok makan Tawas : 1 sendok teh Soda Ash) sehingga mordant untuk 5 liter air gunakan 70 gram tawas + 30 gram Soda Ash. Sugianik (2024) menuturkan, mordant pada kain katun ini dimulai dari mendidihkan air dalam panci, memasukkan tawas + soda ash masukkan sedikit demi sedikit, aduk sampai bubuk larut, masukkan kain, rebus

dengan api kecil selama 1 jam, matikan kompor, rendam 1-2 malam. Setelah itu bilas dengan air bersih dan dikeringkan. Pada proses tanin mordant sama prosesnya, perbedaannya yaitu penggunaan tanin. Dalam prosiding Ristiani & Sulistyaningsih (2022: 9), hasil kain ecoprint pre-mordanting tanin secara visual menghasilkan warna yang lebih pekat dan tajam dibandingkan dengan hasil ecoprint pada kain pre-mordanting tawas. Tahap awal, rebus tanin dalam 1.500 ml air sampai mendidih hingga minimal 8 jam, saring, ambil airnya. Rendam kain dalam larutan tanin sambil di panasi selama 30-45 menit. Biarkan terendam semalam. Kemudian kain diperas, larutkan alum dalam air hangat sampai larut semua. Setelah itu lanjut ke proses pewarnaan.



Gambar 4. Kain di Rendam dalam Larutan Zat Warna Alam dan Kain Diperas Setengah Kering
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Dalam proses pewarnaan kain menggunakan zat warna alam khususnya pada kain utama yaitu, Rendam Kain utama ke dalam zat warna alam pekat selama minimal 1 hari (boleh beberapa hari sampai dengan 1 minggu). Kain harus terendam sempurna atau diberi pemberat agar terendam sempurna, sambil sering-sering di aduk-aduk atau diremas-remas agar pewarnaan lebih merata. ZWA yang digunakan harus telah disaring dan tidak ada lagi ampasnya. Jika lebih dari 2 hari s/d 1 minggu, maka per harinya lakukan pemanasan (cukup hangat saja) sambil di aduk-aduk.



Gambar 6. Proses Penataan Daun pada Kain
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Setelah perendaman, kain diperas setengah kering, lalu dibentangkan diatas plastik yang sudah disiapkan sebagai alas kain. Tahap penataan daun dapat ditata dengan arah sejajar, miring ke kanan atau ke kiri, dan zig-zag sesuai keinginan. Penataan daun selesai, kain utama dapat ditumpuk dengan kain kedua dengan zat warna alam berbeda. Tahap selanjutnya yaitu menutup kain dengan plastik, agar pada saat perataan daun, kain tidak kotor. Perataan daun dilakukan dengan teknik pounding. Namun agar lebih efektif, dapat menggunakan paralon yg diisi semen dan digelindingkan diatas plastik manfaatnya supaya daun menapak dengan baik dan tidak bergeser saat digulung/dilipat. Setelah itu gulung dengan menggunakan pipa, lalu lipat sesuai ukuran kukusan dan balut selotip.



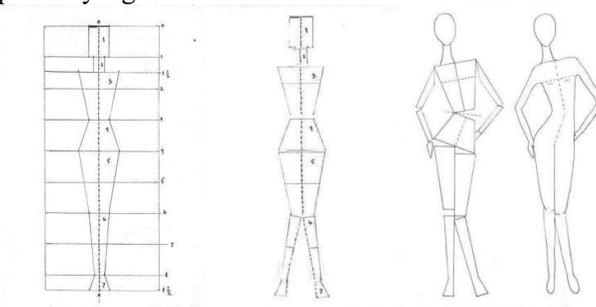
Gambar 6. Proses Perataan Kain dengan Teknik Pounding dan Penggulungan Kain
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Tahap mengukus ini disebut tahap steam. Menurut Lascariani (2024), untuk kain sutra dikukus selama 1,5 jam dan katun selama 2 jam. Setelah dikukus kain ecoprint di jemur di tempat teduh selama 3-5 hari lalu di fiksasi. Konsentrasi larutan yang dibuat menentukan hasil cetakan ecoprint, setiap karya seni memiliki karakteristik yang berbeda-beda sesuai dengan style penciptanya begitu pula sependapat dengan Hikmah & Retnasari (2021: 2) menyatakan motif dan warna kain yang dihasilkan dari teknik ecoprint memiliki karakteristik tersendiri, karena motif yang dihasilkan akan berbeda - beda dan tidak bisa diduga meskipun menggunakan teknik pembuatan dan jenis tumbuhan yang sama.



