



PEMBUATAN KAIN TRITIK JUMPUTAN DENGAN KAIN KATUN DI MADRASAH MUA'ALLIMAT MUHAMMADIYAH YOGYAKARTA

Titin prihatini

Akademi Kesejahteraan Sosial "AKK" Yogyakarta
titinprihatini172c@gmail.com

ABSTRAK

Kain jumputan merupakan salah satu kain hasil dari teknik ikat celup. Teknik ikat celup ini berkembang di berbagai daerah di Indonesia, di antaranya di Jawa, Bali, Palembang, dan Kalimantan dengan nama jumputan, sasirangan dan pelangi. Kain tritik jumputan merupakan produk tekstil kerajinan yang diciptakan dengan teknik tie dye. Di Indonesia teknik *tie dye* dikenal oleh masyarakat dengan nama kain jumputan. Proses pengerjaannya murni *hand made* dan hasil motif yang unik. Kain jumputan yang terkesan eksklusif menjadi sangat terkenal dan dikagumi oleh banyak orang. Pada awalnya kain jumputan hanya dibuat dari kain mori, namun saat ini berbagai jenis kain seperti kain berkoloni, katun paris, santung, bahkan sutera bisa dibuat kain jumputan. Meskipun teknik ikat celup dapat diterapkan pada berbagai macam jenis kain, kain berbahan sutera atau kain katun tetap menjadi pilihan terbaik untuk mendapat hasil yang baik dan maksimal. Tujuan dari pelatihan ini adalah memberikan pengetahuan dan pemahaman kepada para santri terhadap keberadaan kain tradisional khususnya kain jumputan, dan menambah keterampilan membuat membuat kain jumputan sendiri dan bahkan bisa dijadikan modal untuk berwirausaha. Dari hasil pelatihan ini bila dilihat dari hasil karyanya menunjukkan bahwa para santri mampu membuat kain jumputan dengan baik.

Kata Kunci : Kain Tritik Jumputan, Kain Katun, Zat Warna Remasol

ABSTRACT

Jumpeutan fabric is one of the fabrics resulting from the dyeing tie technique. This dye tie technique developed in various regions in Indonesia, including in Java, Bali, Palembang, and Kalimantan under the names jumputan, sasirangan and pelangi. Tritik jumputan fabric is a handicraft textile product created by tie dye technique. In Indonesia, the tie dye technique is known by the public as jumputan cloth. The process is purely hand made and the result of unique motifs. The seemingly exclusive jumputan fabric became very famous and admired by many people. At first jumputan fabric was only made from mori cloth, but nowadays various types of fabrics such as colonized fabrics, paris cotton, santung, and even silk can be made jumputan fabrics. Although the dyeing tie technique can be applied to various types of fabrics, silk or cotton fabrics remain the best choice to get good and maximum results. The purpose of this training is to provide knowledge and understanding to the students about the existence of traditional fabrics, especially jumputan fabrics, and increase the skills to make their own jumputan fabrics and can even be used as capital for entrepreneurship. From the results of this training, when viewed from the results of their work, it shows that the students are able to make jumputan fabrics well.

Keywords : Tritic Jumputan Fabric, Cotton Fabric, Remasol Dye

PENDAHULUAN

Indonesia Negara yang kaya akan seni dan budaya, kekayaan budaya bangsa Indonesia pada bidang tekstil ada diantaranya yaitu teknik rekalatar. Menurut (Wardhani, 2005:25) rekalatar merupakan ragam hias yang ditambahkan diatas permukaan kain. Setiap jenis tekstil rekalatar memiliki karakteristik yang berbeda sesuai dengan teknik pengerjaannya. Dalam bidang tekstil teknik celup ikat mengalami perkembangan yang cukup pesat. Eksistensi teknik celup ikat sudah ada sangat lama dan merupakan teknik rekalatar tertua. Hal tersebut dikuatkan dengan adanya berbagai istilah berbeda-beda pada setiap daerah di Nusantara yang memiliki kekayaan akan hasil karya seni dalam bidang tekstil yang dalam pembuatannya menggunakan teknik celup ikat. Misalnya di pulau Jawa dengan sebutan kain jumputan, tritik maupun pelangi. Keindahan kain jumputan terletak pada warnanya selain itu, pada berbagai motif yang dihasilkan dengan nilai estetika tinggi. Uniknya keindahan tersebut dihasilkan dari alat dan bahan sederhana seperti biji-bijian, kayu, kerikil dan lain-lain.

