

PENGEMBANGAN DESAIN MOTIF KAIN TENUN GOYOR

Oleh:

Leny Noviani, Adam Wahida, dan AG Tamrin

FKIP-Universitas Sebelas Maret

email: lenynoviani79@gmail.com

Abstract

The purpose of this program are: (1) to create a design motif of woven fabric “goyor” more varied; and (2) to make the color composition. The method used in this program is the training and mentoring. The program is carried out in stages: (1) an increase in knowledge about the importance of developing a design motif for expanding market segment; (2) provide assistance equipment; (3) training of development product design; and (4) assistance in the form of consultancy to the problems faced. Through this program produced three forms of design motifs. Products are finished with attractive colors compositions will increase the selling price. With the help of tools and capital in the form of a sewing machine and materials, the real impact that can be seen is the sustainability of the business.

Keywords: *design, motifs, woven fabric “goyor”*

A. PENDAHULUAN

1. Analisis Situasi

Desain motif yang dihasilkan oleh UKM kain goyor di Desa Dalangan Kabupaten Sukoharjo masih terbatas pada motif-motif tradisional yang diproduksi secara turun-temurun, dan perajin hanya membuat satu produk kain untuk sarung. Perajin kain goyor belum membuat variasi de-

sain motif untuk produk fashion atau asesoris yang lain. Hal ini terjadi karena keterbatasan perajin dalam membuat desain motif. Perajin kain goyor mengalami masalah dalam membuat desain motif baru karena anggapan yang salah tentang desain motif, yaitu: (1) perajin hanya meniru bentuk-bentuk motif yang sudah ada; (2) perajin tidak merasa yakin bahwa desain mo-

tif baru akan laku dipasaran; (3) proses produksi selama ini hanya fokus dalam membuat kain sarung saja karena sudah merasa cukup dan laku di pasaran. Perajin belum melakukan upaya pengembangan motif untuk fashion.

Di Desa Dalangan ini sebenarnya memiliki banyak SDM yang berpengalaman di bidang tekstil, seperti penjahit, pembuat pola, maupun pewarnaan, namun mayoritas memilih bekerja di pabrik tekstil Sritex, dan sebagian bekerja secara mandiri sebagai penjahit. Mereka belum ada upaya mengembangkan potensi kain goyor yang telah diwariskan secara turun-temurun.

Mitra kegiatan dalam pengabdian kepada masyarakat ini direncanakan sebanyak 3 UKM, yaitu UKM-1 milik Sugiarto, UKM-2 milik Bambang Sudarsono, UKM-3 milik Tari. Ketiga UKM tersebut terletak di Desa Dalangan, Kecamatan Tawang Sari Kabupaten Sukoharjo. Kondisi UKM mitra saat ini memiliki persamaan, yaitu memproduksi kain goyor untuk sarung. Industri kain goyor di Desa Dalangan ini mempunyai prospek yang cukup bagus karena kain goyor yang diproduksi telah mampu menembus pasar ekspor. Keberadaan industri kecil kain goyor ini memerlukan jumlah tenaga kerja yang tidak sedikit se-

hingga dapat menciptakan lapangan kerja baru. Industri kain goyor di Dalangan tidak tergantung dengan bahan baku import dari luar negeri melainkan menggunakan bahan baku dari dalam negeri yang mudah didapatkan di daerah sekitar maupun dari daerah luar kota yang masih terjangkau dengan alat transportasi yang ada walaupun bahan baku berupa pewarna sintesis akan mengalami kenaikan harga sebagai dampak dari krisis perekonomian global.

Bahan baku industri kain goyor di Desa Dalangan pada umumnya berupa benang dan pewarna sebagai bahan baku utama. Bahan baku benang didapatkan dari daerah sekitarnya, sedangkan pewarna didapatkan dari toko-toko bahan kimia atau *disuplay* langsung oleh para distributor dari daerah sekitarnya, misalnya dari Sukoharjo ataupun dari Solo.

