

**SEGO SEGAWE SEBAGAI IDE DASAR PENCIPTAAN BATIK TULIS
SERAGAM SEKOLAH & KERJA**

**TUGAS AKHIR KARYA SENI
(TAKS)**

Ditunjukkan Kepada Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
guna Memperoleh Gelar
Sarjana Pendidikan



Oleh:

Dista Vitka Wati

NIM 14207241036

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN KRIYA
JURUSAN PENDIDIKAN SENI RUPA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2018**

PERSETUJUAN

Tugas Akhir Karya Seni yang berjudul *Sego Segawe Sebagai Ide Dasar Penciptaan Batik Tulis Seragam Sekolah & Kerja* ini dipersetujui oleh pembimbing untuk diujukan.



Yogyakarta, 31 Mei 2018

Pembimbing I

Ismadi, S.Pd., M.A.

NIP. 19770626 200501 1 003

PENGESAHAN

Tugas Akhir Karya Seni (TAKS) yang berjudul *Sego Segawe Sebagai Ide Dasar Penciptaan Batik Tulis Seragam Sekolah & Kerja* ini telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada 25 Juni 2018 dan dinyatakan lulus.

DEWAN PENGUJI

Nama	Jabatan	Tandatangan	Tanggal
Ismadi, S. Pd., M. A.	Ketua Penguji		28 Juni 2018
Edin Suhaedin Purnama Giri, M.Pd.	Sekretaris Penguji		28 Juni 2018
Dr. I Ketut Sunarya, M. Sn.	Penguji Utama		28 Juni 2018



Prof. Dr. Endang Nurhayati, M.Hum.
NIP. 19571231 198303 2 004

PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya

Nama : Dista Vitka Wati

NIM : 14207241036

Program Studi : Pendidikan Kriya

Fakultas : Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta

menyatakan bahwa tugas akhir karya seni ini adalah hasil pekerjaan saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya, karya ilmiah ini tidak berisi materi yang ditulis dan dibuat oleh orang lain, kecuali bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan dengan mengikuti tata cara dan etika karya ilmiah yang lazim.

Apabila ternyata terbukti bahwa pernyataan tidak benar, sepenuhnya menjadi tanggung jawab saya.

Yogyakarta, Juni 2018

Penulis,



Dista Vitka Wati

PERSEMBAHAN

Tugas Akhir Karya Seni ini saya persembahkan untuk kedua orang tua tercinta Bapak Sudayat dan Ibu Suratmi yang sudah 3 tahun berpisah, yang telah mendukung dari segala hal dan berkat doa beliau anak dengan berat badan 45 kg ini dapat menempuh pendidikan sampai saat ini semoga memberikan kebahagiaan disaat ada yang bertanya sampai mana perjuangan saya.

MOTTO

“Kreativitas akan menjadikan lembaran kain batik mampu bersaing dalam kancanh Internasional”

-Dista Vitka Wati-

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya sampaikan ke hadirat Allah SWT Yang Maha Pengasih lagi Maha Penyayang, yang telah melimpahkan rahmat serta karunia-Nya, sehingga saya dapat menyelesaikan Tugas Akhir Karya Seni yang berjudul “Sego Segawe Sebagai Ide Dasar Penciptaan Batik Tulis Seragam Sekolah & Kerja” ini untuk memenuhi sebagian persyaratan guna memperoleh gelar sarjana.

Tugas Akhir Karya Seni ini dapat terselesaikan karena adanya bimbingan dari Bapak Ismadi, S.pd., M.A. yang memberikan pelajaran dan pengalaman dalam menyelesaikan tugas akhir karya seni ini. Saya mengucapkan terima kasih kepada beliau selaku dosen pembimbing. Tak lupa saya mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Sutrisna Wibowo, M.Pd., selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta.
2. Ibu Prof. Dr. Endang Nurhayati, M. Hum., selaku Dekan Fakultas Bahasa dan Seni, Universitas Negeri Yogyakarta.
3. Ibu Dwi Retno Sri Ambarwati, M.Sn., selaku Ketua Jurusan Pendidikan Seni Rupa, Fakultas Bahasa dan Seni, Universitas Negeri Yogyakarta.
4. Bapak Dr. I Ketut Sunarya, M.Sn., selaku Ketua Prodi Pendidikan Kriya, Jurusan Pendidikan Seni Rupa, Fakultas Bahasa dan Seni, Universitas Negeri Yogyakarta.
5. Bapak Ismadi, S.Pd., M.A., selaku Dosen Pembimbing, Prodi Pendidikan Kriya, Jurusan Pendidikan Seni Rupa, Fakultas Bahasa dan Seni, Universitas Negeri Yogyakarta.
6. Bapak dan Ibu Dosen serta karyawan Jurusan Pendidikan Seni Rupa dan Pendidikan Kriya, Fakultas Bahasa dan Seni, Universitas Negeri Yogyakarta.