Menurut Ristiani (2020:1), istilah tritik berasal dari kata tarik. Corak kain tritik dibuat dengan cara menjelujur kain kemudian ditarik rapat menjadi satu gumpalan kain, kemudian dicelup ke dalam zat warna. Nama jumputan berasal dari kata “jumput”. Kata ini mempunyai pengertian berhubungan dengan cara membuat kain yang dicomot (ditarik) atau dijumput (dalam bahasa Jawa). Kain jumputan dibuat dengan cara kain putih diberi gambar motif kemudian ditarik atau dijumput kemudian diikat dengan tali atau benang. Karakteristik teknik kain jumputan adalah cara pembuatannya dengan cara dijumput kemudian diikat, dijahit dengan jelujur, dan dengan cara dilipat. Jadi istilah tritik jumputan merupakan dua kata yang mempunyai pengertian yang sama.

Kain jumputan merupakan salah satu kain hasil dari teknik ikat celup. Teknik ikat celup ini berkembang di berbagai daerah di Indonesia, di antaranya di Jawa, Bali, Palembang, dan Kalimantan dengan nama jumputan, sasirangan dan pelangi. Kain tritik jumputan merupakan produk tekstil kerajinan yang diciptakan dengan teknik *tie dye*. Di Indonesia teknik *tie dye* dikenal oleh masyarakat dengan nama kain jumputan. Proses pengerjaannya murni *hand made* dan hasil motif yang unik. Kain jumputan yang terkesan eksklusif menjadi sangat terkenal dan dikagumi oleh banyak orang. Bahan dan alat yang digunakan untuk membuat kain jumputan sangat sederhana, namun jika diolah secara serius akan menghasilkan karya yang indah dan bermutu tinggi.

Wardhani (2005:30) menjelaskan karakteristik pembuatan kain jumputan bisa dibuat dengan teknik ikat, maupun teknik jahit atau penggabungan antar keduanya selain itu kain jumputan biasanya memiliki corak berbentuk geometris dengan tritik sebagai isian. Teknik pewarnaan yang digunakan pada pembuatan kain jumputan yaitu menggunakan teknik pencelupan.

Kain yang diidentikkan dengan unsur tradisional ini pada awalnya dibuat dengan bahan pewarna alami yang diperoleh dari lingkungan sekitar. Namun seiring dengan perkembangan dunia mode, teknik *tie dye* mulai dimodifikasi menjadi sebuah teknik modern yang dapat diaplikasikan pada berbagai produk fashion seperti kaos, rompi, jaket, taplak meja, celana panjang, rok, blus, dan aksesoris busana dan dengan penggunaan zat warna sintetis.

Proses pembuatan kain jumputan memiliki ciri khas tertentu. Teknik pembuatan kain jumputan tidak seperti pembuatan kain batik yang membuat pola motifnya menggunakan malam, namun kain jumputan diproses menggunakan teknik *tie dye* yang diikat dan direndam pada pewarna, yang membuat corak warna yang indah dan menarik. Pada awalnya kain jumputan hanya dibuat dari kain mori, namun saat ini berbagai jenis kain seperti kain berkoloni, katun paris, santung, bahkan sutera bisa dibuat kain jumputan. Meskipun teknik ikat celup dapat diterapkan pada berbagai macam jenis kain, kain berbahan sutera atau kain katun tetap menjadi pilihan terbaik untuk mendapat hasil yang baik dan maksimal.

Kain mori yang berkualitas bagus akan menghasilkan produk yang bagus juga. Kain mori merupakan kain tenun putih polos yang terbuat dari serat kapas atau *cotton*. Kain mori mempunyai empat tingkatan kualitas, yaitu Primisima biasanya disingkat Primis yaitu jenis kain mori yang sangat halus, kain prima adalah jenis kain mori yang halus, dan kain Biru yaitu jenis kain pertengahan, dan yang ke empat adalah kain blaco yaitu jenis yang kasar, (BBKB, 2018: 43). Kain mori ini biasa digunakan untuk bahan baku kain batik. Kain mori memiliki sifat tebal, halus, daya serap terhadap air tinggi, dan dingin apabila dipakai. Kain mori sebelum digunakan sebagai bahan kain batik memerlukan penanganan khusus agar hasil pencelupannya bagus. Fungsinya adalah untuk menghilangkan kanji yang menempel pada kain mori.

Pewarnaan berarti memberi zat warna terserap oleh sel ataupun bagian lainnya hingga kontras bertambah dan terlihat lebih jelas. Menurut Sunarto (2008: 173) tujuan pewarnaan yaitu memasukan pewarna masuk kedalam serat kain hingga diperoleh warna sesuai keinginan. Zat warna yang digunakan untuk mewarna kain tekstil bisa menggunakan zat warna alam dan zat warna sintetis. Jauh sebelum dikenal zat warna sintetis, bangsa Indonesia

secara turun temurun telah menggunakan zat warna alam untuk mewarnai bahan tekstil, makanan, kosmetik dan barang-barang kerajinan. Pewarna alam ini diperoleh dengan cara ekstraksi (perebusan) dari tanaman yang banyak terdapat di sekitarnya.