Keberadaan sektor industri kerajinan kain goyor secara langsung dapat membantu penyerapan tenaga kerja. Apabila industri kerajinan kain goyor dapat berkembang maka dapat pula meningkatkan kesejahteraan masyarakat. Oleh karena itu, diperlukan kegiatan yang dapat membantu UKM dalam meningkatkan usahanya, salah satunya adalah melalui kegiatan pengabdian masyarakat yang melibatkan perguruan tinggi. Tujuan kegiatan

pengabdian ini adalah (1) UKM mampu membuat desain motif kain goyor yang lebih variatif, dan dapat dipergunakan untuk fashion dan; (2) UKM mampu membuat komposisi warna sesuai segmentasi calon pengguna fashion.

B. METODE PENGABDIAN

Metode pendekatan yang akan diterapkan dalam kegiatan ini meliputi pendekatan partisipatif, pendekatan kelompok, pendekatan individual, metode ceramah, metode diskusi. Pendekatan partisipatif digunakan agar UKM ikut berpartisipasi secara aktif terhadap semua kegiatan mulai dari awal sampai akhir. Pendekatan kelompok digunakan untuk melaksanakan pelatihan pembukuan pada tahap awal, kemudian pendalamannya dilakukan dengan pendekatan individual. Pendekatan individual digunakan untuk melakukan pendampingan pengembangan desain motif pada setiap UKM, sebab setiap UKM memiliki karakteristik yang berbeda.

Kegiatan pengembangan desain motif ini meliputi hal-hal seperti berikut. (1) Mengidentifikasi desain-desain produk yang dimiliki oleh UKM: yaitu meliputi semua desain yang telah dimiliki atau pernah diproduksi oleh UKM. Jumlah desain yang pernah diproduksi oleh UKM, jumlah

desain yang masih diproduksi UKM. Jenis desain-desain UKM yang laris diterima pasar. (2) Menganalisis desain-desain yang diminati pasar, berdasarkan desain yang diproduksi UKM, desain yang diproduksi oleh UKM sejenis lainnya, dan berdasarkan desain yang sedang trend saat ini. (3) Menyusun konsep desain motif kain goyor yang akan dikembangkan. Berdasarkan desain-desain yang diminati di pasaran, baik desain motif milik UKM maupun desain motif tekstil lainnya. Oleh karena itu, dikembangkan desain baru. Pengembangan desain motif baru ini berdasarkan kondisi pasar masing-masing UKM, kondisi kemampuan sarana dan sumber daya UKM.

C. HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Pengembangan Desain Motif Kain Tenun Goyor

Proses pembuatan kain tenun goyor melalui 2 tahap, yaitu proses pembuatan lusi/lungsi dan proses pembuatan pakan.

a. Proses Pembuatan Lusi/Lungsi

Lusi adalah benang yang akan digunakan untuk bahan baku membuat kain tenun. Kain tenun terbentuk oleh silangan antara dua kelompok benang yang membentuk sudut siku-siku 90°. Silangan tersebut akan membentuk

suatu anyaman yang kita kenal dengan kain tenun. Sebelum proses penenunan, perlu mempersiapkan kondisi benang "lusi". Langkah mempersiapkan benang lusi melalui beberapa langkah. Langkah pertama adalah proses Pencelupan benang/pewarnaan yaitu memberikan warna pada benang. Benang lungsi ini diwarnai terlebih dahulu melalui proses pewarnaan yang disebut menter artinya memberi "wenter" (pewarna). Menter benang lungsi tidak rumit karena hanya satu warna yang nanti setelah jadi kan menjadi warna dasar. Jadi cukup dicelupkan pewarna, diperas lalu dijemur sambil direnggangkan.

Apabila benang telah kering, benang lungsi yang sudah berwarna kemudian diproses "nyepul". Artinya menyepul atau memasukkan benang ke dalam sepulan kecil kecil. Alat untuk menyepul ini dinamakan *jontro*. *Jontro* tradisional dibuat dari velg sepeda yang dimodifikasi dan diputar dengan tangan. Setelah semua benang lungsi berada dalam sepulan, Sepulan disusun dan dipindahkan ke *bum* (alat untuk menempatkan benang *lusi*) menggunakan alat yang disebut *sekiran*. Proses yang disebut *nyekir* ini menghasilkan bum yang terisi benang lungsi. Proses selanjutnya memasang bum yang telah terisi benang lungsi ke dalam Alat Tenun Bukan Mesin