8. Keluarga besar batik Plentong yang selalu memberiku bantuan dan dukungan dalam menyelesaikan Tugas Akhir Karya Seni.
9. Semua teman-teman Prodi Pendidikan Kriya, yang senantiasa memberikan semangat tiada henti, dan semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu yang telah memberi dukungan, bantuan, dan dorongan kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan Tugas Akhir Karya Seni ini dengan lancar.

Akhir kata, semoga Tugas Akhir Karya Seni ini bermanfaat bagi saya khususnya dan bagi pembaca pada umumnya.

Yogyakarta, Juni 2018

Penulis,



Dista Vitka Wati

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR PERNYATAAN	iv
PERSEMBAHAN.....	v
MOTTO	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR BAGAN.....	xiv
ABSTRAK	xv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang Penciptaan	1
B. Fokus Penciptaan	4
C. Tujuan Penciptaan.....	4
D. Manfaat Penciptaan.....	5
BAB II METODE PENCIPTAAN KARYA.....	6
A. Eksplorasi	7
1. Tinjauan Tentang Sego Segawe	8
2. Tinjauan Tentang Sepeda	13

3. Tinjauan Tentang Motif	17
4. Tinjauan Tentang Batik	23
5. Tinjauan Tentang Bahan Seragam	27
B. Perancangan	30
1. Perancangan Motif	36
2. Perancangan Pola	41
3. Perancangan Warna	46
C. Perwujudan	51
1. Persiapan Alat dan Bahan	52
2. Mengolah Kain	52
3. Memola Kain	53
4. Mencanting	54
5. Pewarnaan	55
6. Pelorodan	59
7. Penyelesaian Akhir (<i>finishing</i>)	60
BAB III HASIL KARYA	61
1. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Kembang Padi	62
2. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Parang	66
3. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Sulur	70
4. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Kawung	74
5. Seragam Kerja Sego Segawe Beras Tumpah	78
6. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Ukel	82
7. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe belah ketupat	86
8. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Berkelok	90
9. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Lengkungan	94
BAB IV PENUTUP	98
A. Kesimpulan	98
B. Saran	99

DAFTAR PUSTAKA	101
GLOSARIUM.....	103
LAMPIRAN.....	104

DAFTAR GAMBAR

Gambar I. Slogan Sego Segawe	12
Gambar II. Logo Sego Segawe	12
Gambar III. Sepeda Onthel	13
Gambar IV. Sepeda Gunung	13
Gambar V. Sepeda Jalan Raya	14
Gambar VI. Sepeda BMX	14
Gambar VII. Sepeda Kota	15
Gambar VIII. Sepeda Mini	15
Gambar IX. Sepeda Lipat	15
Gambar X Sepeda Balap	16
Gambar XI. Sepeda Motor	16
Gambar XII. Ceplok Burung	18
Gambar XIII. Isen-Isen Batik	19
Gambar XIV. Motif Geometris	20
Gambar XV. Motif Terpilih Sego Segawe 1	37
Gambar XVI. Motif Terpilih Sego Segawe 2	31
Gambar XVII. Motif Terpilih Sego Segawe 3	38
Gambar XVIII. Motif Terpilih Sego Segawe 4	38
Gambar XIX. Motif Terpilih Sego Segawe 5	39

Gambar XX.Motif Terpilih Sego Segawe 6.....	39
Gambar XXI.Motif Terpilih Sego Segawe 7	40
Gambar XXII.Motif Terpilih Sego Segawe 8	40
Gambar XXIV.Motif Terpilih Sego Segawe 9.....	41
Gambar XXIV.Pola Terpilih Sego Segawe 1.....	42
Gambar XXV.Pola Terpilih Sego Segawe 2.....	42
Gambar XXVI.Pola Terpilih Sego Segawe 3.....	43
Gambar XXVII.Pola Terpilih Sego Segawe 4.....	43
Gambar XXVIII.Pola Terpilih Sego Segawe 5.....	44
Gambar XXIX.Pola Terpilih Sego Segawe 6.....	44
Gambar XXX.Pola Terpilih Sego Segawe 7.....	45
Gambar XXXI.Pola Terpilih Sego Segawe 8.....	45
Gambar XXXII. Pola Terpilih Sego Segawe 9.....	46
Gambar XXXIII.Pola Warna Terpilih Sego Segawe 1.....	47
Gambar XXXIV.Pola Warna Terpilih Sego Segawe 2.....	47
Gambar XXXV.Pola Warna Terpilih Sego Segawe 3.....	48
Gambar XXXVI.Pola Warna Terpilih Sego Segawe 4.....	48
Gambar XXXVII.Pola Warna Terpilih Sego Segawe 5.....	49
Gambar XXXVIII.Pola Warna Terpilih Sego Segawe 6.....	49
Gambar XXXIX.Pola Warna Terpilih Sego Segawe 7.....	50

