

## **BATIK WARNA ALAM SOGA DI *HOME INDUSTRY* LOUBY BATIK BANYURIPAN, BAYAT, KLATEN**

### ***BATIK SOGA NATURAL COLOUR IN LOBY BATIK HOME INDUSTRY BANYURIPAN, BAYAT, KLATEN***

Oleh: Hairotunisa, NIM 14207244013, Program Studi Pendidikan Kriya, Jurusan Pendidikan Seni Rupa, Fakultas Bahasa dan Seni, Universitas Negeri Yogyakarta, *e-mail*: Hairotunnisa@gmail.com.

#### **Abstrak**

Keberadaan warna alam sogamuda secara umum cenderung gelap yakni, warna sogamuda tua pekat, namun berbeda dengan *home industry* Louby Batik, warna sogamuda yang dihasilkan lebih muda dan kekuning-kuningan (“sogamuda muda”), dari perbedaan tersebut maka penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan karakteristik dan proses pembuatan batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten. Metode penelitian yang digunakan adalah deskriptif kualitatif. Pengambilan data dilakukan melalui proses observasi, wawancara, dan dokumentasi. Instrumen dalam penelitian ini adalah peneliti sendiri dibantu dengan pedoman observasi, wawancara, dan dokumentasi. Teknik validasi atau keabsahan data dilakukan dengan menggunakan ketekunan pengamatan dan triangulasi. Teknik analisis data menggunakan deskriptif kualitatif dengan tahapan reduksi data penelitian, penyajian data penelitian, dan penarikan kesimpulan. Hasil penelitian ini adalah sebagai berikut: 1. Karakteristik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik yaitu lebih muda dan kekuning-kuningan 2. Proses pembuatan batik warna alam sogamuda sama dengan proses pembuatan batik warna alam pada umumnya, yang membedakan pada bahan zat warna alam dari kayu nangka yang menghasilkan warna sogamuda lebih muda dan kekuning-kuningan.

***Kata-kata kunci:*** Louby Batik, warna alam sogamuda.

#### ***Abstract***

*Soga natural colour commonly has a dark shade, but different from the common colour, Louby Batik home industry creates lighter colour of sogamuda, which has yellowish shade (“light sogamuda”). Therefore, from the distinction the researcher is aimed to describe the characteristics and the making process of sogamuda natural colour in Louby Batik home industry in Banyuripan, Bayat, Klaten. The research use descriptive qualitative method. The data collection is done through the process of observation, interview, and documentation. As the research is qualitative, the main instrument of this research is the researcher herself referring to the observation, interview, and documentation orientation. The results of the study are: 1. The characteristic of sogamuda natural color in Louby Batik home industry is lighter color with yellowish shade. 2. The colour making is similar to the making process of other common sogamuda color, but the uniqueness lies on the utilization of jackfruit wood as the material of colormaking, so that the sogamuda color result is lighter and has yellowish shade.*

***Key words:*** Louby Batik, sogamuda natural colour.

#### **A. PENDAHULUAN**

Batik sudah ada dan berkembang di Indonesia cukup lama. Hal itu bisa dilihat dari jumlah industri batik yang sudah sangat banyak tersebar diseluruh nusantara. Kasiyan (2010:4-5) menjelaskan bahwa di Indonesia, batik sudah ada

sejak zaman Majapahit dan sangat populer pada abad XVIII atau awal abad XIX. Sampai abad XX, semua batik yang dihasilkan adalah batik tulis, dan batik cap baru dikenal sejak perang dunia 1, dalam analisisnya G.P. Rouffaer, seni batik berkembang di Jawa sejak sekitar abad

ke-12 yang didasarkan adanya temuan motif *gringsing* di Kediri, Jawa Timur. Kesenian batik yaitu kesenian gambar di atas kain untuk pakaian yang menjadi suatu kebudayaan keluarga raja-raja Indonesia.

