



Scratch Technique for Alternative Batik Product Creation



Suryo Tri Widodo

(Jurusan Kriya, Fakultas Seni Rupa, ISI Yogyakarta, suryotw@gmail.com,
081578039090)

Sugeng Wardoyo

(Jurusan Kriya, Fakultas Seni Rupa, ISI Yogyakarta, wardoyo13@yahoo.com,
081393039442)



https://orcid.org/no_id_orcid

Keywords:

Tuban, Batik gedhog
kerec, Amenities Hotel

ABSTRACT

This article is motivated by the fact that so far the use of equipment for written batik has only relied on written canthing equipment which is commonly used by most batik artisans. Thus, it is deemed necessary to develop alternative equipment outside of written canthing. The offer of written batik equipment outside of this written canthing is the use of equipment in the form of a fruit knife which is designed and modified in such a way that it can be used for scratching techniques. The use of this tool is considered appropriate to be applied to batik products, because in addition to having a high selling value or economic value, it can also provide alternative tools other than written canthing, because the level of batik production is also required to be faster. This breakthrough or positive innovation from the use of batik tools for the scratch technique is quite important, considering the need for batik products is also increasing.

Kata Kunci:

Batik khas Yogyakarta,
peralatan membatik,
batik teknik gores

ABSTRAK

Artikel ini dilatarbelakangi oleh fakta, bahwa selama ini penggunaan peralatan untuk membatik tulis hanya mengandalkan peralatan *canthing* tulis semata yang lazim digunakan oleh sebagian besar perajin batik. Dengan demikian dipandang perlu untuk dikembangkan peralatan alternatif di luar *canthing* tulis. Penawaran peralatan batik tulis di luar *canthing* tulis ini adalah digunakannya peralatan berupa pisau buah yang dirancang dan dimodifikasi sedemikian rupa, sehingga dapat digunakan untuk teknik gores. Pemanfaatan alat ini dinilai tepat untuk diaplikasikan pada produk batik, karena selain memiliki nilai jual atau nilai ekonomis yang tinggi, juga dapat memberikan alternatif alat selain *canthing tulis*, dikarenakan tingkat produksi batik juga dituntut untuk lebih cepat. Terobosan atau inovasi positif dari penggunaan alat batik untuk teknik gores ini menjadi cukup penting, mengingat kebutuhan akan produk batik juga terus meningkat.

PENDAHULUAN

Kota Yogyakarta dikenal sebagai pusat kebudayaan dengan potensi yang melimpah nyaris tak terbatas. Berbagai macam bentuk dan produk seni dan budaya dapat ditemui di daerah ini. Sebagai kota

budaya, Yogyakarta juga sangat dikenal sebagai salah satu sentra kerajinan batik di Indonesia. Batik sudah sejak dahulu dikenal di daerah ini terutama semenjak menjadi wilayah yang menjadi pusat budaya yang utama warisan dari kerajaan Mataram di tanah Jawa. Akhir-akhir ini eksistensi batik menunjukkan kemajuan yang cukup menggembirakan. Terlebih setelah batik secara resmi telah diakui sebagai *world heritage* oleh UNESCO pada tahun 2009. Dengan diakuinya batik Indonesia oleh dunia internasional ini, maka perlu disikapi secara serius, khususnya bagi para seniman dan pelaku usaha di bidang ini agar terus berupaya dan berusaha untuk menjaga serta melestarikan, bahkan diharapkan dapat mengembangkannya.

Pada saat ini batik di kota Yogyakarta memang terus mengalami perkembangan. Kendati demikian, perkembangannya dipandang belumlah maksimal, Hingga kini masih banyak pelaku industri batik atau perajin yang memproduksi batik tulis dengan *canthing tulis* sebagai peralatan membatik utama yang lazim digunakan hingga saat ini. Berangkat dari hal ini, maka perlu dipikirkan penggunaan peralatan membatik tulis alternatif di luar *canthing tulis* yang dapat dimanfaatkan. Teknik gores sebagai salah satu kata kunci permasalahan yang ditawarkan dalam penelitian ini. Sebuah alat berupa pisau buah merupakan salah satu peralatan yang dapat dimanfaatkan di dalam menerapkan teknik gores ini. Pisau buah yang akan dirancang untuk peralatan membatik tulis teknik gores ini akan direkayasa sedemikian rupa sehingga dapat dijadikan peralatan alternatif di dalam pembuatan batik tulis. Hal ini merupakan sebuah langkah dan upaya yang nyata untuk mengangkat nilai tambah khususnya bagi para perajin batik di wilayah ini.

