

INTISARI

Pertumbuhan industri batik yang memasuki pasar dunia menjadi penggerak perekonomian nasional. Seiring dengan pertumbuhan industri batik tersebut, inovasi pada batik terus dilakukan dalam upaya meningkatkan nilai ekonomi produk batik. Salah satu inovasi yang dilakukan yaitu menggunakan bahan pewarna alami selama proses pembuatan.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menghasilkan prosedur operasi standar (SOP) untuk visualisasi gradasi warna menggunakan bahan pewarna alami. Proses pewarnaan menggunakan ekstraksi sumber bahan alami dari kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kulit kayu tegeran dengan perbandingan 1:3:6 (berat bahan dalam gram; jumlah air dalam liter) dan jenis bahan kain sanforis. Tingkat gradasi warna ditemukan dengan membandingkan konsep nilai ΔL^* antara batik mega mendung yang laku terjual di pasaran dengan kain sampel sanforis.

Hasil dari penelitian menunjukkan nilai-nilai ΔL^* terpilih yaitu pada sampel kain 1 (parameter penambahan basa 25 gr/L dan 1 kali jumlah pencelupan), kain 4 (parameter penambahan basa 25 gr/L dan 3 kali jumlah pencelupan), kain 6 (parameter penambahan basa 50 gr/L dan 2 kali jumlah pencelupan) dan kain 9 (parameter penambahan basa 75 gr/L dan 2 kali jumlah pencelupan). Kain sanforis dengan masing-masing tingkat warna terpilih dievaluasi ketahanan lunturnya terhadap pencucian sabun, gosokan dan sinar matahari. Hasil tes ini menyimpulkan bahwa penggunaan pewarna alami yang diekstraksi dari kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kulit kayu tegeran dapat dilakukan karena hasil sifat tahan luntur yang berada dikategori baik hingga baik sekali pada pengujian ketahanan luntur warna terhadap pencucian dan sinar matahari. Visualisasi gradasi warna dipilih dengan menyebarkan kuesioner, hasilnya kain sampel sanforis jenis 3 yang memiliki tingkat gradasi yang tidak berurutan, dipilih sebagai yang paling baik visualisasinya.

Kata kunci: warna gradasi, pewarna alami, coklat

ABSTRACT

The growth of the batik industry entering the world market has been a driving force for the national economy. Along with the growth of the batik industry, innovation in batik continues to be done in an effort to increase the economic value of batik products. One of the innovations was using natural dyes during the manufacturing process.

The aim of this study was to produce a standard operation procedure (SOP) for visualization of color gradation using natural dyes. The dyeing process was using natural sources from tingi bark, jambal bark, tegeran bark extraction with ratio 1:3:6 (weight of materials in gram; amount of water in liter) and sanforized type for fabric. The results of this study showed that the color gradation level were found by comparing the ΔL^* values concept between batik mega mending that was sold in the market and sanforized fabric samples.

The selected ΔL^* values were sample 1 (parameter addition of soda ash 25 gr/L and 1 times the amount of dyeing), sample 4 (parameter addition of soda ash 25 gr/L and 3 times the amount of dyeing), sample 6 (parameter addition of soda ash 50 gr/L and 2 times the amount of dyeing) and sample 9 (parameter addition of soda ash 75 gr/L and 2 times the amount of dyeing). Sanforized fabric samples that each selected color level are evaluated for washing, rubbing and sunlight fastness. The results of this test led to the conclusion that there is possibility to use natural dye extracted from tingi bark, jambal bark, tegeran bark with acceptable range of fastness testing in washing and sunlight fastness category. The selected visualization of color gradation was done by distributing questionnaires and sanforized dyed sample type 3 which has a gradation level that is not sequential, were selected as the best visualization.

Keywords: color gradation, natural dye, brown