Dalam perkembangannya batik turut berkembang dikalangan industri, sekarang banyak sekali pengusaha-pengusaha yang berkecimpung dalam usaha batik, dengan semangat ekonomi, masing-masing semakin gencar dalam melakukan inovasi, baik dari alat dan bahan yang digunakan, proses, teknik, maupun cara pemasarannya. Hal ini dilakukan untuk tetap eksis dan mampu bersaing dalam pasar, sehingga industrinya dapat dikenal dan mendapatkan perhatian banyak konsumen batik.

Dalam proses batik ada beberapa tahapan, mulai dari mendesain pola batik, memola, membatik, sampai dengan mewarnai. Pada dasarnya sejak dahulu yang sering digunakan untuk mewarnai batik yaitu pewarna alami. Musman & Arini (2011:25) berpendapat bahwa secara konvensional, nenek moyang kita menghasilkan kain tradisional tanpa menggunakan pewarna sintetis, mereka lebih memilih pewarna alam karena menambah ragam warna tekstil, dalam hal ini tentu saja tidak bisa dibandingkan dengan warna sintetis. Pewarna alam dalam produk batik mempunyai kelebihan-kelebihannya sendiri dibanding pewarna sintetis, dalam penggunaannya pewarna alam lebih aman, lebih murah, dan ramah lingkungan, walaupun dalam prosesnya sedikit lama dari pada proses pewarnaan menggunakan pewarna sintetis. Sekarang ini banyak sekali industri batik yang menggunakan pewarna sintetis, karena

banyaknya permintaan pasar akan batik warna sintetis, namun fenomena tersebut tidak mengurangi jumlah industri batik yang menggunakan warna alam, masih ada daerah-daerah yang mempunyai industri batik warna alam, khususnya di Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten.

Di Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten sendiri banyak industri yang menggunakan warna alam dalam produk batik, salah satunya di Desa Banyuripan. Desa Banyuripan merupakan desa yang memiliki banyak industri batik warna alam yang mengutamakan batik motif klasik dengan menggunakan warna sogas atau warna coklat. Warna sogas yang dihasilkan yaitu coklat muda dan kekuning-kuningan. Jika di daerah lain seperti Yogyakarta warna sogas dihasilkan kebanyakan berasal dari bahan kayu jambal, tingi, tegeran yang menghasilkan warna sogas tua atau coklat tua yang pekat, berbeda dengan di Desa Banyuripan, warna alam sogas dihasilkan dari campuran, kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kayu tegeran, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka. Tambahan kayu nangka tersebut berfungsi untuk menambah efek kuning pada warna sogas.

Warna alam sogas pada batik di Desa Banyuripan ini dipengaruhi oleh batik warna sogas dari Solo yang cenderung lebih mendekati ciri warna sogas dengan karakteristik muda atau coklat lebih muda, ini dikarenakan dulunya pengusaha-pengusaha batik di Desa Banyuripan merupakan perajin dan buruh batik di daerah Solo, yang kemudian memilih menetap dan mendirikan usaha industri batik sendiri. Musman dan Arini (2011:76) menjelaskan bahwa Kecamatan Bayat

menjadi tempat bagi para seniman batik berekspresi dan berkarya sesuai zamannya, batik-batik di Bayat awalnya berasal dari perajin dan buruh batik dari daerah Solo. Hal ini yang membuat pengaruh batik Solo sangat kuat dengan produk batik yang ada di Desa Banyuripan, khususnya di *home industry* Louby Batik, pemilik sekaligus pendiri *home industry* Louby Batik yaitu Ripto Atmojo dulunya merupakan perajin atau buru di daerah Solo, yang kemudian memilih untuk mendirikan sebuah industri sendiri di Desa Banyuripan.

