

PENGEMBANGAN DESAIN KAIN JUMPUTAN PALEMBANG UNTUK MENINGKATKAN INDUSTRI KREATIF

Rusdianasari¹⁾, Ibnu Hajar²⁾, Indri Ariyanti³⁾, Yohandri Bow⁴⁾

¹Program Studi Teknik Energi Terbarukan, Program Magister Terapan, Politeknik Negeri Sriwijaya
email: rusdianasari@polsri.ac.id

²Jurusan Teknik Kimia, Politeknik Negeri Sriwijaya
ibnubaray@gmail.com

³Jurusan Manajemen Informatika, Politeknik Negeri Sriwijaya
Indri3673@yahoo.com

⁴Program Studi Teknik Energi, Jurusan Teknik Kimia, Politeknik Negeri Sriwijaya
yohandriBow@polsri.ac.id

Abstract

The development of micro, small and medium enterprises (MSMEs) is the basis of the economy in improving the national economic rate because most of the existing businesses in Indonesia are small and medium enterprises. Among those small and middle enterprises, Palembang Jumputan Textile has its own characteristics in patterns and colors. Under the influence of a certain pattern, Jumputan Textile has been known and spread in Sumatra and even in Indonesia and overseas. Nowadays, the regional pattern in every province has been in the fast track of development nationally. The creative industry in Palembang is including around 300 industries of Songket and Jumputan Textile recorded in this city. Community service activities have been conducted to two small and medium enterprises in the center of Palembang Jumputan Textile. The community activities are including the development of pattern making or motif on fabric, dyeing process, and online marketing technique in attempt to improve the sales.

Keywords: jumputan textile, motif, desain, creative industry

1. PENDAHULUAN

Industri kreatif saat ini telah menjadi pusat perhatian yang ditunjang dengan adanya e-commerce dan bisnis online. Meningkatkan kreasi dan inovasi merupakan syarat utama bagi pengrajin untuk dapat bersaing di pasar global.[1]. Ekonomi kreatif yang bergerak dari industri kreatif telah menunjang pertumbuhan ekonomi baik secara langsung maupun tidak langsung dan telah mengangkat UKM dan UMKM meningkatkan omset penjualan lebih besar dari biasanya [2].

Pengembangan (UMKM) merupakan salah satu upaya untuk meningkatkan perekonomian dengan memperbaiki sistem produksi, kualitas, pemasaran dan aspek dampak lingkungan yang juga merupakan hal yang harus dipertimbangkan di saat pengrajin ingin mengembangkan usahanya.

Selain faktor produksi dan pemasaran, kualitas tenaga kerja dan sumber daya

menjadi salah satu pertimbangan untuk meningkatkan hasil yang berkualitas. Untuk industri kecil skala rumah tangga lebih banyak menyerap tenaga kerja wanita khususnya untuk industri sandang dan pangan [3,4].

Di antara usaha kecil dan menengah yang sedang naik daun di Sumatera Selatan adalah industri jumputan yang perkembangannya sangat pesat. Berdasarkan data Dinas Perindustrian, di Palembang terdapat sekitar 230 pengrajin kain tradisional seperti kain songket dan kain jumputan. Masing-masing industri memiliki 5-10 tenaga kerja bahkan ada yang memiliki tenaga kerja sampai 150 orang yang berupa tenaga lepas [5,6].

Inovasi baru dalam hal desain, motif dan pencampuran zat warna untuk menghasilkan warna-warna yang disukai konsumen menjadikan bisnis kain jumputan berkembang pesat. Dengan adanya himbuan untuk kelestarian lingkungan dan aturan limbah zat

warna yang diizinkan untuk dapat dibuang ke perairan, maka pemakaian zat warna sintetis sudah mulai dikurangi dan beralih ke zat warna alami [7]. Limbah dari pewarna alami tidak memerlukan proses pengolahan sebelum dibuang sedangkan limbah zat warna hasil pencelupan dengan zat warna sintetis harus diolah terlebih dahulu sebelum dibuang ke perairan [8]. Pengolahan limbah cair zat warna dapat dilakukan secara fisika atau kimia atau gabungan dari kedua proses tersebut [9-11].

Promosi pemakaian kain jumputan pun mulai meluas, tidak hanya di kalangan pelajar, mahasiswa, pegawai instansi pemerintah, tetapi sudah masuk ke golongan elite dengan muai seringnya diadakan pameran dan peragaan busana dengan bahan dasar kain jumputan.

