



Perbedaan Hasil jadi Shibori dengan Pewarna Dispersi pada Kain Satin Velvet dan Satin Maxmara

***Putri Risqi Vauziah, Musdalifah**

Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang, Kampus Sekaran Gunungpati Semarang 50229

**Corresponding author: email putrirvauziah@students.unnes.ac.id*

Abstract. *Shibori is a fabric dyeing technique that includes stitching, twisting, tying, pinning, and wrapping. Although all materials can be made of shibori, the shibori dyeing process is adapted to the material used, for example, cellulose fibers such as cotton, linen, and rayon use reactive dyes, and protein fibers such as silk and wool are acid-dyed. Meanwhile, synthetic fibers such as polyester are colored with dispersed dyes. The purpose of this study was to determine the differences in the results of shibori with dispersion dyes on satin velvet and satin maxmara in terms of the clarity of the motifs and the sharpness of the colors. This type of research is experimental research. Independent variable: satin velvet and satin maxmara. Dependent variable: the clarity of the shibori motif and the sharpness of the color. Control variables: The color of the dispersion agent is red, the kumo shibori technique, the thread spacing is the same, the number of brushes is three times, the fabric size is 115cm x 115cm, and the processing time is the same. The data collection method is the observation method with 25 respondents. The data analysis technique is descriptive analysis and data analysis uses the t-test with the SPSS 25 program with $\alpha > 0.05$. Based on The t-test, showed that there was no difference in the results of shibori with dispersion dyes on satin velvet and satin maxmara in terms of two aspects, namely the clarity of the motifs and the sharpness of the colors. The descriptive results show that satin velvet has a higher mean than satin maxmara.*

Keywords: *shibori, satin velvet, satin maxmara, disperse dyes*

Abstrak. Shibori merupakan teknik pencelupan kain yang meliputi jahitan, lilitan, ikatan, dijepit dan dibungkus. Meskipun semua bahan dapat dibuat shibori, tetapi proses pewarnaan shibori disesuaikan dengan bahan yang digunakan, misalnya serat selulosa seperti katun, linen, dan rayon menggunakan pewarna reaktif, dan serat protein seperti sutra dan wool diwarnai dengan acid. Sedangkan untuk serat sintesis seperti poliester diwarnai dengan pewarna dispersi. Tujuan penelitian ini untuk mengetahui perbedaan hasil jadi shibori dengan pewarna dispersi pada kain satin velvet dan satin maxmara ditinjau dari kejelasan motif dan ketajaman warna. Jenis penelitian adalah penelitian eksperimen. Variabel bebas : kain satin velvet dan satin maxmara. Variabel terikat : kejelasan motif shibori dan ketajaman warna. Variabel kontrol : Warna zat dispersi yaitu warna merah, teknik kumo shibori, jarak ikatan benang sama, jumlah kuasan tiga kali, ukuran kain 115cm x 115cm, dan waktu pengerjaan sama. Metode pengumpulan data adalah metode observasi dengan 25 responden. Teknik analisis data adalah analisis deskriptif dan analisis data menggunakan uji t dengan program SPSS 25 dengan $\alpha > 0,05$. Berdasarkan uji t menunjukkan tidak ada perbedaan hasil jadi shibori dengan pewarna dispersi pada kain satin velvet dan satin maxmara ditinjau dari dua aspek, yaitu kejelasan motif dan ketajaman warna. Hasil deskriptif menunjukkan satin velvet memiliki mean lebih tinggi dibanding satin maxmara.

Kata Kunci: shibori, satin velvet, satin maxmara, pewarna disperse

PENDAHULUAN

Perkembangan dalam pengolahan industri tekstil telah berkembang pesat, salah satunya yaitu dalam bidang pewarnaan kain dengan pencelupan dan pengecapan. Shibori merupakan salah satu teknik pencelupan yang berasal dari Jepang yang telah dikenal mendunia. Teknik ini telah berkembang sejak abad ke 8 dan secara konvensional telah dipraktikkan di seluruh dunia. Tradisi shibori telah ada di Timur Tengan dan di belahan benua India, yang juga aktif diikuti di Cina Selatan, Afrika Barat, Indonesia, bangsa Himalaya, dan di daerah barat India (Suantara et al, 2018). Pembuatan shibori yang sederhana dengan hasil motif yang beragam dan unik membuatnya mudah untuk diterima masyarakat. Shibori merupakan teknik pencelupan kain yang meliputi jahitan, lilitan, ikatan, dijepit dan dibungkus.