Walaupun sudah ada sejak lama, warna soga dengan campuran kayu nangka, sedikit sekali yang masih menerapkan dan mengembangkan warna alam soga dengan kayu nangka sebagai warna utama dalam batik warna alamnya, di Desa Banyuripan sendiri ada satu industri yang masih menggunakan warna soga dengan kayu nangka yaitu *home industry* Louby Batik, *home industry* ini menggunakan warna soga dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan (“soga muda”) dengan campuran, kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kayu tegeran, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka.

Warna alam soga yang dihasilkan *home industry* Louby Batik yaitu warna soga muda dari kayu nangka tersebut berbeda dengan warna alam soga pada umumnya, maka adanya penelitian ini adalah berusaha menggambarkan fenomena tentang karakteristik dan proses pembuatan batik warna alam soga muda yang ada di *home industry* Louby Batik.

## **B. METODE PENELITIAN**

### **1. Jenis Penelitian**

Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif yang menghasilkan data berupa deskriptif, di mana peneliti berusaha mengungkapkan secara komprehensif tentang kejadian apa yang dilihat di lapangan.

### **2. Waktu dan Tempat Penelitian**

Penelitian ini dilaksanakan di *home industry* Louby Batik, Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Penelitian ini dilakukan selama satu bulan, yakni pada 23 Februari – 28 Maret 2017.

### **3. Subjek Penelitian**

Subjek dalam penelitian ini adalah karakteristik warna alam soga dan proses pembuatan batik warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik.

### **4. Data dan Sumber Data Penelitian**

Data dalam penelitian ini berupa deskriptif dari kejadian dan peristiwa yang berlangsung selama proses pembuatan batik warna alam soga di *home industry* Louby Batik serta wawancara dari sumber primer dan sumber sekunder. Sumber primer melalui wawancara dengan Ripto Atmojo, Agung Prayitno, Sulastri, Rubiyo, Miati, dan Semi, sedangkan sumber sekunder melalui wawancara dengan Dewi Eko Setyaningsih, dan Suratman.

### **5. Teknik Pengumpulan Data dan Instrumen Penelitian**

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini adalah observasi, wawancara, dan dokumentasi. Instrumen dalam penelitian ini ialah

peneliti sendiri dibantu dengan pedoman observasi, wawancara, dan dokumentasi.

## 6. Teknik Pemeriksaan Keabsahan Data

Teknik pemeriksaan keabsahan data dalam penelitian ini adalah terkait dengan derajat kepercayaan yang dicapai dengan: (1) ketekunan pengamatan dan (2) triangulasi. Triangulasi dalam penelitian ini yaitu triangulasi sumber dan triangulasi teknik.

## 7. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data dalam penelitian ini adalah analisis deskriptif dengan menggunakan model tahapan dari Miles *and* Huberman (2014:16) di mana ada tiga kegiatan dalam analisis data kualitatif, yakni: reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan

## C. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Desa Banyuripan merupakan salah-satu desa yang berada di Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Desa ini diapit oleh empat desa dari sebelah selatan, barat, timur, dan utara. Desa Banyuripan mempunyai berbagai macam potensi yaitu batik dan sumber daya alam berupa padi dan tebu, diantara ketiga potensi tersebut yang paling menonjol adalah batik, batik sudah sangat lama berkembang, bukan hanya berkembang di Desa Banyuripan tetapi juga berkembang di Desa sekitar Kecamatan Bayat, diantaranya Desa Jarum dan Desa Kebon. Desa Banyuripan mempunyai banyak industri batik yang bergerak di bidang industri rumah tangga (*home industry*) baik itu milik perorangan maupun berkelompok, kebanyakan perempuan di Desa

Banyuripan membuat di rumah masing-masing. Salah satu *home industry* yang cukup berkembang di Desa Banyuripan yaitu *home industry* Louby Batik, *home industry* ini bergerak di bidang batik warna alam yang mengunggulkan batik klasik dengan motif dan warna klasik. Warna yang paling diunggulkan yaitu warna soga dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan (“soga muda”).

