

Alternative Pewarnaan Pada Kerajinan Endek Untuk Efisiensi Proses Produksi

^{1*}I Made Sukerta, ²I Made Anom Adiaksa, dan ³Ni Gst.Ag.Gde Eka Martiningsih

¹Universitas Mahasaraswati Denpasar;²Politeknik Negeri Bali;

*Email: guntur_unmas@yahoo.co.id

ABSTRAK

Indonesia memiliki ragam budaya yang sangat bervariasi, mulai dari etnis, agama, tradisi, kesenian, sampai pada industri tekstil. Salah Satu kebanggaan industri tekstil tradisional Bali adalah kain tenun ikat yang disebut Endek dan Songket Bali. Setiap kabupaten di Bali memiliki ciri khas desain yang menunjukkan karakter daerah masing-masing. Setiap kabupaten menonjolkan ciri khas daerahnya melalui goresan desain pada setiap lembar kain tenunnya. Keberagaman ini akhirnya menghasilkan corak yang sangat variatif sehingga memudahkan konsumen untuk menentukan pilihan. Selain itu persaingan penjualan menjadi sehat karena setiap hasil tenun daerah di Bali memiliki ciri khas. Program Pengembangan Produk Ekspor (PPPE) yang dilaksanakan oleh Universitas Mahasaraswati Denpasar bekerjasama dengan Politeknik Negeri Bali mengidentifikasi beberapa kendala pengerajin dalam melakukan pengembangan desain, dan teknik pewarnaan. Salah satu alternatif yang sudah mulai dipahami oleh beberapa pengerajin adalah teknik pewarnaan *airbrush*. Program pendampingan telah dilakukan di UD Anugrah dan UD Arta Darma dalam pewarnaan dengan teknik *airbrush*. *Airbrush* mempunyai banyak kegunaan yang sangat beragam. Contohnya adalah untuk memperbaiki foto, sebagai pengecatan seni arsitektur, pembuatan sampul majalah, mewarnai ukiran, dan desain sampul kaset. Tidak menutup kemungkinan juga untuk membuat iklan billboard, melukis di atas *body* otomotif, bahkan hingga tato. Air brush dapat digunakan secara beragam tergantung kreatifitas dari pengguna / pelukisnya. Pewarnaan dengan teknik *airbrush* pada kerajinan endek memberikan banyak keuntungan bagi pengerajin terutama pada proses pewarnaan akan lebih mudah, proses mendisain lebih cepat dengan kualitas pewarnaan yang tidak terlalu berbeda dengan pewarnaan alam, apalagi kalau desain kain endek menggunakan pewarnaan tiga dimensi.

Kata kunci: Air brush, Endek, Desain, Songket

ABSTRACT

Indonesia has a wide variety of cultures, ranging from ethnicity, religion, tradition, art, to the textile industry. One of the pride of the traditional Balinese textile industry is the woven cloth called Endek and Songket Bali. Each district in Bali has a characteristic design that shows the character of each region. Each district emphasizes the distinctive features of the region through strokes of design on each piece of woven fabric. This diversity eventually produces a very varied style that makes it easy for consumers to make choices. In addition, sales competition is healthy because every weaving area in Bali has its own characteristics. The Export Product Development Program (PPPE) carried out by Denpasar Mahasaraswati University in collaboration with the Bali State Polytechnic identified several constraints on craftsmen in developing designs, and coloring techniques. One alternative that has begun to be understood by some craftsmen is the Airbrush staining technique. Mentoring programs have been carried out at UD Anugrah and UD Arta Darma in coloring with Airbrush techniques. Air brush has many very diverse uses. An example is to improve photos, as painting art architecture, making magazine covers, coloring engravings, and cassette cover designs. It is also possible to make billboard advertisements, paint on automotive bodies, even tattoos. Air brush can be used in various ways depending on the creativity of the user / painter. Coloring with airbrush techniques on endek crafts provides many advantages for craftsmen, especially in the processing process, it will be easier, the process of designing faster with quality

naan which is not too different from natural coloring, especially if the design of endek fabric uses three-dimensional coloring