Peralatan alternatif di luar *canthing tulis* perlu dikembangkan. Oleh karenanya perlu dimunculkan sebuah peralatan baru yang nanti dapat dimanfaatkan secara lebih luas. Di sisi lain artikel ini juga dimaksudkan ikut berperan aktif baik secara langsung sekaligus juga menggalakkan produk dengan nilai ekonomis yang tinggi namun tetap berwawasan lingkungan

METODE

1. Tahap Eksplorasi

Tahap eksplorasi merupakan sebuah tahap awal yang dilaksanakan guna menggali data yang diperlukan. Kegiatan ini dilakukan dengan metode studi pustaka, observasi, dan wawancara. Studi pustaka adalah kegiatan pengumpulan data khususnya tentang motif batik tradisional khas Yogyakarta. Kegiatan pengumpulan data ini dilakukan dengan cara mendatangi berbagai perpustakaan di wilayah kota Yogyakarta. Data ini juga dapat diperoleh melalui internet guna menambah pengayaan dan perbendaharaan data. Data yang diperoleh dari studi pustaka ini berupa data tertulis maupun data visual berupa gambar atau foto dari berbagai sumber pustaka, baik yang tertuang dalam buku-buku terbitan, majalah, laporan penelitian, artikel, dan publikasi ilmiah lainnya. Wawancara dilakukan kepada para narasumber yang dianggap mampu memberikan penjelasan tentang objek yang diteliti. Dari kegiatan ini didapatkan data lisan yang dapat dimanfaatkan untuk melengkapi data tertulis, data foto, maupun data gambar hasil dari kegiatan studi pustaka dan observasi di lapangan.

Penelitian ini mempergunakan analisis deskriptif. Seluruh data tertulis dan lisan yang diperoleh melalui studi pustaka dan wawancara disajikan dalam bentuk uraian. Sementara itu data yang berupa gambar atau foto disajikan dalam bentuk data visual. Seluruh data yang berhasil dianalisis untuk dijadikan acuan dasar dalam proses perancangan motif batik.

2. Tahap Perancangan

Tahap perancangan terbagi atas dua, yaitu Pembuatan peralatan membatik dengan materi pisau buah untuk teknik gores dan tahap perancangan desain motif batik yang dilaksanakan melalui beberapa



tahap, yaitu: (a) proses pembuatan sket alternatif; (b) pemilihan sket alternatif; dan (c) pembuatan desain jadi.

3. Tahap Perwujudan

Tahap perwujudan merupakan tahap mewujudkan desain jadi menjadi prototipe produk batik dalam bentuk karya batik tulis yang secara khusus mempergunakan alat gores dari pisau buah.

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Proses Pembuatan Alat

Pembuatan alat gores yang dipergunakan sebagai alat untuk pematikan dipergunakan alat berupa pisau buah. Proses pembuatannya cukup sederhana, yaitu pisau buah dipotong sesuai ukuran motif yang dirancang. Tahap pemotongan dilakukan dengan gerinda. Selanjutnya jika ukuran yang diinginkan sudah sesuai, alat perlu dihaluskan dengan kikir. Proses penghalusan ini dimaksudkan agar ketika alat ini digoreskan di atas kain aman. Aman yang dimaksud adalah ketika digoreskan di atas permukaan kain tidak menyebabkan kain menjadi robek.