### 1. Karakteristik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten

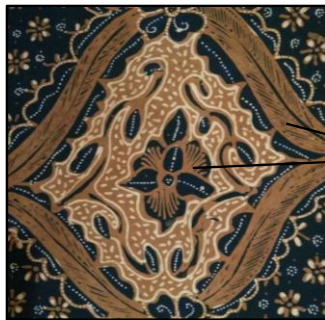
Warna alam yang dihasilkan *home industry* Louby Batik mempunyai karakteristik tertentu, karakteristik tersebut dapat ditinjau dari nilai estetis. Berikut adalah uraiannya.

Nilai estetis atau keindahan berkaitan erat dengan struktur atau susunan dari suatu karya seni, Djelantik (1999:42) menjelaskan bahwa unsur struktur yang berperan menimbulkan rasa indah yaitu keutuhan atau kebersatuan, penonjolan atau penekanan, dan keseimbangan. Pada karya batik, estetika warna berkaitan pada motif batik itu sendiri, di setiap motif mempunyai warna yang berbeda-beda agar terlihat warna-warni, sehingga menambah nilai estetikanya. Wulandari (2011:105) menjelaskan bahwa di dalam motif batik terdiri dari beberapa bagian yaitu ornamen utama, ornamen penunjang dan ornamen isen-isen. Begitu juga dengan batik warna alam di *home industry* Louby Batik, yang mana setiap motif pada bagian tertentu memiliki warna yang terdiri dari bagian warna utama, warna penunjang, warna pada latar dan *isen*.

#### a. Warna Utama

Terdapat 2 warna yang menjadi warna utama di *home industry* Louby Batik yaitu warna

alam soga muda dan warna alam soga tua, dari kedua warna tersebut, yang paling menonjol yaitu warna alam soga muda, sedangkan warna alam soga tua menjadi warna utama yang dibuat hanya berdasarkan pemesanan. Berikut gambar warna soga muda dan warna soga tua pada batik di *home industry* Louby Batik.



Warna Alam Soga dengan Karakteristik Lebih Muda dan Kekuning-Kuningan

**Gambar 1:** Warna Soga Muda pada Kain Batik di *Home Industry* Louby Batik



Warna Alam Soga atau Coklat Tua

**Gambar 2:** Warna Soga Tua pada Batik di *Home Industry* Louby Batik

b. Warna Penunjang

*Home industry* Louby Batik menggunakan beberapa warna penunjang untuk memperindah produk batiknya, warna tersebut terdiri dari zat warna sintetis. Zat warna sintetis yang digunakan diantaranya warna merah, hijau, biru tua, biru muda, dan ungu, namun dalam satu karya batik, tidak semua warna dijadikan satu, warna batik ditentukan oleh desain yang sudah dibuat.



Warna Biru Muda *Indigosol*

Warna Biru Tua *Naphthol*

Warna Ungu *Indigosol*

Warna Hijau *Indigosol*

**Gambar 3:** Warna Penunjang pada Batik di *Home Industry* Louby Batik

c. Warna pada *Isen* dan Latar

Produk batik yang ada di *home industry* Louby Batik lebih mendekati pada ciri batik di Solo yang mana menggunakan warna soga muda dengan tambahan warna kuning gading (*krem*) pada bagian *isen*, warna *krem* pada batik *home industry* Louby Batik berasal dari pencelupan lasem. Semua batik warna alam soga di *home industry* Louby Batik mempunyai warna latar atau *background* gelap atau hitam, warna tersebut dihasilkan dari proses pencelupan warna *naphthol* biru tua dan warna alam soga. Berikut warna kuning gading pada *isen* dan warna gelap pada latar batik di *home industry* Louby Batik.