Pada awalnya proses pewarnaan tekstil menggunakan zat warna alam. Namun seiring kemajuan teknologi dengan ditemukannya zat warna sintetis untuk pewarna tekstil, maka semakin terkikislah penggunaan pewarna alam, karena zat warna sintetis lebih mudah diperoleh, ketersediaan warna terjamin, jenis warna bermacam-macam, dan lebih praktis dalam penggunaannya. Zat warna sintetis memiliki sifat yang berbeda-beda, baik sifat tahan luntur maupun sifat cara pemakaiannya. Namun Zat warna sintetis atau zat warna kimia memiliki kelebihan yaitu mudah diperoleh, stabil (komposisinya tetap), memiliki aneka warna, dan praktis pemakaiannya.

Pewarna remazol masuk dalam kategori zat warna reaktif, yang merupakan pewarna yang bisa bereaksi dengan serat (ikatan kovalen) sebab merupakan komponen serat. Zat warna ini paling utama digunakan pada pencelupan serat selulosa, serat protein semacam sutera serta wol. Bukan hanya itu zat warna reaktif juga digunakan pada serat poliamida (nilon) untuk memperoleh warna muda yang baik tingkat kerataannya. Pewarna remazol dijual dengan nama dagang *Hoechst*.

Menurut Kasmudjiastuti (2011: 15) dijelaskan bahwa zat warna reaktif mampu bereaksi dengan selulosa ataupun protein, larut dalam air, memiliki berat molekul yang ringan, serta berikatan kovalen dengan serat dan warnanya memiliki ketahanan yang baik terhadap pencucian serta keringat. (Daranindra, 2010: 12) diantara bermacam-macam pewarna reaktif yang sekarang ini kerap dipakai pada proses pewarnaan salah satunya remazol.

Berdasarkan segi teknisnya, pewarnaan menggunakan pewarna remazol bisa dilakukan menggunakan metode pencelupan, coletan ataupun kuwasan. Sunarto (2008:174) pewarna reaktif juga mempunyai sifat larut didalam air, memiliki daya afinitas rendah dan warna brilliant yang baik tingkat ketahanan lunturnya, Pewarna remazol dengan system reaktif vinil sulvon berdasarkan cara pemakaiannya masuk dalam kategori zat reaktif panas yang berarti zat warna reaktif dengan tingkat kereaktifan rendah, dicelupkan pada suhu tinggi. maka zat warna reaktif banyak digunakan dalam pencelupan kain jumptan.

METODE PELAKSANAAN

Kegiatan ini dilaksanakan di Madrasah Mua'allimaat Muhammadiyah Yogyakarta sebagai matapelajaran ekstrakurikuler pilihan. Pelatihan dilaksanakan secara luring atau tatap muka. Waktu kegiatan dimulai pada tanggal 6 Agustus 2022 dan berakhir pada tanggal 22 November 2022. Pelaksanaan kegiatan setiap hari Sabtu mulai pukul 15.30 – 17.00 WIB. Dengan jumlah santri Madrasah Tsanawiyah 6 orang dan Madrasah Aliyah ada 5 orang santri. Bahan yang dibutuhkan semua disediakan oleh guru. Bahan untuk membuat kain jumputan adalah kain katun mori, zat warna Remazol, dan alat-alatnya adalah benang nylon, jarum tangan, dan gunting.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pembuatan kain jumputan pada pelatihan ini dilakukan dengan beberapa metode yaitu metode pembelajaran langsung (MPL). Model pembelajaran langsung (*Direct Instruction*) merupakan salah satu model pengajaran yang dirancang khusus untuk mengembangkan pengetahuan prosedural dan pengetahuan yang terstruktur dengan baik dan dapat dipelajari selangkah demi selangkah (Amri, 2020). Pengetahuan prosedural yang dimaksud dalam pembuatan kain jumputan adalah pengetahuan tentang pengenalan hasil produk kain jumputan, pemilihan bahan dan alat yang digunakan, pembuatan pola motif, dan langkah-langkah pembuatan secara terstruktur.