Gambar 7. Penjemuran Kain Setelah Pengukusan dan Hasil Jadi Kain Ecoprint
(Sumber : Nadwitya, 2024)

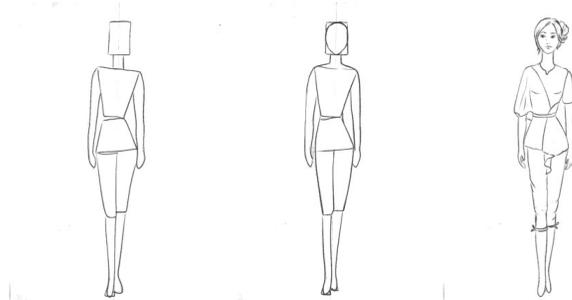
Selain itu, penulis menciptakan busana yang berbahan dasar kain ecoprint yang telah dibuat sebelumnya. Pada awal perancangan, terlebih dulu mengetahui batasan desain dengan tema yang ditentukan. Kemudian melakukan riset jenis pakaian apa saja atau desain pakaian yang termasuk dalam tema. Penulis dibimbing oleh Ratri Kurnia selaku staff sales dan marketing dalam merancang produk dengan baik dan rapi agar pelanggan yang datang dapat dengan jelas melihat produk yang dipajang, kerapian dan penyusunan produk sesuai jenis dapat membantu konsumen untuk menentukan produk yang akan dibeli.



Gambar 8. Sketsa Balok Dasar Anatomi Tubuh
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Selama magang, penulis mengasah keterampilan membuat sketsa balok dasar anatomi tubuh yaitu menentukan ukuran dan proporsi yang tepat. Membuat ukuran sketsa balok yang akan digambar sehingga sesuai anatomi tubuh. Misalnya, panjang, lebar, dan tinggi balok. Lalu

menggambar bentuk balok dimulai dengan menggambar pada kertas menggunakan penggaris untuk membuat garis-garis lurus yang rapi. Menyesuaikan ukuran dan proporsi balok.



Gambar 9. Penyempurnaan Sketsa dan Proporsi Wajah
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Menambahkan Detail Anatomi dengan membentuk bagian-bagian utama tubuh di dalam sketsa balok tersebut, seperti otot, tulang, sehingga garisnya terkesan lebih halus. Referensi anatomi di berikan oleh Bu Yeni untuk membantu memahami bentuk dan posisi yang tepat dari setiap bagian tubuh. Tahap lanjutan sketsa yaitu mengoreksi kembali sketsa untuk memastikan proporsi dan detail anatomi tubuh sudah sesuai. Kemudian membuat pembuatan proposi wajah, membuat garis dasar bentuk wajah dari ubun-ubun sampai dagu. Mengukur ukuran wajah dipatok dengan ukuran pola awal, kemudian dibagi dengan jarak 1,5 cm , diberi garis tengah sejumlah 3. Dibagi lagi 0,5 cm dengan patokan garis tengah wajah hingga terdapat 3 garis bagian dalam pola. Setiap garis dapat mewakili mata, hidung, dan bibir dilanjut dengan membuat sketsa mata, hidung, bibir, dan rambut.



Gambar 10. Desain Perancangan Busana Ecoprint
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Tahap selanjutnya mendata dan menentukan bahan seperti jenis kain, desain ecoprint, dan corak warna. Setelah itu dilanjutkan dengan membuat rancangan desain yang dibantu juga oleh Kurnia (2024) sebagai menejemen marketing dalam membuat sketsa kasar busana yang kemudian didiskusikan secara seksama dengan penjahit. Jika rancangan disepakati, selanjutnya menjahit busana sampai semua selesai. Proses penjahitan busana dilakukan dengan perhitungan ukuran dan pemotongan pola yang sesuai dengan ketentuan. Kemudian pola-pola dijahit dan di rangkai menjadi busana yang sesuai dengan model desain digital. Penyelesaian dan detail Busana diakhiri dengan menambahkan detail seperti kancing, resleting, atau hiasan lainnya. Sentuhan akhir, memastikan kualitas dan kekuatan jahitan. Kemudian dilanjut dengan pemotretan busana dibantu oleh mahasiswa bidang multimedia dengan model peragaan busana yang dilakukan oleh penulis sendiri.