Gambar 1. Pisau buah

B. Proses Pembuatan Prototipe

Alat

- a. Alat gores dari pisau buah
- b. Kompor batik, Kompor batik fungsi utamanya dipergunakan untuk memanaskan atau melelehkan *malam* batik. Kompor batik biasanya bersumbu empat atau enam guna memanaskan *malam* batik agar mencapai suhu yang tepat dan stabil. Kompor ini ada yang mempergunakan minyak tanah sebagai bahan bakarnya, namun banyak pula dipergunakan listrik sebagai pemanasnya seperti lazimnya kompor listrik.
- c. Wajan batik, Wajan batik biasanya terbuat dari material logam. Wajan batik pada dasarnya merupakan suatu tempat yang berfungsi sebagai wadah untuk memanaskan atau mencairkan *malam* batik dengan cara diletakkan di atas kompor batik yang menyala. Wajan batik seperti halnya wajan biasa juga memiliki tangkai pada bagian kanan dan kiri, agar mudah diangkat atau dipindahkan dari atas kompor batik.
- d. Alat gambar, Alat gambar yang diperlukan adalah berupa pensil dan kelengkapannya seperti mistar dan karet penghapus. Pensil yang dipergunakan biasanya dari jenis B (lunak). Alat gambar yang berupa pensil tersebut dipergunakan untuk proses menggambar maupun menjiplak pola batik di atas permukaan kain atau yang lazim disebut sebagai tahap pemolaan atau *nyorèk*.
- e. Meja pola, Meja pola ini wujudnya seperti sebuah meja gambar biasa, namun pada bagian atas terbuat dari kaca bening transparan. Pada bagian bawah diberi lampu sebagai penerangan, agar garis pola batik nampak secara jelas guna memudahkan di dalam proses pemolaan atau *nyorèk* yang dilakukan secara manual.
- f. Panci, Panci adalah suatu tempat atau wadah yang berfungsi untuk merebus kain maupun bahan lain seperti larutan tawas dan soda abu. Dengan demikian, maka dapat dipergunakan panci atau wadah yang terbuat dari aluminium anti karat dengan diameter yang disesuaikan dengan kebutuhan bahan yang akan diproses. Ada juga panci yang secara khusus difungsikan sebagai tempat untuk proses ekstraksi zat warna alam dengan cara perebusan. Ada juga jenis panci yang difungsikan secara khusus untuk merebus atau *melorod* kain batik yang telah selesai diproses. Panci ini biasanya berukuran besar dan terbuat dari tembaga, lazim disebut dengan istilah *kèncèng*.
- g. Ember atau bak pencelupan, Ember atau bak pencelupan pada dasarnya merupakan sebuah alat yang berfungsi sebagai tempat atau wadah untuk proses pewarnaan atau pencelupan, sekaligus dapat difungsikan pula sebagai tempat untuk mencuci dan membilas kain yang telah selesai dibatik. Ember pencelupan ini selain terbuat dari plastik bisa juga dibuat dari material kayu yang biasa disebut *lerekan* atau *telawah* dengan bentuk memanjang sekitar 150 cm (Samsi, 2007: 44).
- h. Sarung tangan, Sarung tangan biasanya terbuat dari bahan karet. Fungsi utamanya adalah sebagai pelindung tangan yang dipakai pada saat proses pewarnaan. Penggunaan sarung tangan bertujuan agar tangan dapat terlindung secara baik dari bahan warna maupun bahan-bahan bantu lainnya yang bersifat kimiawi.

Bahan

- a. Kain mori batik, *Primissima* merupakan golongan mori batik yang paling halus, dikenal di pasaran dengan beberapa merk dagang seperti kereta kencana, gamelan, dan lain sebagainya, tergantung dari pabrik yang memproduksinya. *Primissima* merupakan salah satu jenis kain mori batik yang bisa langsung dibatik. Namun di daerah tertentu, mori batik jenis ini masih perlu proses persiapan kain yang disebut dengan *ngètèl* atau *ngloyor* agar meningkatkan daya serap kain terhadap zat warna.



Saat ini juga telah tersedia *primissima* dengan jenis *mercerized* atau dalam keadaan sudah *diloyor* dari pabrik, sehingga bisa langsung dibatik. Kain mori batik jenis *primissima* ini di pasaran biasa diperdagangkan dalam bentuk *piece* (*blog, geblog, gulungan*), memiliki lebar 42 inch dan panjang 17,5 yard. Mori batik jenis *primissima* memiliki kadar kanji dalam ukuran yang ringan dan rata-rata hanya berkisar 4%, sehingga kandungan kanji di dalamnya mudah untuk dihilangkan dalam proses pencucian (Susanto, 1980: 54). Meskipun mori batik dari jenis *primissima* ini dapat langsung dipergunakan untuk membuat kain batik tanpa didahului dengan tahap persiapan kain secara khusus, namun sebaiknya sebelum dibatik, kain ini perlu dicuci terlebih dahulu dengan air bersih, agar zat warna yang diterapkan dapat meresap secara lebih baik dan sempurna ke dalam serat kain (Samsi, 2007: 24).