2. IDENTIFIKASI MASALAH

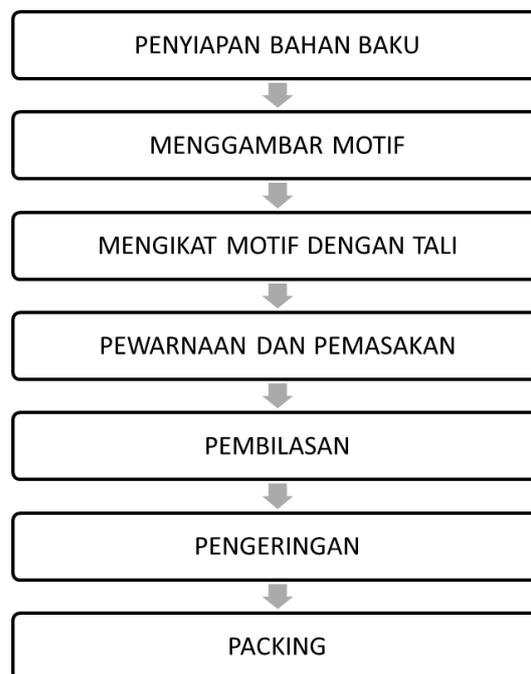
Dalam proses pembuatan kain jumputan diawali pelukisan motif pada bahan putih polos, kemudian mengikat motif dengan benang dan terakhir proses pencelupan bahan untuk pewarnaan. Daya kreasi dan cita-rasa produk kain jumputan yang berkelas dan unik ini, ternyata belum diikuti dengan fasilitas sarana dan prasarana yang handal.

Untuk dapat bersaing dengan pengrajin kain jumputan lainnya maka dibutuhkan kreasi-kreasi motif yang bervariasi yang menyesuaikan dengan perkembangan zaman. Pengembangan motif diperlukan agar produk yang dihasilkan dapat bersaing di masyarakat. Untuk itu perlu diadakan penyuluhan kepada UKM pengrajin kain jumputan untuk pengembangan desain produk, baik motif maupun warnanya.

3. METODELOGI PELAKSANAAN

Deskripsi program pelaksanaan kegiatan pengabdian kepada masyarakat ini adalah perbaikan teknologi proses produksi pembuatan kain jumputan dengan pengembangan desain/motif untuk meningkatkan penjualan. Sistem produksi yang dilaksanakan selama ini masih

menerapkan sistem pembuatan kain jumputan dengan peralatan yang sederhana. Adapun tahapan pembuatan kain jumputan Palembang pada Gambar 1.



Gambar 1. Produksi pembuatan kain jumputan

Tahapan produksi pembuatan kain jumputan ini dapat digambarkan seperti berikut ini.

1. Menggambar Motif

Motif digambar dengan menggunakan pensil 7B pada kain polos dengan bantuan pola-pola desain yang telah disiapkan sebelumnya. Pola-pola desain ini biasanya berbeda untuk motif pada pinggiran kain, bagian tangan ataupun untuk kerah dan tangan baju.



Gambar 2. Proses membuat motif kain jumputan

2. Mengikat motif dengan tali

Kain polos yang telah digambar motifnya diikat dengan tali nilon untuk persiapan pencelupan warna sesuai dengan variasi warna yang diinginkan.



Gambar 3. Mengikat motif dengan tali

3. Proses pemasakan dan pewarnaan kain jumputan

Kain yang telah digambar motifnya dan

diikat, dicelupkan dalam campuran zat warna sesuai dengan yang diinginkan dengan pemanasan yang disesuaikan dengan zat warna masing-masing. Bagian yang tidak diwarnai dibungkus dengan plastik supaya zat warna tidak masuk ke dalamnya. Lama waktu pencelupan zat warna tidak sama tergantung warna yang diinginkan. Setelah selesai pewarnaan, kain tersebut ditiriskan supaya cepat kering. Proses pencelupan zat warna dapat dilakukan berkali-kali apabila desain atau motif kain jumputan variasi warnanya banyak. Setelah pencelupan warna, pada kain juga ditambahkan zat anti luntur agar warna kain jumputan tetap cerah [12].

Pewarnaan bisa menggunakan pewarna alami dan pewarna sintetis. Pengembangan desain yang sedang dikembangkan adalah dengan ecoprint dimana menggunakan pewarna alami dan daun-daunan yang dicetak pada kain. Akan tetapi warna-warna yang dihasilkan dengan pewarna alami cenderung tidak terang karena pewarna yang digunakan dari tanaman yang berwarna hijau dan coklat.



Gambar 4. Proses pewarnaan kain

4. Proses Pengeringan

Pada proses pengeringan dapat dilakukan dengan pengeringan alami dengan sinar matahari dan tidak memerlukan waktu yang lama. Kain-kain yang telah selesai diwarnai dijemur secara alami dengan memanfaatkan sinar matahari tetapi tidak boleh terlalu lama karena akan merusak warna kain. Kain menjadi kurang cerah.