Gambar 12. Perancangan dan Pemotretan Busana
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Penulis juga membuat produk tas ecoprint dengan dibantu oleh staf khusus pembuat tas. Bahan yang diperlukan yaitu kain gail, kain sutra ecoprint, benang dan jarum, peralatan jahit seperti mesin jahit, aksesorinya yaitu rajutan, 1 stopper, 2 pengait tas D, 1 Rit tembaga panjang, dan 2 pengait udang. Tahapan pengerjaan tas pertama-tama membuat pola atau desain prototipe. Membuat pola potongan berupa prototipe dengan ukuran yang disesuaikan dengan fungsi tas yang akan diwujudkan. Kemudian menguji coba prototipe untuk memastikan potongan dan bentuknya sesuai dengan desain.



Gambar 13. Rancangan Produk Tas dan Bahan Kain
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Tahap selanjutnya pemotongan kain menggunakan pola yang telah dibuat agar sesuai dengan rancangan bagian depan, belakang, samping, dan bagian dalam tas. Penulis bersama staf tetap memastikan memiliki cukup kain untuk membuat semua bagian yang diperlukan, termasuk lipatan atau tambalan lainnya. Lalu tahap penyusunan bagian depan dan belakang tas dengan bagian dalamnya menghadap ke luar. Menjahit bagian samping untuk menghubungkan bagian depan dan belakang.



Gambar 14. Pembuatan Potongan Pola Kain dan Penjahitan Pola
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Setelah itu menjahit bagian dalam dan luar tas yaitu menyambungkan bagian dalam tas dengan bagian luar, dan menjahit tepi tas agar rapi dan kuat dengan menggunakan mesin jahit. Setelah itu membuat bagian dalam tas dengan kain khusus lapisan dalam tas yang kemudian disatukan

dengan luaran tas. Kemudian menambahkan aksesori dengan menambahkan resleting pada tas, menambahkan kancing magnetik, pengait, tali tas dan lainnya. Setelah semua tahap selesai, tahap pemeriksaan akhir produk tas yaitu memeriksa semua bagian tas yang sudah terjahit dengan baik dan kuat. Memotong benang yang tidak perlu dan merapikan setiap bagian tas. Memeriksa kembali keseluruhan tas untuk memastikan semua bagian terpasang dengan baik dan kuat serta semua jahitan rapi dan tidak ada bagian yang terlewat.

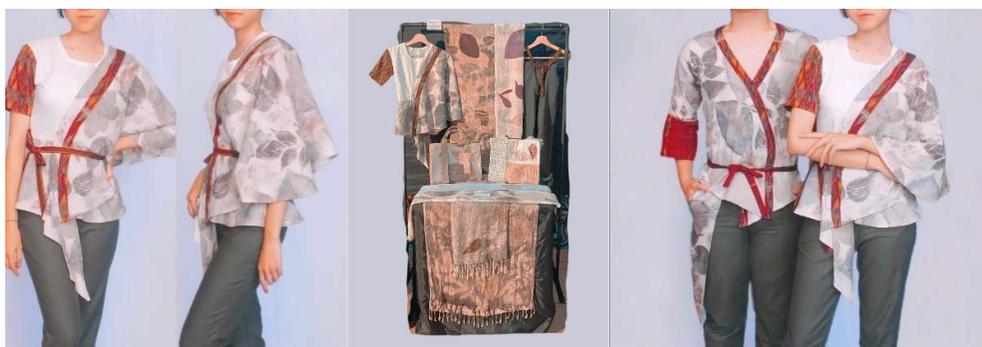


Gambar 15. Hasil Penjahitan Bagian Luar dan Bagian Dalam Tas
(Sumber : Nadwitya, 2024)



Gambar 16. Pemasangan Bagian Dalam Tas dan Hasil Jadi Produk Tas Ecoprint
(Sumber : Nadwitya, 2024)

C. Hasil Produk Ecoprint



Gambar 17. Hasil Jadi Busana Fesyen dan Pameran Produk Ecoprint
(Sumber : Nadwitya, 2024)

Produk ecoprint penulis ciptakan dibantu oleh mitra yaitu UMKM Griya Anyar Dewata memiliki konsep yang berfokus pada penerapan konsep yang secara keseluruhan menggunakan pewarnaan alami dan menerapkan kelestarian lingkungan. Hasil perwujudan konsep tersebut berupa produk yang dipergunakan sebagai pelengkap fashion seperti produk syal, busana, dan tas. Produk syal memperlihatkan harmoni warna triadic (kuning, hijau, dan ungu) dengan jenis kain yaitu sutra dan katun. Corak kain ecoprint mengkombinasikan warna khas daun jati,

Ketapang, kenikir, dan jarak wulung. Pewarnaan dari bahan alam menyimbolkan dari keselarasan antara keunikan dan keberlanjutan yang ramah lingkungan.