Warna Kuning Gading/*krem* pada *Isen*

**Gambar 4:** Warna Kuning Gading atau *Krem* pada *Isen* Batik di *Home Industry* Louby Batik



**Gambar 5:** Warna Latar Gelap atau Hitam pada Batik di *Home Industry* Louby Batik

## **2. Proses Pembuatan Batik Warna Alam Soga dengan Karakteristik Lebih Muda dan Kekuning-Kuningan (“Soga Muda”) di *Home Industry* Louby Batik**

Pembuatan batik warna alam soga muda meliputi dua tahapan yaitu proses pembuatan larutan zat warna alam soga muda dan proses pembuatan batik warna alam soga muda.

### **a. Proses Pembuatan Larutan Zat Warna Alam Soga dengan Karakteristik Lebih Muda dan Kekuning-Kuningan (“Soga Muda”)**

Proses pembuatan larutan zat warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik terdiri dari berbagai tahapan yaitu, persiapan alat dan bahan dan proses pembuatan warna alam soga muda.

#### **1) Persiapan Alat dan Bahan**

Alat dan bahan yang digunakan dalam proses pembuatan zat warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik sama pada umumnya, di mana alat yang digunakan yaitu, timbangan, panci, tungku, gayung, ember, saringan plastik, saringan kain, dan centong kayu. Bahan yang digunakan yaitu, kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kayu tegeran, kulit kayu mahoni, namun

terdapat perbedaan yaitu terdapat campuran kayu nangka.

## **2) Proses Pembuatan**

Sumino (2013:74) menjelaskan bahwa proses pengambilan zat warna alam dilakukan dengan mengekstrak bahan tanaman yang mengandung zat pewarna alami. Proses ekstraksi bahan tanaman yang digunakan dalam proses pembuatan warna alam soga muda dilakukan dengan melarutkan ke dalam air dengan cara direbus, proses tersebut melalui beberapa tahapan yaitu, tahap pemotongan, tahap perebusan, tahap penyaringan, dan tahap pendinginan.

### **a) Tahap Pemotongan**

Tahap pemotongan dilakukan dengan memotong bahan kayu untuk membuat warna alam soga, yaitu bahan kayu tingi, kayu tegeran, kulit kayu jambal, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka secara acak dengan ukuran lebih kurang 3x5 cm dengan tingkat ketebalan kurang lebih 0,5 s/d 1 cm.

### **b) Tahap Perebusan**

Tahap perebusan terdiri dari 5 kali perebusan, tujuannya agar warna yang masih melekat di dalam campuran kayu benar-benar sudah habis atau tidak bisa mengeluarkan warna lagi. Berikut proses perebusan bahan warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik.



**Gambar 6:** Proses Perebusan Bahan Warna Alam Soga Muda di *Home Industry* Louby Batik

c) Tahap Penyaringan

Proses penyaringan dilakukan dengan menyaring larutan warna alam soga yang masih panas langsung dari panci ke ember, untuk memisahkan kotoran-kotoran yang berasal dari bahan warna alam soga muda, baik kotoran yang kecil berbentuk bubuk maupun kotoran besar atau kasar yang berbentuk bongkahan. Berikut gambar proses penyaringan larutan warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik.



**Gambar 7:** Proses Penyaringan Larutan Warna Alam Soga Muda di *Home Industry* Louby Batik

d) Tahap Pendinginan

Proses pendinginan dilakukan setelah tahap penyaringan larutan. Tahap pendinginan dilakukan dengan mendinginkan larutan warna di dalam ember sampai suhu larutan warna alam soga dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan sudah dingin sedikit

hangat. Berikut gambar larutan warna alam soga muda dalam proses pendinginan.



**Gambar 8:** Proses Pendinginan Larutan Warna Alam Soga Muda di *Home Industry* Louby Batik

**b. Proses Pembuatan Batik Warna Alam Soga dengan Karakteristik Lebih Muda dan Kekuning-Kuningan (“Soga Muda”)**

Musman dan Arini (2011:33) menjelaskan bahwa dalam proses pembuatan batik dilakukan beberapa tahap yaitu, *ngemplong, memola, mbatik, nembok, medel, ngerok/ngirah, mbironi, nyoga, dan nglorod*. Di *home industry* Louby Batik, proses pembuatan batik warna alam soga muda juga dilakukan dengan tahap tersebut, seperti halnya dengan proses pembuatan batik pada umumnya, namun ada sedikit perbedaan, yaitu pada bahan dan banyaknya proses pewarnaan. Proses pembuatan batik warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik meliputi, proses persiapan, proses pembatikan, proses pewarnaan, proses fiksasi, proses *pelorodan*, proses pencucian, dan proses pengeringan.