Bahan yang baik untuk shibori adalah wool felt, viscose velvet, silk habotai, satin, chiffon, muslin, wool, katun, dll (Southan, 2017). Meskipun semua bahan dapat dibuat shibori, tetapi proses pewarnaan shibori disesuaikan dengan bahan yang digunakan, misalnya serat selulosa seperti katun, linen, dan rayon menggunakan pewarna reaktif, dan serat protein seperti sutra dan wool diwarnai dengan acid. Sedangkan untuk serat sintetis seperti poliester diwarnai dengan pewarna dispersi. Biasanya pewarnaan shibori yang dikenal luas masyarakat dilakukan pada serat selulosa berupa katun dengan pewarna indigosol. Pewarna dispersi adalah zat warna organik yang dibuat secara sintetis, yang tidak larut dalam air tetapi mudah didispersikan atau disuspensikan dalam air. Pencelupan dengan pewarna dispersi harus menggunakan suhu tinggi dengan proses thermosol (Sunarto, 2009). Serat sintetis yang digunakan dalam penelitian ini adalah satin polyester. Tenunan satin merupakan salah satu bagian dari tiga tenun dasar yaitu silang satin, silang kepar, dan silang polos yang dapat diubah atau digabungkan untuk menghasilkan kain dengan berbagai tenunan (Lawner, 2002). Kain satin mempunyai efek lungsi dan jarang dilakukan pengecapan (Poespo, 2005). Satin merupakan jenis kain yang sangat digemari oleh masyarakat karena tampilan bahannya. Pada awalnya hanya digunakan sebagai bahan untuk pembuatan busana pengantin, namun perkembangannya mulai digunakan untuk busana pesta, hanbok, gamis bahkan kerudung.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui perbedaan hasil jadi shibori dengan pewarna dispersi pada satin velvet dan satin maxmara ditinjau dari kejelasan motif dan ketajaman warna untuk mengetahui hasil shibori yang terbaik menggunakan kain satin velvet dan satin maxmara.

METODE

Penelitian ini menggunakan metode penelitian eksperimen. Penelitian eksperimen merupakan metode penelitian yang digunakan untuk mencari pengaruh perlakuan tertentu terhadap yang lain dalam kondisi yang terkendali (Sugiyono, 2016). Eksperimen yang dilakukan ada pembuatan shibori dengan pewarna dispersi pada kain satin velvet dan satin maxmara. Dalam penelitian ini terdapat tiga variabel, yaitu: 1) variabel bebas dalam penelitian ini adalah jenis kain yaitu satin velvet dan satin maxmara. 2) Variabel terikat dalam penelitian ini adalah kejelasan motif dan ketajaman warna. 3) Variabel kontrol pada penelitian ini yaitu Warna zat dispersi yaitu warna merah, perbandingan air dan zat warna dispersi yang digunakan, teknik shibori yang digunakan adalah teknik kumo shibori, jarak ikatan benang, jumlah kuasan yang sama, yaitu 3 kali, ukuran kain yang digunakan yaitu 115 cm x 115 cm, kelereng/logam/kancing yang digunakan sama, dan waktu pengerjaan sama. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah Observasi. Observer yang menilai hasil jadi shibori dengan pewarna dispersi pada kain satin velvet dan satin maxmara dengan membubuhkan tanda check (✓) pada pernyataan yang sesuai dengan aspek-aspek yang telah ditentukan. Observer dalam penelitian ini dilakukan oleh 25 observer. Metode analisis data menggunakan analisis deskriptif dan uji statistik t-test. Desain penelitian diuraikan pada tabel 1 dibawah ini.

Tabel 1. Desain Penelitian

IV	Jenis kain	
	Satin velvet (X1)	Satin maxmara (X2)
DV		
Kejelasan motif (Y1)	X1Y1	X2Y1
Ketajaman Warna (Y2)	X1Y2	X2Y2

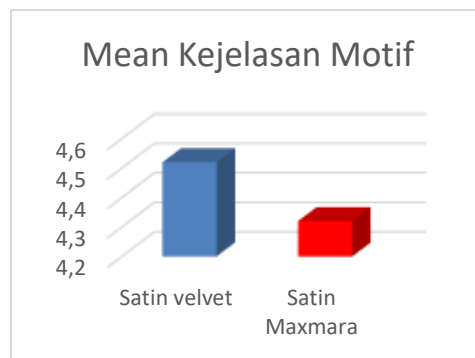
Pelaksanaan penelitian dimulai dari persiapan alat dan bahan. Proses pembuatan shibori dengan pewarna dispersi pada satin velvet dan satin maxmara dimulai dengan menentukan titik-titik pada kain kemudian diikat menggunakan