Produk busana memancarkan pesona alam yang indah tetapi juga menawarkan kenyamanan dan gaya yang unik. Busana dengan gaya *chic feminine* atau pakaian formal wanita yang tetap dapat bernuansa santai. Berikut deskripsi detail busana ecoprint :

1. Bahan Utama: Kain katun organik yang dihiasi dengan motif ecoprint menggunakan daun alami. Bahan ini tidak hanya memberikan tekstur yang lembut dan nyaman, tetapi juga memberikan kesan keberlanjutan.
2. Warna dan Motif: Warna dominan gaun ini adalah hijau daun dengan sentuhan warna daun lain, menciptakan tampilan yang menenangkan dan alami.
3. Penambahan variasi lengan kupu-kupu memberikan keanggunan dan kenyamanan memungkinkan gerakan yang fleksibel.
4. Detail kerah *U-neck* yang elegan tetapi tetap santai, menambahkan dimensi yang halus pada gaun ini.
5. Keunikan : busana ini memadukan kain endek Bali dengan kain ecoprint yang tetap selaras cocok untuk acara formal dan ingin tetap tampil Anggun memperlihatkan kepedulian budaya dan pelestarian lingkungan.

Produk tas ecoprint berbahan utama kain sutra ecoprint dengan teknik pewarnaan alami yang menghasilkan motif dan warna unik. Dipadukan dengan kain gail sebagai bahan tambahan pada bagian pelengkap tas, kain gail memberikan tekstur yang kuat dan tahan lama. Kain ini sering digunakan untuk tas karena daya tahan dan kemampuannya dalam memberikan struktur pada desain tas. Desain tas bermodel tas lengan berfungsi tas ini didesain dalam bentuk yang nyaman digunakan sehari-hari. Ukuran tas ini memiliki Panjang 30 cm, Lebar 14 cm, dan tinggi 27 cm sehingga cukup untuk menampung kebutuhan sehari-hari seperti ponsel, dompet, kunci, dan barang-barang penting lainnya. Model ini cocok untuk berbagai kesempatan mulai dari kegiatan santai hingga formal. Berpadu dengan rajutan tangan pada bagian bawah depan menambahkan kesan handmade dan motif yang menarik. Aksesori tas menggunakan resleting untuk keamanan dan kemudahan akses barang bawaan. Kesimpulannya produk tas ecoprint ini bukan hanya sebuah aksesori fesyen, tetapi juga merupakan perwujudan dari penggabungan bahan-bahan ramah lingkungan seperti sutra ecoprint dengan kain gail yang kuat dan tahan lama dengan desain yang elegan dan fungsionalitas yang baik.

SIMPULAN

Program magang di UMKM Griya Anyar Dewata mempelajari cara pengolahan warna alam melalui teknik ecoprint dan proses penciptaan produk ecoprint. Ecoprint merupakan teknik mencetak objek alami seperti bagian tumbuhan, bunga-bunga, ranting, dan lainnya diatas suatu media kain maupun kulit. Ketertarikan penulis untuk mendalami teknik ecoprint karena hasil desain produk yang memiliki corak yang berbeda satu sama lainnya, berkonsep berkelanjutan sehingga secara perannya dalam lingkungan dapat melestarikan lingkungan alam tanpa menimbulkan efek negatif dari produksinya. Ecoprint yang diterapkan di Griya Anyar Dewata yaitu teknik *pounding* dan *Steam*. Teknik *Pounding* adalah teknik memukul daun langsung pada kain dan teknik *steam* adalah teknik yang menggunakan sistem pengukusan. Peralatan yang dipergunakan untuk melakukan praktik tersebut seperti baskom/wadah air, kompor, pengukusan besar, pemukul kayu, mesin jahit, sudip kayu besar, pipa, kantong plastik hitam besar, gunting potong dahan, dan penjemuran kain. Kendala dalam pengerjaan teknik ecoprint adalah bagaimana menakar dan memilih setiap zat aktif yang berfungsi mengikat warna agar warna dari cetakan daun dapat timbul jelas pada permukaan kain dalam proses mordant. Oleh karena itu perlu dilakukan riset dari jurnal-jurnal penelitian terkait pemilihan mordant kain ecoprint. Hasil dari kegiatan magang yang penulis dapatkan yaitu penulis dapat mengetahui ilmu baru dalam menciptakan kain ecoprint dengan kualitas bagus, menciptakan tas ecoprint, dan mendesain busana hingga dapat ditampilkan dalam acara fashion show. Penggunaan warna alam pada produk tekstil dengan teknik ecoprint merupakan seni yang bernilai tinggi dan seni yang unik karena hasilnya dipengaruhi oleh jenis tanaman, warna, dan tekstur media yang digunakan. Ecoprint juga merupakan perpaduan kreativitas dan alam. Perpaduan Ini merupakan manifestasi seni yang diperoleh dari bahan-bahan alami mendukung konsep keberlanjutan yang ramah lingkungan. Laporan kegiatan magang/praktik kerja ini diharapkan dapat menambah wawasan terkait dengan jenis alat dan bahan yang bisa digunakan dalam menciptakan produk ecoprint, proses pembuatan produk ecoprint dengan

memanfaatkan bahan-bahan alami, serta dapat bermanfaat untuk menciptakan produk ecoprint dengan inovasi baru bagi masyarakat dalam membangun ekonomi kreatif.