Metode yang lain adalah metode ceramah untuk menjelaskan kepada peserta pelatihan tentang pengertian kain jumputan, macam-macam bahan dan alat yang dibutuhkan, karakteristik bahan untuk membuat kain jumputan. Metode penugasan yaitu dengan cara memberikan tugas kepada para santri untuk praktik membuat membuat kain jumputan. Diawali dengan memotong dan mengukur kain untuk taplak meja, membuat pola motif, menjumput dengan menjelujur dan mengikat dengan benang nylon, dan dilanjutkan mencelup pada zat warna. Dilengkapi dengan metode demonstrasi dilakukan untuk memberikan contoh cara membuat menjumput dan menjelujur agar peserta pelatihan dapat dengan mudah mengikuti cara membuat kain jumputan. Benda yang dibuat adalah sebuah taplak meja dengan ukuran 90 cm X 90 cm. zat warna yang digunakan adalah zat warna Remazol dengan penguat warna soda abu.

Langkah pelaksanaan kegiatan dilakukan dengan tahapan sebagai berikut:

1. Tahap persiapan

Pada awal pertemuan para santri diberikan pengetahuan tentang teori tentang pengertian kain jumputan, kegunaan, bahan dan alat untuk membuat kain jumputan, serta bentuk macam motif, dan pengetahuan tentang zat warna yang digunakan. Para santri membuat kain jumputan berbentuk fragmen yaitu pada selembar kain kecil berukuran 25 cm X 30 cm.

2. Tahap pelaksanaan praktik

Guru membagikan bahan dan alat-alat dan bahan yang digunakan kepada para santri berupa satu paket untuk untuk bahan taplak meja yang berisi kain mori cotton ukuran 90 cm X 90 cm, jarum tangan, benang nylon, dan motif jumputan yg sudah dibuat dikertas. Kemudian para santri disuruh menjiplak motif pada kain. Setelah dijiplak, motif tersebut dijumput. Pada tahapan ini guru memberi contoh cara menjumput, dan para santri mengerjakan menjumput sampai selesai. Setelah kain selesai dijumput, langkah selanjutnya adalah pencelupan kain ke dalam zat warna. pada tahapan ini guru menjelaskan langkah-langkah mencelup pada zat warna, dan para santri mencelup bersama-sama.

3. Tahapan Evaluasi

Dalam pelaksanaan kegiatan membuat kain jumputan ini diawali dengan membuat fragmen yaitu dengan cara para santri membuat kain jumputan dengan kain ukuran 25 X 30 cm dulu. Tujuannya untuk melatih para santri membuat kain jumputan dengan benar. Kemudian dilanjutkan membuat benda jadi kain jumputan yang berbwntuk taplak meja dengannukuran 90 cm X 90 cm. kegiatan ini membutuhkan waktu empat kali pertemuan, dan mencelup dalam zat warna membutuhkan waktu satu kali pertemuan. Kemudian untuk mendedel benang dan menyeterika dilakukan di rumah/ kost/ asrama para santri masing-masing. Pada tahap ini dilakukan evaluasi dari hasil karya para santri, yang berupa hasil karya fragmen dan taplak meja.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pelaksanaan pelatihan dalam matapelajaran ekstrakurikuler telah dilaksanakan dengan baik, dengan melalui beberapa tahapan yaitu tahapan persiapan, tahapan pelaksanaan praktik pembuatan produk dan tahapan terakhir yaitu evaluasi. Pelatihan membuat kain tritik jumputan ini sangat bermanfaat bagi para santri. Mereka sangat senang dan antusias dalam mengikuti kegiatan ini. Pelaksanaan kegiatan membuat kain tritik jumputan meliputi:

1. Pemilihan bahan

Kain yang cocok untuk dijadikan kain tritik jumputan adalah kain yang bertekstur halus, dan daya serap terhadap air tinggi agar bisa menyerap zat warna dengan baik. Kain yang cocok untuk membuat kain tritik jumputan adalah kain katun (*cotton*) dan sutera, karena kain tersebut halus dan daya serap terhadap air tinggi. Dalam kegiatan ini untuk membuat kain tritik jumputan menggunakan kain katun (*cotton*) dan zat warna Remasol. Bahan yang dibutuhkan adalah: kain mori prima, zat warna Remasol, dan Soda Abu. Sedangkan alat-alat yang digunakan adalah: benang nylon, jarum tangan, gunting, pola motif jumputan. Semua bahan dan alat yang digunakan disediakan oleh guru.

2. Pembuatan Pola dan pengguntingan bahan

Pola sudah dibuat oleh guru, dan kain untuk taplak meja juga sudah dipotong dengan ukuran 90 cm X 90 cm. kemudian dibagikan kepada para santri, dan kemudian para santri menjiplak motif jumputan pada kain taplak meja.