karet dan kelereng. Selanjutnya zat warna dispersi dikuaskan pada kain yang sudah diikat dan didiamkan selama 15 menit kemudian diulang sampai 3 kali kuasan. Pengecekan dilakukan untuk melihat pewarna meresap dengan baik atau tidak. Setelah pewarna meresap secara rata, kemudian kain di keringkan. Pelepasan ikatan karet yang terikat menggunakan bantuan gunting. Bahan yang sudah kering di setrika untuk memunculkan warna merah dilakukan menggunakan suhu yang maksimal agar warna yang muncul lebih pekat. Proses terakhir yaitu pencucian. Kain yang sudah disetrika kemudian dicuci menggunakan air bersih yang mengalir untuk menghilangkan sisa warna dispersi. Kain kemudian dijemur hingga kering.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Data dalam penelitian ini adalah data mengenai observasi perbedaan hasil jadi shibori dengan pewarna dispersi pada kain satin velvet dan satin maxmara ditinjau dari dua aspek :

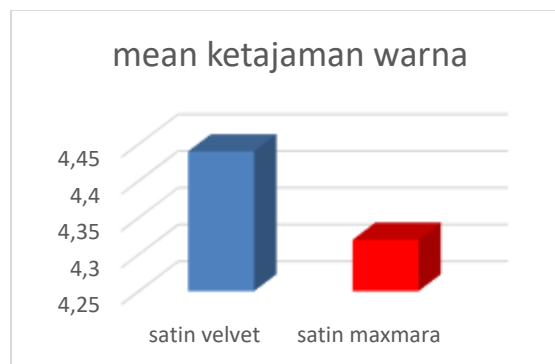
1. Kejelasan motif shibori



Gambar 1. Diagram hasil jadi shibori pada aspek kejelasan motif

Dari gambar 1 di atas dapat dijelaskan bahwa hasil jadi motif shibori ditinjau dari kejelasan motif shibori yang menggunakan satin velvet memperoleh nilai mean sebesar 4.52, sedangkan hasil jadi motif shibori yang menggunakan satin maxmara memperoleh mean sebesar 4.32.

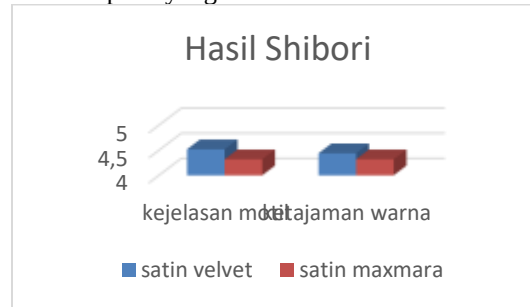
2. Ketajaman Warna



Gambar 2 Diagram hasil jadi shibori pada aspek ketajaman warna

Dari gambar 2 di atas dapat dijelaskan bahwa hasil jadi motif shibori ditinjau dari ketajaman warna shibori yang menggunakan satin velvet memperoleh mean sebesar 4.44, sedang hasil jadi motif shibori yang menggunakan satin maxmara memperoleh mean sebesar 4.32.

3. Hasil Jadi Shibori Dengan Zat Warna Dispersi yang Terbaik



Gambar 3 Diagram hasil jadi shibori yang terbaik

Dari gambar 4.3 di atas dapat dijelaskan bahwa hasil jadi shibori dengan zat warna dispersi pada kain satin velvet dan satin maxmara dilihat dari aspek kejelasan motif dan ketajaman warna memperoleh mean tertinggi adalah satin velvet.

Uji Hipotesis

1. Aspek Kejelasan Motif Shibori

Tabel 2. uji t terhadap kejelasan motif

		Group Statistics			
Satin		N	Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean
Kejelasan motif	Kain satin velvet	25	4.5200	.50990	.10198
	Kain satin maxmara	25	4.3200	.55678	.11136

Independent Samples Test									
Levene's Test for Equality of Variances				t-test for Equality of Means					
		F	Sig.	t	df	Sig. (2-tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference
Kejelasan motif	Equal variances assumed	.038	.846	1.32	48	.192	.20000	.15100	-.10360 .50360
	Equal variances not assumed			1.32	47.6	.192	.20000	.15100	-.10366 .50366

Berdasarkan tabel 4.1 dapat dijelaskan bahwa nilai t hitung adalah 1.325, dengan nilai signifikansi $\alpha = 0.192 > 0,05$. Maka H_0 diterima dan H_a ditolak. Berarti tidak ada perbedaan hasil jadi shibori pada kain satin velvet dan satin maxmara ditinjau dari aspek kejelasan motif.