Gambar XL.Pola Warna Terpilih Sego Segawe 8	50
Gambar XLI.Pola Warna Terpilih Sego Segawe 9	51
Gambar XLII.Mengolah kain.....	53
Gambar XLIII.Memola kain	54
Gambar XLIV.Mencanting.....	55
Gambar XLV.Pewarnaan colet	56
Gambar XLVI.Proses fiksasi.....	57
Gambar XLVII.Proses pewarnaan indogoso.....	58
Gambar XLVIII.Proses pelorotan.....	60
Gambar XLIX. Seragam Sekolah Sego Segawe Kembang Padi	62
Gambar L. Seragam Sekolah Sego Segawe Parang.....	65
Gambar LI. Seragam Sekolah Sego Segawe Sulur.....	70
Gambar LII. Seragam Sekolah Sego Segawe Kawung	74
Gambar LIII. Seragam Sekolah Sego Segawe Beras Tumpah.....	87
Gambar LIV. Seragam Kerja Sego Segawe Ukel	82
Gambar LV. Seragam Kerja Sego Segawe Belah Ketupat	86
Gambar LVI. Seragam Kerja Sego Segawe Berkelok	80
Gambar LVII. Seragam Sekolah Sego Segawe Lengkungan.....	94

DAFTAR BAGAN

Bagan 1. Tahap Perwujudan Karya Bahan Sandang Seragam	61
--	----

SEGO SEGAWE SEBAGAI IDE DASAR PENCIPTAAN BATIK TULIS SERAGAM SEKOLAH & KERJA

Oleh Dista Vitka Wati

NIM 14207241036

ABSTRAK

Tugas akhir karya seni ini bertujuan untuk menciptakan seragam sekolah & kerja batik tulis dengan menerapkan slogan dari *sego segawe* yang sudah dikembangkan menjadi bentuk motif yang bervariasi.

Hasil Tugas Akhir Karya Seni ini dapat diuraikan bahwa: (1) Terciptanya motif batik tulis *sego segawe* untuk bahan seragam sekolah & kerja yang berjumlah 9 motif. (2) Metode penciptaan karya ini dengan tahapan: a) Eksplorasi meliputi pengamatan visual, studi pustaka, dan wawancara; b) Perancangan meliputi penciptaan motif *sego segawe* dilanjutkan dengan pembuatan motif, pembuatan pola, serta perancangan warna; c) Perwujudan meliputi: persiapan alat dan bahan, mengolah kain, pembuatan pola, menyanting, pewarnaan, pelprodan, penyelesaian akhir (*finishing*). (3) Hasil karya batik tulis *sego segawe* untuk seragam sekolah & kerja meliputi: 1) Bahan Seragam Sekolah *Sego Segawe* Kembang Padi, 2) Bahan Seragam Sekolah *Sego Segawe* Parang, 3) Bahan Seragam Sekolah *Sego Segawe* Sulur, 4) Bahan Seragam Sekolah *Sego Segawe* Kawung, 5) Seragam Sekolah *Sego Segawe* Beras Tumpah, 6) Bahan Seragam Kerja *Sego Segawe* Ukel, (7) Bahan Seragam Kerja *Sego Segawe* Belah Ketupat, (8) Bahan Seragam Kerja *Sego Segawe* Berkelok, (9) Bahan Seragam Kerja *Sego Segawe* Lengkungan.