Keywords: Air brush, Endek, Design, Songket

PENDAHULUAN

Pembuatan kain tenun yang dilakukan oleh UKM mitra melalui dua proses yaitu; proses pembuatan benang *lungsin* (benang Hani) dengan menggunakan mesin Hani. Benang Hani (*lungsin*) ini adalah benang yang berjajar sepanjang kain yang akan ditenun. Proses berikutnya adalah pembuatan benang *pakan* yaitu benang yang berjajar selebar kain yang akan ditenun. Dalam pembuatan benang *pakan* ini alat-alat yang digunakan adalah 1) *penamplikan* yaitu alat yang digunakan untuk membuat motif atau desain. 2) *penginciran* (penyepihan) yaitu alat yang digunakan untuk membagi benang yang sudah di desain. 3) mesin tenun yaitu mesin yang digunakan untuk menggabungkan benang *lungsin* dan benang *pakan*.

Dalam proses penggabungan benang *lungsin* dan benang *pakan* UKM mitra menggunakan beberapa macam alat tenun sesuai dengan kain yang akan diproduksi (kain songket atau kain endek) seperti 1) tenun cagcag untuk menenun kain songket secara konvensional, 2) tenun jakar adalah mesin untuk menenun songket, 3) tenun ATBM (alat tenun bukan mesin) untuk membuat tenun ikat atau endek, 4) tenun dolby adalah mesin untuk menghasilkan kain dolby. Dari setiap alat yang digunakan untuk menghasil produk kain, ada permasalahan mendasar yang dihadapi mitra yaitu pemeliharaan alat, kuantitas dan kualitas kain tenun yang dihasilkan. Menurut pemilik UKM penggunaan mesin tenun mampu menghasilkan kuantitas kain endek yang lebih banyak (rata-rata satu mesin mampu menghasilkan 25 meter kain perhari) dibandingkan dengan menggunakan mesin cagcag atau ATBM dimana satu alat dengan satu orang penenun hanya mampu memproduksi 4-5 meter kain endek per hari. Untuk produk kain songket penggunaan mesin mampu menghasilkan 10 meter kain songket sedangkan dengan tenun cagcag hanya mampu 4-5 meter per bulan. Dari sisi kualitas dan harga memang kain endek maupun kain songket yang dibuat dengan alat tenun bukan mesin memiliki kualitas yang lebih baik dibandingkan dengan kain yang diproduksi dengan alat tenun mesin. Kondisi merupakan

dilema yang sampai saat ini belum mampu dicarikan solusinya, apalagi konsumen lokal saat ini masih lebih suka membeli kain dengan harga terjangkau walaupun kualitas kainnya lebih rendah. Hal ini juga disebabkan karena belum adanya standar jaminan mutu yang ditetapkan, terutama hak paten terhadap desain (*patra*) yang sudah banyak ditiru oleh pengrajin pabrikaan, sehingga konsumen tanpa ragu-ragu akan memilih produk yang harganya lebih murah. Namun demikian masih ada konsumen atau pemakai yang menginginkan produk dengan kualitas tinggi walau harga lebih mahal asalkan terdapat perubahan-perubahan dari motif (*patra*) kain tenun yang dihasilkan, sehingga UKM berusaha untuk selalu dapat mengetahui keadaan dan perubahan motif yang diminati konsumen.

Permasalahan yang mendapat pendampingan pada program PPPE Universitas Mahasaraswati Denpasar adalah proses produksi terutama pada teknik desain dan pewarnaan alam.