Gambar 1. Menjiplak motif pada kain taplak meja

3. Langkah selanjutnya adalah menjumpat dan menjelujur: kain yang sudah digambari motif kemudian dijumpat dan dijelujur. Motif yang kecil-kecil dijumpat kemudian diikat dengan benang nylon. Motif yang besar-besar dan motif yang berupa garis dijelujur kemudian ditarik kencang sekali dan diikat dengan benang nylon.



Gambar 2 proses menjelujur dan menjumpat kain

4. Proses pewarnaan/pencelupan pada zat warna: langkah selanjutnya adalah pencelupan pada zat warna. kain yang sudah dijumpit kemudian dicelup dalam zat warna.



Gambar 3. Proses mencelup dalam zat warna

5. Proses pengeringan: setelah dicelup dalam zat warna, kain ditiriskan dan dikeringkan ditempat yang teduh sampai agak kering, dan dibiarkan selama kurang lebih 24 jam supaya zat warna terserap dengan baik ke dalam serat-serat kain.



Gambar 4. Proses pengeringan kain setelah dicelup

6. Proses pendedelan: setelah kain agak kering, istilah bahasa Jawa disebut “mamel”, kain tersebut didedel benang pengikatnya.
7. Hasil kain jumputan yang sudah jadi



Gambar 5. Contoh hasil karya taplak meja

KESIMPULAN

Program pelatihan membuat kain tritik jumputan ini telah dilaksanakan dengan baik, terstruktur, dan tercapai dengan baik, terbukti dengan adanya hasil karya para santri yang berwujud kain tritik jumputan. Para santri mengikuti kegiatan ini dengan senang dan semangat. Pelatihan ini bisa menambah pengetahuan dan keterampilan yang bermanfaat untuk dirinya sendiri dan orang lain. Mereka bisa membuat sendiri dengan bahan yang berbeda dan motif yang berbeda pula, dan bisa menambah peluang untuk berwirausaha.

REKOMENDASI

Berdasarkan pelaksanaan pelatihan yang telah dilaksanakan dan hasil yang dicapai, maka dapat direkomendasikan untuk materi kegiatan selanjutnya bisa dibuat yang lebih bervariasi tentang bahan kain dan motif jumputan yang berbeda, serta benda yang berbeda pula. Pelatihan ini dapat menambah wawasan dan meningkatkan keterampilan terhadap para santri dan menjadi bekal untuk berwirausaha.

UCAPAN TERIMAKASIH

Diucapkan terimakasih kepada pihak Madrasah Mua'allimaat Muhammadiyah Yogyakarta yang telah memberi kesempatan dan kepercayaan kepada penulis untuk mengajar pada matapelajaran ekstrakurikuler. Dan terimakasih kepada para santri yang dengan kesadaran dan ketekunan telah mengikuti kegiatan ini. Semoga keterampilan ini bisa menambah pengetahuan dan wawasan berwirausaha dan menjadi bekal untuk hidup kalian.

DAFTAR PUSTAKA

- Amri, Sofan. Iif Khoiru Ahmadi. (2010). *Proses Pembelajaran Kreatif dan Inovatif Dalam Kelas: Metode, Landasan Teoritis-Praktis dan Penerapannya* . Jakarta: PT. Prestasi Pustakaraya.
- Cut, KW dan Ratna P. (2005). *Tekstil: Buku Pelajaran Kesenian Nusantara untuk Kelas VII*. Jakarta: Lembaga Pendidikan Seni Nusantara.

- Daranindra, Rosvita F. (2010). *Perencanaan Alat Bantu Proses Pencelupan Zat Warna dan Penguncian Warna pada Kain Batik sebagai Usaha Mengurangi Interaksi dengan Zat Kimia dan Memperbaiki Postur Kerja*. Skripsi Jurusan Teknik Industri Universitas Sebelas Maret.
- Departemen Pendidikan Nasional. (2018). *Kamus Besar Bahasa Indonesia Pusat Bahasa*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Kasmudjiastuti, E. (2011). *Pengaruh Zat Warna Reaktif Terhadap Sifat Ketahanan Luntur Warna dan Morfologi Kulit Ikan Nila (Tilapia Nilotica) untuk Garment*. *Majalah Kulit, Karet dan Plastik*. Vol. 27, No. 1: 15-22.
- Sunarto. (2008). *Teknologi Pencelupan dan Pencapan Jilid 2*. Jakarta: Direktorat pembinaan Sekolah Menengah dan Kejuruan.
- Suryawati R & Tika S. (2020). *Tritik Jumputan Inovatif, Cantik, Unik, dan Kreatif*. Yogyakarta: Balai Besar Kerajinan dan Batik.