- b. *Malam* batik, *Malam* batik memiliki dua jenis yang disesuaikan dengan penerapannya masing-masing, yaitu: (a) *malam klowong* batik tulis; dan (b) *malam tembok* batik tulis. *Malam klowong* batik tulis memiliki sifat mudah lepas apabila *dikerok* atau menghilangkan sebagian *malam* batik di atas permukaan kain, kemudian tidak memberi efek bekas noda, bersifat tahan lama, daya tembus pada kain cukup baik, dan dapat memberikan bekas *canthingan* atau *klowongan* yang tebal dan padat, sehingga hasil batikannya pun juga sempurna. Pada proses pembuatan batik tulis, fungsi utama *malam klowong* batik tulis ini diterapkan atau dilekatkan pada permukaan kain untuk membuat *klowongan* yang berupa garis pola atau garis kontur, serta *isèn-isèn* yang berupa titik dan garis dengan mempergunakan alat yang disebut *canthing klowong* dan *canthing isèn*. *Malam tembokan* batik tulis merupakan jenis *malam* yang terbuat dari campuran bahan-bahan pokok lilin dengan resep dan olahan tertentu. *Malam* jenis ini biasa dipergunakan untuk menutup bidang-bidang yang lebar atau *menembok*, seperti menutup bidang dasar ragam hias yang tetap berwarna putih pada bagian-bagian ragam hias tertentu, serta menutup bagian *sèrèdan* atau bagian kedua ujung kain supaya tetap putih jika kain yang diwujudkan tersebut adalah berupa kain panjang. *Malam tembokan* batik tulis ini pada proses *pencanthingan* biasanya dilekatkan dengan alat yang disebut *canthing tembok* atau bisa juga dengan alat berupa kuas, jika bagian-bagian atau bidang yang akan ditutup tersebut dalam ukuran yang besar (Samsi, 2007: 18).
- c. Zat warna alam batik, Zat warna alam batik pada dasarnya adalah berupa cat-cat batik sebagai zat pewarna tekstil yang dapat diaplikasikan untuk memberi warna pada kain batik. Pada dasarnya zat warna alam batik ini ketika diterapkan pada kain dilakukan tanpa pemanasan atau perebusan, dikarenakan batik mempergunakan *malam* batik yang dapat meleleh jika terkena panas. Meskipun di dalam meramu zat warna alam batik seringkali dipergunakan proses pemanasan atau perebusan, namun ketika proses pewarnaan atau pencelupan, maka bahan warna tersebut haruslah didinginkan terlebih dahulu. Zat warna alam batik adalah bahan-bahan untuk mewarna yang utamanya diperoleh dari tumbuh-tumbuhan. Zat warna yang berasal dari tumbuh-tumbuhan ini dapat diperoleh dengan cara fermentasi maupun perebusan guna mengekstraksi bagian-bagian tertentu dari tumbuhan seperti daun, akar, batang, kulit, maupun bunga. Khusus untuk pewarnaan batik klasik tradisional pedalaman seperti di Yogyakarta, dikenal dua warna utama yaitu biru tua dan coklat tua (Achjadi, 1999). Memberi warna biru tua atau sering disebut dengan *wedel* atau *medel* dengan zat warna alam, dapat memanfaatkan zat warna *indigo* atau nila alam. *Indigo* atau nila, di Jawa sering disebut dengan *tom*, yaitu tumbuhan yang berasal dari jenis tanaman *indigofera tinctoria l*. Tanaman ini merupakan tumbuhan perdu yang mudah tumbuh bahkan dapat ditanam di lahan yang tandus. Zat warna yang terkandung di dalam *indigo* adalah berupa *indigotin* yang terkandung di dalam tanaman sebagai *gluksida* yang disebut *indican*. Apabila tanaman *indigo* ini

direndam ke dalam air, maka kandungan enzim *indimulsase* yang kemudian larut ke dalam air akan mampu memecah *indican* menjadi *indoksil* atau glukosa. *Indoksil* merupakan senyawa tidak berwarna dalam larutan alkalis, mudah teroksidasi menjadi *indigo* dengan ciri khas berwarna biru ke arah tua. Untuk proses pewarnaan coklat tua lazim disebut dengan istilah *nyoga*. Untuk warna *soga* tersedia tiga macam jenis tumbuhan, yaitu: (a) kayu tegeran (*cu drania Javanensis*) memiliki warna dasar kuning; (b) kulit kayu tingi (*ceriops candolleana arn.*) memiliki arah warna dasar coklat ke merah oranye; dan (c) kulit kayu jambal (*peltophorum ferrugineum*) memiliki arah warna dasar coklat ke merah ungu. Perbandingan berat dari masing-masing jenis, akan dapat dihasilkan warna *soga* yang berbeda pula. Perbandingan tersebut dapat disesuaikan dengan arah warna *soga* yang dikehendaki. Jika menginginkan warna ke arah coklat kekuningan cerah, maka komposisi tegeran lebih banyak. Jika ingin warna merah coklat tua dengan arah cerah, dipergunakan tingi yang lebih banyak, sedangkan jika menginginkan merah coklat tua dengan arah gelap, maka pemakaian jambal perlu lebih banyak.

Di samping kain mori batik, *malam* batik, dan zat warna alam batik sebagai bahan baku utama, di dalam memproses batik dibutuhkan pula beberapa macam bahan bantu. Bahan bantu adalah bahan-bahan tambahan yang dapat membantu guna penyempurnaan proses pematikan secara keseluruhan. Bahan bantu tersebut menjadi bahan-bahan yang berfungsi sebagai pendukung pada tahapan proses pematikan yang meliputi tahap persiapan kain, tahap *nyanthing*, pewarnaan, hingga tahap akhir atau *nglorod*.