1) Proses Persiapan

Proses persiapan pembuatan batik warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik, dilakukan dengan persiapan alat dan bahan. Alat dan bahan yang digunakan dalam proses pembuatan batik warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik, sama dengan alat dan bahan yang digunakan dalam pembuatan batik

pada umumnya yaitu, canting, wajan kecil, panci besar, kompor batik, alat tulis, meja pola, dan gawangan, sedangkan bahan yang digunakan yaitu lilin (malam), zat warna sintetis dan zat warna alam, zat pengunci warna, dan kain mori.

## 2) Proses Mendesain

Proses mendesain di *home industry* Louby Batik dilakukan dengan membuat pola batik atau *mall* pada kertas roti berukuran 2,5 m, selanjutnya memola motif batik pada permukaan kain menggunakan *mall* tersebut, hal ini dilakukan agar motif batik terlihat rapi dan jarak antara motif satu dan lainnya sesuai. Berikut gambar dari proses memola motif batik pada kain.



**Gambar 9:** Proses Memola Motif pada Kain di *Home Industry* Louby Batik

## 3) Proses Pencantingan Pertama

Proses pencantingan pertama disesuaikan dengan motif yang akan dicanting, motif utama dicanting menggunakan canting *klowong*, sedangkan untuk motif *isen* dicanting menggunakan canting *cecek*. Berikut gambar dari proses pencantingan pertama.



**Gambar 10:** Proses Pencantingan Pertama pada Kain di *Home Industry* Louby Batik

## 4) Proses Pewarnaan Pertama

Proses pewarnaan pertama atau biru tua *naphthol* dilakukan di luar Desa Banyuripan, hal ini dilakukan untuk menjaga keamanan dan kenyamanan masyarakat sekitar, proses pewarnaan pertama dilakukan setelah proses pencantingan pertama. Untuk pewarnaan dengan teknik *colet* dilakukan di *home industry* Louby Batik, namun jarang diterapkan pada produk batik di *home industry* Louby Batik.

## 5) Proses Pelorodan Pertama

Proses *pelorodan* pertama tidak dilakukan di *home industry* Louby Batik, tetapi dilakukan di Solo, hal tersebut untuk mempermudah saat membawa kain batik yang sudah diwarnai di Solo.

## 6) Proses Pencantingan Kedua

Proses pencantingan kedua dilakukan dengan menutupi warna yang dihasilkan dari pewarnaan pertama yaitu warna sintetis, misalnya warna biru tua pada kain batik di bagian motif tertentu, tujuannya agar warna biru tua tidak terkena warna soda yang menyebabkan warna tersebut akan menjadi warna gelap atau hitam. Berikut gambar dari proses mencanting dengan menutupi warna biru tua *naphthol* dan warna kain yang masih berwarna putih pada kain batik.





**Gambar 11:** Proses Pencantingan Kedua pada Kain di *Home Industry* Louby Batik

#### 7) Tahap Pewarnaan Kedua

Proses pencelupan warna alam soga muda dilakukan sebanyak 9 kali pencelupan, hal ini dilakukan agar warna yang dihasilkan sesuai keinginan dan tidak mudah luntur. Berikut gambar proses pewarnaan kain batik warna soga muda.