Kata kunci: *Sego Segawe*, Batik, Seragam

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Penciptaan

Batik merupakan kebudayaan Indonesia yang berabad-abad lamanya dan merupakan salah satu ikon budaya asli Indonesia. Sebelumnya, batik sempat diklaim sebagai warisan budaya dari Malaysia. Pertikaian itu sempat memperkeruh hubungan baik antara dua bangsa serumpun Melayu ini. Namun, dengan berbagai bukti tidaklah dipungkiri bahwa batik merupakan salah satu budaya dunia asli Indonesia. Seperti yang ditegaskan badan PBB untuk pendidikan, ilmu pengetahuan, dan budaya (UNESCO) mengukuhkan batik sebagai warisan budaya dunia asli Indonesia pada tanggal 2 Oktober 2009 (Ari Wulandari,2011:7). Sejak itulah tanggal 2 Oktober diperingati sebagai hari batik di Indonesia, dari waktu ke waktu batik mengalami perkembangan dan kepopuleran dikancah dunia.

Batik merupakan sebagai hasil seni dalam kebudayaan Indonesia telah diproduksi oleh masyarakat tertentu yang menyukai dan yang mengembangkan proses produksi batik. Karena pengaruh sentuhan para seniman, teknologi maupun pemakai, maka batik dapat berkembang pesat, baik produksi maupun pemasarannya. Batik bukanlah sekedar selembar kain penutup tubuh, tapi bagian dari urat nadi kehidupan. Karenanya batik melampaui batas *fashion* dan *trend*. Banyaknya inovasi baru yang diciptakan melalui seni baik menandakan bahwa batik memiliki tempat tersendiri di hati masyarakat.

Kain batik dengan motif dan warna tertentu sering menjadi simbol bagi pemakainya. Salah satu kain batik yang diminati pelanggan adalah kain batik yang digunakan untuk seragam contohnya seragam sekolah dan kerja. Dalam lingkup seragam sekolah dan kerja, seragam merupakan hal yang utama karena seragam adalah salah satu identitas juga bentuk pendisiplinan. Pemakaian seragam sekolah dan kerja adalah salah satu identitas juga bentuk pendisiplinan. Pakaian seragam sekolah dan kerja bertujuan untuk membuat anggotanya mudah dikenali, diarahkan, dan agar mereka disiplin diri.

Yogyakarta merupakan kota pelajar dengan jumlah penduduk yang berstatus pelajar dan mahasiswa cukup besar. Jumlah pelajar dan mahasiswa di kota ini yang cukup besar disebabkan banyaknya pelajar dan mahasiswa dari luar kota, baik dari Jawa, luar Jawa bahkan ada mahasiswa dari luar negeri yang menuntut ilmu di Yogyakarta. Dengan tingkat kelulusan yang tinggi sehingga berpengaruh pada tingkat pekerja di kota Yogyakarta. Adanya jumlah penduduk yang besar dengan tingkat mobalitas yang tinggi menyebabkan permasalahan dibidang transportasi.

Penggunaan alat transportasi kendaraan bermotor khususnya sepeda motor di kota Yogyakarta mengalami perkembangan yang cukup pesat. Tingginya jumlah kendaraan bermotor, selain menimbulkan kemacetan juga tingkat polusi udara menjadi tinggi. Kondisi ini memunculkan gagasan bahwa untuk mengurangi polusi udara di kota Yogyakarta dan membiasakan masyarakat hidup hemat maka Bapak H.Herry Zudianto, SE., Akt., selaku

Walikota Yogyakarta selama 2 periode yaitu 2001-2006 dan 2006-2011 memperkenalkan program *Sego Segawe (Sepeda Kanggo Sekolah Lan Nyambut Gawe)*. Jika masyarakat mau menggunakan alat transportasi sepeda, maka tingkat polusi udara bisa dikurangi dan masyarakat bisa menghemat pembelian bahan bakar.

Dengan latar belakang yang telah diuraikan, penulis mengangkat tema sego segawe sebagai ide dasar penciptaan batik tulis seragam sekolah & kerja. Dengan maksud agar para pelajar dan pekerja dapat mengenal dan melestarikan nilai budaya bangsa. Selain itu, penciptaan karya batik tulis berbentuk bahan seragam motif sego segawe ini juga sebagai sarana untuk menyadarkan masyarakat agar berpartisipasi aktif dalam mengerjakan program sego segawe.

B. Fokus Penciptaan

Berdasarkan latar belakang maka fokus penciptaan Tugas Akhir Karya Seni ini memfokuskan pada penciptaan batik tulis sebagai seragam sekolah & kerja dengan motif utama yang terinspirasi dari slogan sego segawe.