- 1) Kostik soda atau soda api (NaOH), Larutan kostik soda seringkali disebut dengan istilah soda api. Di dalam proses pematikan, bahan ini fungsinya adalah untuk melarutkan atau memasak zat warna sintesis dari jenis *naphtol*. Di samping itu, bahan bantu ini juga berfungsi untuk proses *ngèthèl* atau *ngloyor* mori batik, sekaligus dapat dipergunakan sebagai bahan bantu atau campuran di dalam meluruhkan *malam* batik pada saat proses *nglorod*.
- 2) Soda abu (Na_2CO_3), Soda abu yang berupa serbuk ini dipergunakan sebagai bahan campuran untuk *ngèthèl* atau *ngloyor*. Kemudian dapat berfungsi sebagai bahan campuran di dalam pembuatan alkali pada air *lorodan*. Di samping itu juga sebagai bahan bantu pada saat proses pewarnaan zat warna sintesis, dan bahan bantu pada proses *mordanting*.
- 3) TRO (*Turkeys Red Oil*), TRO merupakan bahan baku berupa serbuk putih yang terbuat dari minyak jarak. TRO lazim dipakai sebagai bahan bantu untuk melarutkan zat warna sintesis seperti pada bahan warna *naphtol*. Di samping itu, bahan bantu ini juga berfungsi sebagai obat pembasah, yaitu untuk mencuci atau membasahi kain yang akan dicelup atau diberi warna, agar kain yang memiliki daya serap yang tinggi terhadap zat warna yang akan diterapkan.
- 4) Asam chlorida (HCL), Asam chlorida merupakan cairan sebagai bahan pembangkit atau pengunci zat warna sintesis dari jenis *indigosol*. Bahan bantu ini juga dapat difungsikan untuk menghilangkan kandungan kanji pada kain mori batik yang dilakukan secara rebusan pada konsentrasi yang sangat encer, yaitu dengan takaran 2 cc/liter.
- 5) Tawas ($\text{K}_2\text{Al}_2\text{O}_4$), Tawas merupakan salah satu hasil tambang berupa zat logam jenis alumunium yang dapat dimanfaatkan sebagai bahan baku utama dalam proses *mordanting*. Selain itu, tawas juga merupakan bahan fiksasi atau pengunci zat warna alam dengan arah warna yang muda.
- 6) Kapur atau kalsium (Ca_2CO_3), Kapur merupakan bahan bantu yang dapat dimanfaatkan sebagai bahan campuran dalam proses fermentasi bahan warna alam nila atau *indigofera*. Kapur juga merupakan bahan fiksasi atau pengunci zat warna alam seperti halnya tawas. Pemanfaatan kapur sebagai bahan fiksasi ini diterapkan jika diinginkan arah warna yang sedang.



- 7) Tunjung atau zat besi (F_2SO_4), Tunjung merupakan bahan bantu yang dapat dimanfaatkan sebagai bahan campuran dalam proses fermentasi bahan warna alam nila atau *indigofera*. Tunjung juga memiliki fungsi yang sama seperti halnya tawas dan kapur sebagai bahan fiksasi atau pengunci zat warna alam, jika menginginkan arah warna yang tua.
- 8) Tepung tapioka atau kanji, Tepung tapioka atau tepung kanji memiliki beberapa kegunaan. Kanji dapat dipakai sebagai bahan bantu untuk tahap persiapan kain dan sebagai bahan campuran untuk meluruhkan *malam* batik dalam proses *nglorod*. Selain itu dapat pula dimanfaatkan sebagai bahan bantu pada proses *mordanting*, dengan cara kain dicelupkan pada larutan kanji agar bahan *malam* batik pada kain menjadi mudah terlepas secara sempurna pada saat proses *nglorod* dilaksanakan.
- 9) Gula Jawa, Gula Jawa dapat dimanfaatkan sebagai bahan campuran untuk membuat larutan zat warna alam biru tua dari bahan nila atau *indigofera*.