**Gambar 12:** Proses Pewarnaan Warna Soga Muda pada Kain di *Home Industry* Louby Batik

#### 8) Proses Fiksasi

Proses fiksasi dilakukan dengan pencelupan kain batik yang telah diwarnai ke dalam larutan zat fiksasi, larutan fiksasi berasal dari campuran bahan 1/2 kg tawas, dan 1/4 kg gula batu yang direbus selama 11 s/d 20 menit. Pencelupan fiksasi kain batik pada warna alam soga muda dilakukan sebanyak 3 kali. Pencelupan fiksasi dilakukan pada pencelupan ketujuh, kesembilan, dan pencelupan lasem, bahan yang digunakan untuk fiksasi warna alam soga muda yaitu campuran tawas dan gula batu yang direbus

selama 11 s/d 20 menit. Berikut proses pencelupan fiksasi pada kain batik warna soga muda di *home industry* Louby Batik.



**Gambar 13:** Proses Fiksasi Kain Batik Warna Soga Muda di *Home Industry* Louby Batik

#### 9) Proses *Pelorodan* Kedua

Proses *pelorodan* kain batik warna soga muda dilakukan dengan merebus kain batik di dalam air mendidih yang telah dicampur tepung kanji dengan cara mencelup kain batik secara berulang-ulang. Berikut proses *pelorodan* kain batik di *home industry* Louby Batik.



**Gambar 14:** Proses *Pelorodan* Kain Batik di *Home Industry* Louby Batik

#### 10) Proses Pencucian

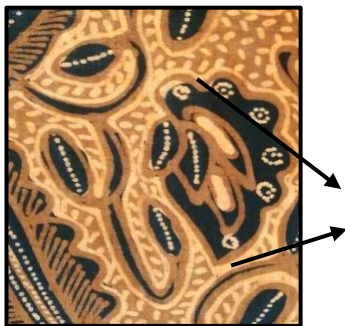
Proses pencucian dilakukan dengan mencuci kain batik warna alam soga dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan yang sudah *dilorod* ke dalam air bersih, pada saat mencuci, kain batik sedikit dikucek-kucek agar lilin lebih mudah lepas dari kain batik. Berikut gambar proses pencucian kain batik warna soga muda di *home industry* Louby Batik.



**Gambar 15:** Proses Pencucian Kain Batik Warna Soga Muda di *Home Industry* Louby Batik

#### 11) Pencelupan Lasem

Pencelupan lasem dilakukan sebanyak satu kali pencelupan, proses ini menghasilkan warna *krem* atau kuning gading. Warna lasem menutupi warna putih yang masih ada pada sebagian permukaan kain batik, sehingga tidak ada lagi warna putih di permukaan kain batik. Pencelupan warna lasem dilakukan setelah kain batik mengalami semua proses pewarnaan dan *pelorodan*, pencelupan warna lasem merupakan tahapan paling akhir dalam proses pewarnaan kain. Larutan warna lasem berasal dari larutan warna alam soga muda dari proses perebusan pertama. Berikut gambar warna kuning gading atau krem pada pencelupan lasem.



**Gambar 16:** Warna Kuning Gading pada Pencelupan Lasem

#### 12) Proses Pengeringan

Proses pengeringan dilakukan dengan mengangin-anginkan kain batik warna alam soga muda yang sudah mengalami pewarnaan, kain batik yang sudah *dilorod* dan sudah dicuci atau dibersihkan. Berikut gambar dari proses

pengeringan kain batik yang sudah mengalami pewarnaan, *pelorodan* dan pencucian atau dibersihkan di *home industry* Louby Batik.