(ATBM) yang diteruskan dengan proses memasukkan benang lungsi ke dalam *sisir* yang disebut *nyucuk*. *Nyucuk* dilakukan dua orang, satu orang memasukkan benang dan satunya menarik benang yang masuk dari arah sebaliknya. Sampai tahap ini, benang lungsi sudah siap ditunen, namun perlu mempersiapkan "pasangannya" yaitu *benang pakan*.

b. Proses Pembuatan Benang Pakan

Dalam anyaman kain tenun, benang pakan merupakan bentuk bidang sempit horisontal (mendatar). Langkah berikutnya adalah pemintalan benang/goben yang disebut tahap "Reek" yaitu menata benang pada bidang, bidang tersebut biasa disebut "*bak*". Langkah selanjutnya memberikan motif/desain gambar. Proses berikutnya adalah pengikatan motif/desain dengan tali rafia, kemudian di-*colet*. *Colet* adalah pemberian warna kombinasi pencelupan. Setelah proses pencelupan, dilakukan proses pelepasan tali atau disebut *oncek*. Berikutnya mengurai benang untuk di jadikan umpan/pakan. Setelah proses ini selesai maka proses penenunan dapat dilaksanakan.

Pengembangan desain motif dilakukan melalui diskusi dengan UKM. Pada awalnya desain dikembangkan oleh tim pelaksana selanjutnya di-

tawarkan kepada UKM. Diskusi ini dilakukan untuk mengetahui apakah UKM bisa membaca gambar dan selanjutnya dapat diaplikasikan. Dari beberapa motif yang ditawarkan terdapat beberapa perubahan desain, karena motif yang terlalu rumit dan banyak garis lengkungnya sulit di aplikasikan. Tidak semua alternatif motif desain dapat diaplikasikan karena

harus memperhatikan keamatan benang bila ditenun. Pelatihan pengembangan desain motif bersama-sama dengan UKM. Apabila dirasakan motif terlalu sulit diaplikasikan, maka tim pengabdian dan UKM bersama-sama mencari solusi untuk mengatasi kesulitan yang ada. Desain motif yang ditawarkan adalah sebagai berikut.



Gambar 1. Rangkaian Kegiatan Pelatihan Pengembangan Desain Motif Kain Tenun Goyor

2. Pengembangan Kombinasi Warna Kain Tenun Goyor

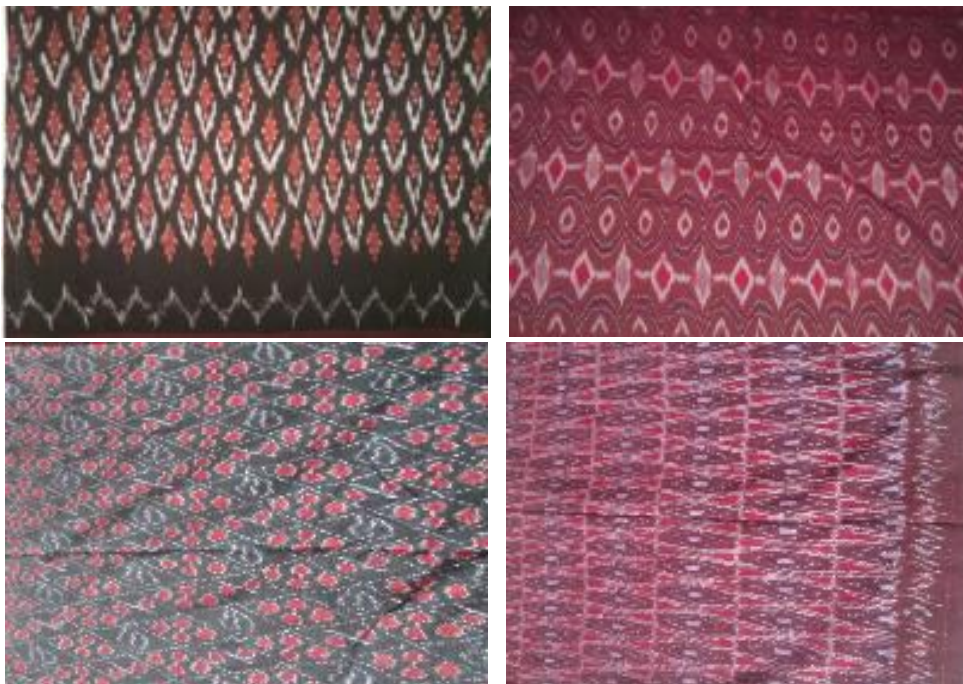
Secara teori warna dapat dipelajari melalui dua pendekatan, yaitu teori warna berdasarkan cahaya (dipelopori Isac Newton), dan teori warna berdasarkan pigmen warna (Goethe). Teori warna berdasarkan cahaya dapat dilihat melalui tujuh spectrum warna dalam ilmu Fisika seperti halnya warna pelangi. Untuk kepentingan pembelajaran seni rupa, artikel ini membahas teori warna berdasarkan pigmen, yakni butiran halus pada warna. Beberapa istilah yang perlu diketahui dalam teori warna pigmen di antaranya seperti berikut: (1) Warna primer, yakni warna dasar atau warna pokok yang tidak dapat diperoleh dari campuran warna lain. Warna primer terdiri dari merah, kuning, dan biru. (2) Warna sekunder, yaitu warna yang diperoleh dari campuran kedua warna primer, misalnya warna ungu, oranye