3. Proses Perwujudan

a. Tahap persiapan kain

- 1) Memotong kain, Kain mori batik dari pabrik umumnya masih berbentuk *geblogan* atau *piece*. Satu *geblogan* untuk kualitas *primissima* lebar 42 inch dan panjang 17,5 yard, apabila ingin membuat kain panjang maka dipotong dengan standar ukuran panjang 250 cm. atau 2,5 *kacu* (1 *kacu* yaitu 1 meter) dengan lebar kain 105 cm. Kain yang sudah diukur dengan panjang 2,5 *kacu* tersebut kemudian digunting sekitar 3 cm. Hasil dari guntingan ini diteruskan dengan cara disobek dengan kekuatan yang sama agar hasil sobekannya dapat lurus.
- 2) Pemolaan, Desain yang dikerjakan secara manual atau tradisional umumnya sudah memiliki ukuran skala 1:1. Desain ragam hias di atas kertas tersebut diletakkan di atas meja kaca yang diberi penerangan lampu di bawahnya. Desain batik yang berukuran skala 1:1 dapat langsung dijadikan sebagai pola batik dengan cara dijiplak secara langsung dengan meletakkan kain di atasnya. Pemolaan atau *nyorèk* dilakukan dengan alat gambar berupa pensil dari jenis B yang lunak. Proses *nyorèk* ini nantinya akan menghasilkan garis rancangan pola batik secara garis besar, yaitu menghasilkan garis *klowongan* saja. Adapun bagian isian atau *isèn-isèn* tidak diperinci atau tidak digambar secara khusus
- 3) Penggoresan, Desain yang dikerjakan secara manual atau tradisional umumnya sudah memiliki ukuran skala 1:1. Desain ragam hias di atas kertas tersebut diletakkan di atas meja kaca yang diberi penerangan lampu di bawahnya. Desain batik yang berukuran skala 1:1 dapat langsung dijadikan sebagai pola batik dengan cara dijiplak secara langsung dengan meletakkan kain di atasnya. Pemolaan atau *nyorèk* dilakukan dengan alat gambar berupa pensil dari jenis B yang lunak. Proses *nyorèk* ini nantinya akan menghasilkan garis rancangan pola batik secara garis besar, yaitu menghasilkan garis *klowongan* saja. Adapun bagian isian atau *isèn-isèn* tidak diperinci atau tidak digambar secara khusus
- 4) Pewarnaan, Tahapan dalam proses pewarnaan dengan zat warna alam, meliputi pekerjaan pembuatan resep atau penentuan komposisi bahan baku warna dengan tingkatan warna yang ingin dihasilkan, pengambilan sari pati warna melalui fermentasi atau ekstraksi, proses pencelupan atau pewarnaan, fiksasi, dan pengeringan. Guna mendapatkan hasil yang maksimal dalam memproses zat warna alam, maka perlu dilakukan secara cermat dan seksama. Hal ini disebabkan karena zat warna alam sangatlah sensitif dan peka terhadap keadaan peralatan dan lingkungan tempat kerja. Hal ini dapat terjadi apabila zat warna alam terkontaminasi dengan bahan lain, maka arah dan tingkat warna yang dikehendaki tidak akan tercapai sesuai seperti yang diharapkan. Pewarnaan

dengan zat warna alam sangat mungkin terjadi perubahan, baik itu pada saat proses pencelupan, fiksasi, bahkan pada saat proses *pelorodan*, warna masih dapat berubah lagi. Terdapat beberapa tahapan penting di dalam proses meramu bahan warna alam, yaitu tahap ekstraksi dan fiksasi, yang masing-masing memerlukan peralatan yang khusus dan tersendiri. Proses fermentasi dan ekstraksi sejatinya adalah sama, yaitu proses pengambilan sari pati zat warna alam yang terdapat pada tumbuh-tumbuhan, yaitu dari daun, kayu-kayuan, kulit kayu, akar, batang, kulit buah, buah, bunga, biji, getah, dan lain sebagainya.

Untuk menghasilkan bahan warna alami biru tua atau *wedel* dari bahan nila atau tom yang dihasilkan dari tumbuhan *indigofera tinctoria l.*, ditempuh dengan cara fermentasi melalui beberapa tahapan, yaitu: (1) 2 kg daun tom segar beserta rantingnya, rendam dengan air sebanyak 5 liter; (2) setelah 10 jam, maka terjadi proses fermentasi yang ditandai dengan adanya gelembung gas yang berwarna biru, sedangkan pada larutan berwarna hijau; (3) proses fermentasi ini selesai dilakukan ditandai dengan tidak munculnya gelembung gas (kondisi tenang), dicermati dengan kondisi air yang sudah berwarna kuning kehijauan. Proses ini membutuhkan waktu sekitar 24-48 jam; (4) proses selanjutnya adalah memasukkan bubuk kapur yang dilarutkan sebanyak 20-30 gram. Proses ini disebut sebagai proses *pengeburan*; (e) Rebus larutan tersebut selama antara 1/5-1 jam; (5) selama proses *pengeburan*, maka akan terjadi proses pembuihan yang berwarna biru. *Pengeburan* dihentikan apabila sudah tidak terjadi buih-buih yang permanen dan berwarna biru pudar, sebagai indikasi bahwa zat *indigo* di dalamnya sudah mengendap; (6) diamkan sekitar 24 jam, pisahkan air dari endapan yang pasta dengan cara disaring mempergunakan kain halus; dan (7) simpan pasta *indigo* di tempat yang kering dan sejuk, hindarkan dari paparan sinar matahari.