SOLUSI dan TARGET LUARAN

Bahan baku

Bahan baku utama yang digunakan berupa kain dari berbagai kualitas yang meliputi kain katun, sutera, santung/rayon, dolby, paris, santung bayi yang dibeli dari Jakarta, Pekalongan, dan Solo. Khusus untuk bahan baku sutera, UD Artha Dharma masih melakukan pemesanan langsung ke China atau melalui perantara importir. Untuk bahan baku yang dipesan di Indonesia, memerlukan waktu 3-4 hari sejak dari transfer harga. Sedangkan untuk pemesanan bahan baku di China memerlukan waktu 1-2 minggu. Pemesanan bahan baku ini masih terbatas sesuai dengan kemampuan modal kerja yang dimiliki UKM, sehingga kadang kala proses produksi terhambat karena ketidaktersediaan bahan baku. Walaupun kadang-kadang bahan baku bisa diperoleh dengan saling tukar atau patungan dengan pengusaha sejenis disekitar lokasi UKM. Selain bahan baku kain, usaha ini juga menggunakan bahan pewarna berupa zat warna sintesis, lilin batik/malam, dan pewarna alami yang terbuat dari tanaman, buah maupun limbah hasil

pertanian. Penyediaan bahan pewarna alami ini juga masih mengalami kendala karena peralatan dan pengetahuan UKM tentang pengolahannya masih kurang.

Sumberdaya Manusia

Perekrutan tenaga kerja di kedua UKM dilakukan dengan mengumpulkan tenaga-tenaga terlatih di sekitar desa lokasi UKM untuk kemudian melatih beberapa tenaga kerja muda yang belum berpengalaman dalam penenun endek maupun songket, sehingga terjadi transfer ilmu dan skill dalam menenun. Proses pelatihan tenaga kerja dilakukan secara mandiri oleh pemilik UKM sejak tahun 2008. Bagi tenaga kerja yang tidak memiliki waktu untuk mengerjakan di lokasi UKM, mitra juga memperbolehkan untuk mengerjakan di rumah masing-masing dengan tetap mendapat pengawasan dari pemilik UKM. Akan tetapi tenaga kerja sering sekali mengalami kendala terutama dengan ketidaktekunan anak-anak muda untuk membuat kain tenun baik endek maupun songket. Hal ini disebabkan karena pembuatannya membutuhkan waktu yang lama dan memerlukan kesabaran dan ketelitian. Walaupun demikian pemilik UKM tetap berusaha untuk menambah pengetahuan tenaga kerjanya dengan teknik pengerjaan yang efisien tanpa

mengurangi kualitas kain yang dihasilkan. Sejak tahun 2012 UD Artha Dharma akhirnya mendapat bantuan modal dari program PNPM (dana bergulir) dan dari CSR BTDC Nusa Dua, sehingga UKM mampu melatih tenaga kerja lebih banyak. Namun sampai saat ini perhatian pemerintah melalui dinas terkait masih sangat kurang baik dibidang pembinaan maupun permodalan. UD Artha Dharma saat ini memiliki tenaga kerja 113 orang (tersebar di pusat pelatihan maupun dirumah-rumah penduduk) dan UD.Anugrah memiliki 15 orang tenaga kerja.

METODE PELAKSANAAN

Metode yang digunakan pada program kemitraan bagi wilayah ini anatar lain:

1. Ceramah dengan tujuan untuk memberikan pengetahuan kepada mitra tentang proses produksi dan pewarnaan alami
2. Pelatihan pewarnaan dengan melaksanakan praktek membuat warna dari bahan alam sampai siap untuk digunakan sebagai pewarna
3. Pelatihan persiapan bahan pakan tenun yang akan didesain dan diwarnai
4. Pendampingan semua proses produksi
5. Monitoring dan eavaluasi untuk mengukur keberhasilan hasil pelatihan dan pendampingan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil pemberdayaan dan pendampingan yang dilakukan pada mitra program disajikan pada Tabel 1