**Gambar 17:** Proses Pengeringan Kain Batik Setelah Pencelupan Warna Soga Muda



**Gambar 18:** Proses Pengeringan Kain Batik Warna Soga Muda Setelah *dilorod* dan dicuci

## D. KESIMPULAN DAN SARAN

### 1. Kesimpulan

- a. Karakteristik warna alam soga di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten dilihat dari nilai estetis warna, terdiri dari beberapa warna dari bagian-bagian motif yaitu, warna utama, warna penunjang, warna pada *isen* dan latar. Warna utama yaitu warna alam soga atau coklat muda dan warna alam soga atau coklat tua, warna yang paling ditonjolkan yaitu warna alam soga atau coklat muda. Warna penunjang terdiri dari beberapa zat warna sintetik diantaranya, warna *naphthol* biru tua, dan warna *indigosol* berupa warna merah, warna biru muda, warna hijau, dan warna ungu, warna *naphthol* selalu diterapkan namun dengan porsi yang lebih sedikit dari pada warna alam soga, sedangkan warna *indigosol* jarang

diterapkan. Warna *isen* dan latar, warna *isen* yaitu warna kuning gading atau *krem*, warna latar yaitu warna gelap atau hitam.

- b. Proses pembuatan batik warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik meliputi dua tahapan yaitu proses pembuatan larutan zat warna alam soga muda dan proses pembuatan batik warna alam soga muda. Proses pembuatan larutan zat warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik sama dengan proses pembuatan larutan zat warna alam pada umumnya yang membedakan hanya pada bahan campuran kayu nangka, proses tersebut dilakukan dengan melarutkan ke dalam air dengan cara direbus sebanyak 5 kali, setiap satu kali perebusan, larutan warna ditampung di dalam ember, dan untuk perebusan selanjutnya diganti air baru, dengan melalui beberapa tahapan yaitu, tahap pemotongan, tahap perebusan, tahap penyaringan, dan tahap pendinginan. Proses pembuatan batik warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik sama dengan proses pembuatan batik pada umumnya yang membedakan hanya bahan zat warna alam soga yang digunakan yaitu zat warna alam soga muda, proses tersebut meliputi, proses persiapan, proses pematikan, proses pewarnaan, proses fiksasi, proses pelorodan, proses pencucian, dan proses penjemuran.

## 2. Saran

- a. Karena variasi warna alam yang ada di *home industry* Louby Batik masih sedikit. Bagi *home industry* Louby Batik, agar mengembangkan warna-warna alam yang

sudah ada misalnya, warna biru indigo dari daun tom, supaya batik warna alam di *home industry* Louby Batik lebih bervariasi, namun tetap menonjolkan warna soga muda.

- b. Karena proses pencelupan zat warna alam soga di *home industry* Louby Batik cukup lama yang disebabkan kurangnya daya serap warna ke serat-serat kain sedangkan cuaca sering tidak mendukung, sehingga menghambat proses pewarnaan batik. Bagi *home industry* Louby Batik, agar melakukan proses *mordant* pada kain yang digunakan dalam pembuatan batik agar kain batik tersebut mempunyai daya serap lebih cepat lagi, supaya proses pencelupan tidak terlalu banyak, namun tetap bisa menghasilkan warna yang diinginkan dan berkualitas.

## E. DAFTAR PUSTAKA

- Djelantik. 1999. *Eстетika Sebuah Pengantar*. Cetakan Pertama. Bandung: Masyarakat Pertunjukan Seni Indonesia.
- Kasiyan. 2010. "Seni Kriya dan Kearifan Lokal: Tatapan Postmodern dan Postcolonial". *Jurnal*. <http://staffnew.uny.ac.id/upload/132243650/>. Diunduh pada tanggal 17 Februari 2018.
- Miles, M. B. dan Huberman, A. M. 2014. *Analisis Data Kualitatif: Buku Sumber tentang Metode-metode Baru*. Jakarta: UI-Press.
- Musman, A. dan Arini, A.B. 2011. *Batik Warisan Adiluhung Nusantara*. Yogyakarta: G-Media.
- Sumino. 2013. *Zat Pewarna alami untuk pencelupan kain batik sutera dan mori*. Cetakan Pertama. Yogyakarta: BPISI Yogyakarta.
- Wulandari, A. 2011. *Batik Nusantara: Makna Filosofis Cara Pembuatan Dan Industri Batik*. Yogyakarta: Andi.