(jingga), dan hijau. (3) Warna tersier, yakni warna yang merupakan hasil percampuran kedua warna sekunder. (4) Warna analogus, yaitu deretan warna yang letaknya berdampingan dalam lingkaran warna, misalnya deretan dari warna ungu menuju warna merah, deretan warna hijau menuju warna kuning, dan lain-lain. (5) Warna komplementer, yakni warna kontras yang letaknya berseberangan dalam lingkaran warna, misalnya, kuning dengan ungu, merah dengan hijau, dan lain-lain.

Selama kegiatan P2M berlangsung, perajin kain tenun goyor telah mampu menghasilkan motif kain tenun yang lebih variatif dengan pewarnaan yang lebih variatif. Perajin mengembangkan motif kain yang sesuai untuk fashion. Terdapat 3 motif yang dikembangkan dengan berbagai warna.



Gambar 2. Motif Sarung yang Biasa Diproduksi oleh UKM



Gambar 3. Desain Motif yang Dikembangkan



Gambar 4. Baju dari Kain Tenun dengan Motif *Fashion* Hasil Pengembangan

PENUTUP

Kesimpulan

Kegiatan pengembangan desain motif kain tenun goyor dilakukan untuk memberikan alternatif dalam mengembangkan desain motif untuk fashion, dan memperluas pasar. Dengan meningkatnya kemampuan pe-rajin dalam mengembangkan kreativitasnya membuat desain motif kain tenun, maka tujuan kegiatan pengabdian ini telah memenuhi target, yaitu seperti berikut. (1) Produk kain tenun yang dihasilkan selama kegiatan pengabdian lebih variatif dengan beragam teknik pewarnaan. Keanekaragaman desain dan produk yang ada

dapat mendukung potensi Desa Dalangan sebagai desa wisata seni budaya, sehingga produk kain tenun goryor tersebut dapat dijadikan souvenir bagi wisatawan. (2) Produktivitas perajin dapat mengalami peningkatan karena adanya kemampuan pengembangan desain motif dan pewarnaan.

Saran

Berdasarkan pelaksanaan kegiatan pengabdian, beberapa hal yang disarankan seperti berikut. (1) Perlu pengendalian mutu dalam proses produksi kain tenun, terutama dalam pengembangan desain motif, dan teknik pewarnaan. (2) Perajin melanjutkan kegiatan ini dengan membuat desain motif yang sesuai untuk fashion, khususnya baju/pakaian tidak hanya untuk motif sarung agar dapat memperluas pasar.

DAFTAR PUSTAKA

- Buchori, Alma. 2004. *Manajemen Pemasaran dan Pemasaran Jasa*. Bandung
- Departemen Perdagangan RI. 2008. *Pengembangan Ekonomi Kreatif Indonesia 2025*. Jakarta: Departemen Perdagangan RI.
- Gaspersz, Vincent. 1997. *Manajemen Kualitas*. Jakarta: Elex Media Komputindo
- Dion Alexander Nugraha. 2008. *8 Revolusi Sikap Menjadi Entrepreneur*. Jakarta: Elex Media Komputindo.
- Kotler, Philip 1997. *Manajemen Pemasaran*. Jakarta: Prenalindo
- Sahman, Humar, 1991. *Mengenal Dunia Seni Rupa*. Semarang. IKIP Semarang Press