Tabel 1. Program yang telah dilaksanakan pada mitra

| Kegiatan | UD Anugrah | UD Artha Dharma | Luaran |
|--|--|--|--|
| Pelatihan dan pendampingan penggunaan airbrush dalam rangka pewarnaan desain | <ul style="list-style-type: none"> • Melatih 3 (tiga) orang tenaga desain dalam teknik pewarnaan <i>air brush</i> | <ul style="list-style-type: none"> • Melatih 3 (tiga) orang tenaga desain dalam teknik pewarnaan <i>air brush</i> | <ul style="list-style-type: none"> • Ke enam Tenaga kerja yang dilatih sudah mahir dalam penggunaan <i>air-brush</i> • Sudah menghasilkan 50 motif pewarnaan |

| | | | |
|---|---|---|--|
| Pelatihan dan Pendampingan pembuatan mal desain | <ul style="list-style-type: none">• Memberikan pelatihan dan pendampingan tentang pentingnya K3 dalam proses produksi | <ul style="list-style-type: none">• Memberikan pelatihan dan pendampingan tentang pentingnya K3 dalam proses produksi | <ul style="list-style-type: none">• Pemahaman tenaga kerja tentang K3 100% meningkat• <i>Layout</i> ruang kerja sudah ada sehingga kenyamanan kerja tenaga kerja meningkat signifikan |
| Pendampingan dan pelatihan desain | <ul style="list-style-type: none">• Melakukan pelatihan diverifikasi desain kain endek | <ul style="list-style-type: none">• Melakukan pendampingan diversifikasi desain endek dan pengenalan kombinasi pemanfaatan endek menjadi pakaian jadi, sandal, tas, dan <i>clutch</i> | <ul style="list-style-type: none">• Sudah menghasilkan 30 desain endek baru• Sudah menghasilkan 15 rancangan baju, 5 rancangan tas dan sepatu juga seragam kantor dan sekolah |
| Pendampingan teknik pembukuan | <ul style="list-style-type: none">• Pelatihan pembukuan | <ul style="list-style-type: none">• Pelatihan pembukuan | <ul style="list-style-type: none">• Sudah mulai melakukan pembukuan secara profesional dengan menggunakan program pembukuan |
| Pengenalan warna alami | <ul style="list-style-type: none">• Pelatihan dan pendampingan dalam pewarnaan alami | <ul style="list-style-type: none">• Pelatihan dan pendampingan dalam pewarnaan alami | <ul style="list-style-type: none">• Belum seluruh produk (50%) yang berhasil diwarnai dengan pewarnaan alami karena alasan waktu pengerjaan dan harga pasar |

SIMPULAN dan IMPLIKASI

Hasil pendampingan di UD Artha Dharma dan UD Anugrah sangat bermanfaat bagi diversifikasi produk yang dihasilkan. Dengan pelatihan dan pendampingan proses produksi terutama pada pewarnaan alami maka produk yang dihasilkan memiliki ciri khas lokal sehingga mampu meraih peluang pasar lebih luas. Disamping itu pewarnaan alam juga merupakan tindakan yang sangat ramah lingkungan karena limbah yang dihasilkan dari proses pewarnaan dan pencelupan sangat ramah lingkungan.

UCAPAN TERIMA KASIH

Terima kasih penulis ucapkan kepada semua pihak yang telah membantu pelaksanaan program Ipteks bagi Wilayah, diantaranya: Kementerian Riset dan Teknologi yang mencapai program kegiatan PPPE selama 3 tahun, Universitas Mahasaraswati Denpasar, serta seluruh pihak yang telah membantu.

DAFTAR PUSTAKA

- Departemen Pendidikan dan Kebudayaan,
Provinsi Bali, 1990. *Aneka Ragam Motif Endek dan Songket*. Depdikbud Provinsi Bali.
- Kamaruddin, A. 2006. *Hambatan \usaha \kecil dan Menengah dalam Kegiatan Ekspor*, Jurnal Pengembangan Koperasi dan UKM, KemenKop RI, Jakarta. Hal.101
- Kamaludin, 2011. *Manajemen Keuangan Teori dan Aplikasinya*, Mandar Maju, Bandung.
- Kompas TV. 2015. Peningkatan Nilai Ekspor Kerajinan Tenun Bali
- Mantra, R. 2014. Pidato Pembukaan Denpasar Festival