2. Aspek Ketajaman Warna Shibori

Tabel 3. uji t terhadap ketajaman warna

Grup		N	Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean
Ketajaman warna	kain satin velvet	25	4.4400	.58310	.11662
	Kain satib maxmara	25	4.3200	.55678	.11136

		Levene's Test for Equality of Variances		t-test for Equality of Means						95% Confidence Interval of the Difference	
		F	Sig.	t	df	Sig. (2- tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference		Lower	Upper
Ketajaman warna	Equal variances assumed	.580	.450	.744	48	.460	.12000	.16125		- .20421	.44421
	Equal variances not assumed			.744	47.8 98	.460	.12000	.16125		- .20422	.44422

Berdasarkan tabel 4.2 dapat dijelaskan bahwa t hitung adalah 0.744, dengan nilai signifikasi $\alpha = 0.460 > 0.05$. Maka H_0 ditolak dan H_a diterima. Berarti tidak ada perbedaan hasil jadi shibori dengan pewarna dispersi pada kain satin velvet dan stin maxmara ditinjau dari aspek ketajaman warna.

3. Hasil Jadi Shibori dengan Zat Warna Dispersi yang Terbaik

Tabel 4.1 Nilai mean hasil jadi shibori yang terbaik

No.	Aspek	Satin velvet	Satin maxmara
1	Kejelasan motif shibori	4.52	4.32
2	Ketajaman warna	4.44	4.32
	Jumlah	4.96	8.64
	Mean	4.48	4.32

Berdasarkan tabel 4.3 dapat dijelaskan bahwa nilai mean tertinggi (terbaik) dilihat dari aspek kejelasan motif dan ketajaman warna adalah satin velvet dengan nilai mean 4.48. sehingga hasil jadi shibori dengan pewarna dispersi pada kain satin velvet dan satin maxmara yang terbaik adalah hasil jadi shibori pada kain satin velvet.

Pembahasan

1. Aspek Kejelasan Motif Shibori

Berdasarkan hasil uji independen t test pada SPSS 25 diperoleh t hitung adalah 1.325 dengan nilai signifikan $\alpha = 0.192 > 0,05$. Maka H_0 di terima dan H_a di tolak. Berarti tidak ada perbedaan hasil jadi shibori dengan pewarna dispersi pada kain satin velvet dan satin maxmara ditinjau dari aspek kejelasan motif. Hal ini dikarenakan dalam pembuatan shibori kain satin velvet dan satin maxmara memiliki kemiripan dalam jenis serat. Detail shibori shibori dari kedua jenis satin poliester memiliki kriteria yang baik. Meskipun demikian diketahui bahwa mean satin velvet lebih tinggi dibandingkan satin maxmara.

2. Aspek Ketajaman Warna

Berdasarkan hasil analisis data dengan menggunakan stastisik uji t pada SPSS 25 diperoleh nillai t hitung adalah 0.744 dengan nilai signifikan $\alpha = 0.460 > 0,005$. Maka H_0 diterima dan H_a ditolak. Berarti tidak ada perbedaan hasil jadi shibori dengan pewarna dispersi pada kain satin velvet dan satin maxmara ditinjau dari aspek ketajaman warna.

SIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian menunjukkan bahwa tidak adanya perbedaan hasil jadi shibori dengan pewarna dispersi pada kain satin velvet dan satin maxmara ditinjau dari dua aspek yaitu kejelasan motif dan ketajaman warna.

Hasil jadi shibori menunjukkan jika kain satin velvet memiliki mean lebih tinggi dibanding satin maxmara ditinjau dari aspek kejelasan motif dan ketajaman warna.

DAFTAR PUSTAKA

1. Lawler, Barbara, dan Helen Wilson. (2002). *Textile Tecnology*. USA : Heinemann.
2. Poespo, goet. (2005). *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta : PT Kanisius
3. Suantara, Oktaviani, dan Siregar. (2017). Eksplorasi teknik shibori dalam pengembangan desaun motif tradisional indonesia pada permukaan kain sandang, 32 (02) . *Arena tekstil*.
4. Sugiyono. (2013). *Metode penelitian kuantitatif kualitatif dan R&D*. Bandung : Penerbit Alfabeta
5. Sunarto. (2008). *Teknologi pencelupan dan pencapan jilid 2*. Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. Jakarta.
6. Southan, Mandy. (2017). *Shibori design and techniques*. Tunbridge wells. Search press.