Sebelum dipasarkan, kain-kain jumputan yang telah selesai dijemur, disetrika lebih dahulu untuk mempercantik penampilannya dikarenakan bekas dari ikatan tali nilon membuat kain berkerut.



Gambar 5. Proses pengeringan

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Pengembangan Desain

Pengembangan desain dapat dilakukan dengan membuat sebanyak mungkin pola-pola dengan motif yang bervariasi. Baik pola untuk pinggiran kain, pola bagian tengah kain ataupun bagian-bagian khusus yang diinginkan konsumen. Pengrajin kain jumputan juga menerima pesanan desain dari konsumen baik untuk motif maupun warna. Desain yang dipesan biasanya dipakai untuk seragam sekolah, instansi maupun kegiatan kepanitiaan.

Beberapa desain pola untuk kain jumputan dan pengembangan pewarnaan dapat dilihat pada gambar-gambar desain ini.



Gambar 6. Contoh desain untuk pinggiran kain jumputan



Gambar 7. Contoh desain bagian tengah kain jumputan

4.2 Pengembangan Pewarnaan

Pengembangan warna kain jumputan sudah mulai menyesuaikan dengan perkembangan zaman. Meskipun penggunaan pewarna sintesis tetap dipakai, pengrajin sudah mulai menggunakan pewarna alami dari tanaman yang ada di sekitar walaupun warna yang dihasilkan tidak begitu cerah.



Gambar 8. Pengembangan pewarnaan



Gambar 9. Kain-kain jumputan yang dihasilkan setelah proses pencelupan zat warna sintesis



Gambar 10. Berbagai motif kain jumputan Palembang dengan zat warna sintesis



Gambar 11. Berbagai motif kain jumputan Palembang dengan zat warna alami (ecoprint)

5. KESIMPULAN

Untuk meningkatkan daya saing produk di pasaran maka pengrajin kain jumputan harus mengembangkan desain motif jumputan dan desain warna. Penggunaan pewarna sintesis mulai dikurangi karena limbah zat

warna memberikan dampak terhadap lingkungan. Penggunaan pewarna alami dan ecoprint mempunyai prospek yang besar karena ikut melestarikan lingkungan hidup.

6. UCAPAN TERIMA KASIH

Terima kasih kepada DRPM yang telah mendanai kegiatan pengabdian ini melalui Program Pengembangan Produk Unggulan Daerah dari tahun 2017-2019 dan Politeknik Negeri Sriwijaya yang telah memfasilitasi pelaksanaan kegiatan pengabdian kepada masyarakat multitalun.

7. REFERENSI

- [1] Howkins. 2019. Industri kreatif. Jurnal Manajemen.com.
- [2] Binusian Community. 2019. Peran Industri Kreatif Indonesia. Binus University.
- [3] Rusdianasari, Leila Kalsum, Aida Syarif, Yohandri Bow. 2019. Karakterisasi Minyak Jelantah Hasil Produksi Keripik Nenas dengan Metode vacuum Frying. Jurnal Pengabdian kepada Masyarakat Aptekmas Vol. 2 No. 2.
- [4] Selastia Yulianti dan tri Widagdo. 2020. Teknologi Vacuum Frying untuk Penggorengan keripik Jamur Tiram di desa Talang Bubuk Plaju Palembang. Jurnal Pengabdian kepada Masyarakat Aptekmas Vol. 3 No. 1.
- [5] BPS. 2014. Survei Sosial Ekonomi Nasional. 2009-2013.
- [6] Disperindag Kota Palembang. 2010. Data Industri Tenun Tradisional di Palembang.
- [7] Rusdianasari, I Hajar, I Aryanti. 2019. Songket Industry Wastewater Processing using Electrocoagulation Method. Logic: Jurnal Rancang Bangun dan Teknologi, Vol.19(1), 47-53.
- [8] A Meidinariasty, Rusdianasari, Y Bow, I Rusnadi, AL Fuady. 2019. Treatment of Leachate from garbage using Electrocoagulation Type MP-P(MonoPolar-Paralel) Methode, Journal of Physics: Conf. Series 1167(012054).
- [9] Rusdianasari, M Taufik, Y Bow, MS Fitria. 2020. Application of Nanosilica

- from Rice Husk Ash as Iron Metal (Fe) Adsorbent in Textile Wastewater. Indonesian Journal of Fundamental and Applied Chemistry, 5(1), 7-12.
- [10] Nur, Syahlinda. 2005. Decolourisation of Dye Solution Containing Azo Acid

- Orange 7 by Electricity. Universiti Teknologi Malaysia. Tesis.
- [11] Prabowo, Bambang H., Mining Harsanti. 2010. Pengolahan Limbah Cair Tekstil Menggunakan Proses Elektrokoagulasi dengan Sel Al-Al. Yogyakarta. Universitas Jenderal Achmad Yani.