Dalam proses pewarnaan biru tua dengan zat warna nila atau *indigofera tinctoria l.* yang sudah diolah menjadi pasta *indigo* tersebut, diperlukan racikan warna dengan beberapa tahapan yaitu: (1) larutkan 1 kg pasta *indigo* ke dalam \pm 10 liter air; (2) saring dan buang residunya; (3) tambahkan sebanyak 1/2-1 kg. gula Jawa dan 1 genggam tunjung kemudian dicairkan; (4) tambahkan 1 liter larutan air kapur; (5) aduk hingga tercampur secara homogen; (6) diamkan dan tutup selama sekitar \pm 24 jam; dan (7) bila cairan telah berwarna biru kehijauan, maka bahan warna telah siap untuk dipergunakan.

Kain yang akan diproses dengan warna nila atau *indigo* tersebut direndam terlebih dahulu dalam larutan TRO (*Turkeys Red Oil*), selama 15 menit. Kain yang telah dibasahi dengan larutan TRO kemudian ditiriskan dan dimasukkan ke dalam larutan *indigo* sambil digoyang-goyang agar merata selama \pm 15 menit. Kain ditiriskan dan diangin-anginkan di tempat yang teduh. Pada saat pencelupan, kain akan berwarna kuning kehijauan. Namun setelah terkena udara, maka warna berubah menjadi biru. Pekerjaan ini diulang 8-10 kali pencelupan bahkan lebih, hingga diperoleh capaian warna sesuai dengan yang diinginkan.

Setelah pewarnaan ini selesai dilakukan dan kain sudah dalam kondisi kering, maka dilakukan proses fiksasi atau penguncian zat warna alam dengan memanfaatkan beberapa bahan pengunci. Terdapat tiga jenis bahan yang dapat dipergunakan dalam proses fiksasi yang disesuaikan dengan kebutuhan akan tingkatan rona warna yang ingin dihasilkan, yaitu: (1) fiksasi tawas untuk warna muda, yaitu 70 gram tawas larutkan dalam 1 liter air, kain direndam 10 menit, bilas dengan air bersih, dan keringkan di tempat yang teduh; (2) fiksasi kapur untuk warna sedang, yaitu 50 gram kapur larutkan dalam 1 liter air, didiamkan kemudian disaring bagian yang jernih atau *beningan* dari larutan itu. Rendam kain dalam larutan tersebut selama 10 menit, bilas dengan air bersih, dan keringkan di tempat yang teduh; dan (3) fiksasi tunjung untuk warna tua, yaitu 50 gram tunjung,



larutkan dalam 1 liter air, kain direndam 10 menit, bilas dengan air bersih, dan keringkan di tempat yang teduh.

a. Pewarnaan coklat tua atau *soga* dengan zat warna alam.

Zat warna alam untuk warna coklat tua atau *soga* berasal dari bahan baku tingi, jambal, dan tegeran (Doellah, 2002). Ketiga jenis bahan baku tersebut dikombinasikan menjadi satu sesuai arah warna *soga* yang diinginkan. Misalnya 2 kg tingi, 2 kg jambal, dan 3 kg tegeran. Bahan baku tersebut dipotong kecil-kecil dan ditimbang sesuai berat kain. Untuk satu potong kain panjang dibutuhkan kurang lebih 1 kg bahan baku zat warna alam. Semua bahan baku direbus dengan air sebanyak 5 liter air/kg selama 1 jam, dihitung setelah air mendidih. Bahan baku zat warna alam dimasukkan ke dalam 10 liter air, rebus hingga mendidih hingga tersisa 4-5 liter, setelah itu didinginkan dan disaring.

Kain yang akan dicelup direndam terlebih dahulu dalam larutan TRO. Selanjutnya kain dimasukkan pada larutan warna, dibolak-balik secara merata dan diamkan selama 15 menit. Kain diangkat kemudian ditiriskan, keringkan di tempat yang teduh. Setelah kering, proses pencelupan diulang lagi sebanyak 8-10 kali pencelupan atau lebih hingga tercapai tingkatan warna yang dikehendaki. Setelah selesai proses pencelupan warna coklat tua atau *soga* ini, juga perlu dilakukan tahap fiksasi dengan bahan yang disesuaikan dengan arah warna yang dikehendaki, seperti penjelasan tahap fiksasi warna biru tua atau *medel* di atas.