C. Tujuan Penciptaan

Pembuatan Karya Kerajinan batik untuk Tugas Akhir Karya Seni (TAKS) dengan tema Sego Segawe sebagai ide dasar penciptaan batik tulis bahan seragam sekolah & kerja mempunyai beberapa tujuan yang ingin dicapai sebagai berikut:

1. Merancang motif batik tulis Sego Segawe untuk bahan seragam sekolah & kerja.
2. Mendeskripsikan metode penciptaan motif batik tulis sego segawe.
3. Mendeskripsikan hasil karya seragam sekolah & kerja dengan motif Sego Segawe.

D. Manfaat Penciptaan

Dengan mengambil judul “Sego Segawe sebagai ide dasar penciptaan batik tulis seragam sekolah & kerja” diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis

Menambah wawasan serta pengetahuan tentang tema yang diangkat sebagai konsep dalam perancangan karya bahan seragam, kemudian menambah pengetahuan tentang teknik penciptaan motif batik dan menerapkannya dalam pembuatan. Hal tersebut menjadikan kreatifitas dalam menciptakan karya seragam batik tulis.

2. Manfaat bagi pembaca

Untuk menambah keragaman bahan seragam, serta dapat digunakan sebagai acuan dalam pembuatan karya yang akan datang. Dengan adanya koleksi dan referensi tersebut dapat menciptakan karya baru dan lebih memiliki nilai estetika di dalamnya.

3. Manfaat bagi masyarakat

Dengan adanya karya bahan seragam sekolah & kerja yang menerapkan slogan Sego Segawe, masyarakat diharapkan dapat mengenal dan memahami

seragam sekolah & kerja sebagai karya seni. Selain itu seragam sekolah & kerja yang mengambil slogan Sego Segawe dapat memupuk kesadaran masyarakat untuk menggerakan kembali nilai gemar sepeda untuk sekolah dan bekerja.

BAB II

METODE PENCIPTAAN KARYA

Menurut Ratna (2009: 34), metode berasal dari kata *methodos* dalam bahasa latin, sedangkan *methodos* itu sendiri berasal dari akar kata *meta* dan *hodos*. *Meta* berarti menuju, melalui, sedangkan *hodos* berarti jalan, cara, atau arah. Menurut Kamus Besar Indonesia (2007: 740), metode adalah cara teratur yang digunakan untuk melaksanakan suatu pekerjaan agar tercapai sesuai dengan yang dikehendaki; cara kerja yang bersistem untuk memudahkan pelaksanaan suatu kegiatan guna mencapai tujuan yang ditentukan. Dari pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa metode adalah cara atau strategi untuk melakukan suatu kegiatan dengan mudah untuk mencapai maksud dan tujuan yang ditentukan. Metode yang digunakan dalam pembuatan karya seni kriya ini mengacu pada pendapat SP. Gustami (2007: 329), yang menyatakan bahwa:

“Terdapat tiga tahap penciptaan seni kriya yaitu eksplorasi, perancangan, dan perwujudan. Pertama, tahap eksplorasi, meliputi aktivitas penjelajahan mengenai sumber ide dengan langkah identifikasi dan perumusan masalah, penelusuran, penggalian, pengumpulan data, dan referensi, berikut pengolahan dan analisis data untuk mendapatkan simpul penting konsep pemecahan masalah secara teoritis, yang hasilnya dipakai sebagai dasar perancangan. Kedua, tahap perancangan yang dibangun berdasarkan perolehan butir penting hasil analisis yang dirumuskan diteruskan keseluruhan analisis gagasan dalam bentuk sketsa alternatif, kemudian ditetapkan pilihan sketsa terbaik sebagai acuan reka bentuk atau dengan gambar teknik yang berguna bagi perwujudan, bermula dari pembuatan model sesuai sketsa alternatif atau gambar teknik yang disiapkan menjadi model prototype sampai ditemukan kesempurnaan karya yang dikehendaki. Model itu bisa dibuat dalam ukuran miniatur bisa pula dalam ukuran sebenarnya.”