DAFTAR PUSTAKA

- Ajriah, M. (2020). Pengaruh Fast Fashion Terhadap Budaya Konsumerisme dan Kerusakan Lingkungan di Indonesia [Universitas Riau]. In *JOM FISIP* (Vol. 7, Issue 4). https://digilib.unri.ac.id/index.php?p=show_detail&id=92583&keywords=
- Ardiansyah, Risnita, & Jailani, M. S. (2023). Teknik Pengumpulan Data Dan Instrumen Penelitian Ilmiah Pendidikan Pada Pendekatan Kualitatif dan Kuantitatif. *Jurnal IHSAN: Jurnal Pendidikan Islam*, 1(2), 1–9. <https://doi.org/10.61104/ihsan.v1i2.57>
- Dewata, G. A. (2024). *Profil Griya Anyar Dewata*. <https://griyaanyardewata.com/>
- Dewata, G. A. (2023). Katalog *Perusahaan Griya Anyar Dewata*.
- Enrico. (2019). Dampak Limbah Cair Industri Tekstil Terhadap Lingkungan dan Aplikasi Tehnik Eco Printing Sebagai Usaha Mengurangi Limbah. *MODA*, 1(1), 5–13. <https://doi.org/10.37715/moda.v1i1.706>
- Hikmah, A. R., & Retnasari, D. (2021). Ecoprint Sebagai Alternatif Peluang Usaha Fashion Yang Ramah Lingkungan. *Universitas Negeri Yogyakarta*, 16(1), 1–5. <https://journal.uny.ac.id/index.php/ptbb/issue/view/2172>
- Lestari, D. W., Atika, V., Satria, Y., Fitriani, A., & Susanto, T. (2020). Aplikasi Mordan Tanin pada Pewarnaan Kain Batik Katun Menggunakan Warna Alam Tinggi (Ceriops tagal). *Jurnal Rekayasa Proses*, 14(2). <https://doi.org/10.22146/jrekpros.57891>
- Mukti, M. W. P., Sumantra, I. M., & Karuni, N. K. (2023). *A Study of Natural Dye Use in Textile Product*. 3(2), 207–213.
- Ristiani, S., & Sulistyarningsih, T. (2022). Sappan Wood Natural Dyes (Caesalpinia Sappan L) for Ecoprint With Pre-mordanting Tannin-Symplocos. *Prosiding Seminar Nasional Industri Kerajinan Dan Batik 2022*, 1–15.
- Saptutyarningsih, E., & Wardani, D. T. K. (2019). Pemanfaatan Bahan Alami Untuk Pengembangan Produk Ecoprint di Dukuh IV Cerme, Panjatan, Kabupaten Kulonprogo. *Warta LPM*, 22(1), 18–26. <https://doi.org/10.23917/warta.v21i2.6761>
- Saraswati, R., Susilowati, M. H. D., Restuti, R. C., & Pamungkas, F. D. (2019). Pemanfaatan Daun untuk Ecoprint dalam Menunjang Pariwisata. In *Universitas Indonesia* (1st ed., Vol. 1, Issue 2). Departemen Geografi FMIPA Universitas Indonesia.
- sugiarti, andalas eggy fajar, & setiawan arif. (2020). Desain Penelitian Kualitatif Sastra. In *Malang: Universitas Muhammadiyah Malang Press*.

Wawancara

- Susanti, N. N. Y. (2024, February 28). *Penjelasan Umum Berkaitan dengan UMKM Griya Anyar Dewata dan Produk yang Diproduksinya*. Wawancara.
- Sugianik, I. K. (2024, May 29). *Ecoprint Dan Manajemen Sumber Daya Manusia di Griya Anyar Dewata*. Wawancara.
- Kurnia, R. (2024, March 7). *Manajemen Pemasaran Griya Anyar Dewata dan Perancangan Desain*. Wawancara.
- Lascariani, N. (2024, April 12). *Proses Teknik Ecoprint*. Wawancara.