- 5) *Pelorodan*, *Pelorodan* merupakan tahap paling akhir dari seluruh rangkaian proses pembatikan. *Pelorodan* atau *nlorod* seringkali disebut pula dengan istilah *mbabar* atau *ngebyok*. *Pelorodan* adalah proses penghilangan *malam* batik yang menempel pada kain secara keseluruhan. Pekerjaan menghilangkan *malam* batik secara keseluruhan ini dikerjakan secara pelepasan di dalam air yang mendidih, sehingga *malam* batik yang menempel akan dapat meleleh kemudian luruh dan terlepas dari kain. Cara melaksanakan *pelorodan* ini adalah kain dimasukkan ke dalam air rebusan yang telah dicampur dengan bahan tertentu guna membantu agar *malam* batik mudah lepas. Air panas untuk *pelorodan* tersebut biasanya diberi larutan kanji untuk kain batik yang memanfaatkan zat warna alam, sedangkan untuk batik dengan zat warna sintesis, air *lorodan* dapat diberi campuran soda abu (Susanto, 1980: 9). Proses ini dilakukan dengan cara merebus kain ke dalam air mendidih yang sudah dicampur dengan bahan bantu tersebut. Kain batikan dimasukkan secara langsung ke dalam rebusan untuk *pelorodan* sambil diaduk-aduk dengan tongkat *lorodan* guna memudahkan kain agar dapat diangkat dan dibolak-balik, hingga keseluruhan *malam* batik yang menempel pada permukaan kain menjadi hilang. Kain kemudian dicuci bersih hingga keseluruhan *malam* batik yang masih menempel pada kain dapat terlepas secara sempurna. Setelah selesai tahap *pelorodan*, kain dijemur di tempat yang teduh atau diangin-anginkan untuk menghindari sinar matahari secara langsung.



Gambar 2. Prototipe 1



Gambar 3. Prototipe 2





Gambar 4. Prototipe 3

PENUTUP

Pembuatan alat alternatif yang memanfaatkan pisau buah pengganti canthing tulis sebagai alat konvensional dan lazim dalam pembuatan produk batik ternyata cukup menjanjikan. Alat ini mampu menghasilkan hasil goresan yang artistik, unik, dan relatif lebih cepat dibandingkan dengan alat canthing tulis. Berdasarkan prototipe yang dihasilkan, keunggulan dari penggunaan alat ini adalah mampu menghasilkan produk batik dengan cukup singkat. Berbeda dengan penggunaan canthing tulis yang membutuhkan waktu yang relatif lama.

Ke depan diharapkan alat gores ini dapat dikembangkan secara lebih lanjut. Sebagai tahap awal alat ini sudah dapat dimanfaatkan sebagai alat alternatif pengganti *canthing tulis* meskipun ada beberapa bagian yang perlu disempurnakan. Dengan demikian produk batik yang dihasilkan dari alat ini diprediksi akan memiliki pangsa pasar antara produk yang dihasilkan dengan *canthing tulis* dan produk batik yang dihasilkan dengan *canthing cap*.

Ucapan Terima Kasih

Ucapan terimakasih penulis haturkan kepada para narasumber. Kepada Perpustakaan Sekolah Pascasarjana Universitas Gadjah Mada Yogyakarta, Perpustakaan Fakultas Ilmu Budaya Universitas Gadjah Mada Yogyakarta, Perpustakaan Institut Seni Indonesia Yogyakarta, Perpustakaan Balai Besar Penelitian Batik dan Kerajinan Yogyakarta, dan Perpustakaan Museum Sonobudoyo Yogyakarta, yang telah membantu penulis dalam mencari data penelitian. Kepada para pimpinan dan staf Galeri dan Museum Batik Kuno Danar Hadi Surakarta, Museum Batik Keraton Yogyakarta, Museum Batik Yogyakarta, dan Museum Sonobudoyo Yogyakarta, yang telah mengizinkan penulis dalam mencari data penelitian.

Daftar Pustaka

- Achjadi, Judi, 1999, *Batik Spirit of Indonesia*, Yayasan Batik Indonesia, Jakarta.
- Doellah, H. Santoso, 2002, *Batik: The Impact of Time and Environment*, Danar Hadi, Solo.
- S.K. Sewan Susanto. 1980. *Seni Kerajinan Batik Indonesia*. Yogyakarta: Balai Penelitian Batik dan Kerajinan, Lembaga Penelitian dan Pendidikan Industri Departemen Perindustrian RI.
- Samsi, Sri Soedewi. *Teknik dan Ragam Hias Batik*. Yogyakarta: Paguyuban Pecinta Batik Indonesia (PPBI) Sekarjagad, 2007.