Sejalan dengan pendapat SP. Gustami tersebut bahwa dalam menciptakan Sego Segawe sebagai ide dasar penciptaan batik tulis seragam sekolah & kerja, perlu dilakukan beberapa tahapan, diantaranya:

A. Eksplorasi

Kata eksplorasi menurut Kamus Besar Indonesia (2007: 290) adalah penjelajah lapangan dengan tujuan memperoleh pengetahuan lebih banyak, terutama sumber alam yang terdapat ditempat itu. Jadi, dapat disimpulkan bahwa eksplorasi sebagai pengumpulan informasi masalah, gagasan, pengalaman melalui tertulis atau studi pustaka dan lapangan atau wawancara untuk mendapatkan pemahaman terkait penciptaan karya seni. Adapun kegiatan eksplorasi yang dilakukan untuk mencari informasi adalah:

1. Wawancara

Definisi wawancara menurut Meleong (2004: 135), wawancara adalah percakapan yang dilakukan oleh dua pihak, yaitu pewawancara (interviewer) yang mengajukan pertanyaan dan terwawancara (interviewee) yang memberikan jawaban atas pertanyaan itu. Sehingga dapat disimpulkan wawancara adalah proses tanya jawab lisan oleh dua pihak yang pewawancara dan terwawancara pada suatu topik masalah yang dapat menjadi alat atau perangkat dan juga menjadi objek. Pengumpulan data dengan wawancara pada beberapa narasumber sebagai berikut: Bapak H.Herry Zudianto selaku pencetus program sego segawe, Bapak Wahono selaku karyawan Pewarnaan batik Plentong, dan Ibu Tari selaku karyawan pembatik batik Plentong.

2. Studi Pustaka

Sedangkan studi kepustakaan merupakan cara pengumpulan data bermacam-macam material yang terdapat di ruang kepustakaan, seperti koran, buku-buku, majalah, naskah, dokumen, dan sebagainya yang relevan (Koentjaraningrat, 1983: 420). Langkah awal penciptaan karya batik tulis dimulai dari pengamatan secara keseluruhan bentuk slogan Sego Segawe pada aslinya, internet, wawancara, dan buku untuk dijadikan inspirasi pembuatan motif batik tulis. Hal tersebut dilakukan guna menguatkan gagasan penciptaan dan keputusan dalam menyusun konsep.

3. Pengamatan Visual

Pengamatan secara visual mengenai slogan sego segawe, sepeda, dan komunitas pecinta sepeda yang nantinya dapat dijadikan untuk membuat karya terkait dengan penciptaan motif sampai dengan *finishing*.

Adapun tinjauan melalui studi pustaka dan wawancara mengenai Sego Segawe sebagai ide dasar penciptaan batik tulis seragam sekolah & kerja, yaitu:

1. Sego Segawe

Global warning, penurunan kualitas udara, kesemrawutan lalu lintas, penurunan derajat kesehatan adalah masalah bagi Kota Yogyakarta. Upaya sederhana dan bijaksana dapat ditempuh dengan kembali menggunakan sepeda sesuai fungsi semula sebagai alat transportasi untuk mendukung aktifitas keseharian seperti pergi bekerja, menuju sekolah, belanja ke pasar, dan sebagainya. Aktivitas bersepeda banyak manfaatnya tidak hanya untuk diri sendiri dan saat ini tetapi bersepeda bermanfaat bagi lingkungan dan masa depan. Oleh

sebab itu melalui sego segawe bersama bergerak menjadikan kembali sepeda sebagai alat transportasi mendukung mobilitas keseharian khususnya menuju kerja dan pergi ke sekolah.

Menurut Bapak H.Herry Zudianto (wawancara, tanggal 29 Januari 2018) menyatakan Program sego segawe kependekan dari Sepeda Kanggo Sekolah lan Nyambut Gawe telah diluncurkan pada tanggal 13 Oktober 2008 di Alun-alun utara Yogyakarta. “Sego Segawe” diluncurkan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Sultan Hamengku Buwono (HB) X bersama Walikota Yogyakarta, Bapak H.Herry Zudianto. Program ini tentu tidak berhenti pada launching saja namun launching merupakan langkah awal. Sego Segawe merupakan gerakan untuk menggugah langkah kembali nilai gemar bersepeda. Bapak H.Herry Zudianto selaku Walikota Yogyakarta periode 2001-2006 dan 2006-2011 menyampaikan harapan, pandangan dari pesan-pesannya. Untuk masyarakat, program “sego segawe” butuh dukungan apresiasi masyarakat luas pengguna jalan untuk menghargai terhadap pengendara sepeda sebagai golongan pengendara yang harus diberi prioritas haknya setelah penyeberang jalan.

Kondisi saat ini sepeda dipandang sebagai kendaraan yang tidak diperhitungkan keberadaanya. Padahal sepeda memiliki kekuatan sebagai solusi alternatif mengatasi problematika transportasi. Sesungguhnya, sepeda merupakan model transportasi murah, hemat, mengurangi polusi, mengurangi kemacetan, menghemat BBM, dan tentu saja bermanfaat bagi kebugaran tubuh. Apabila 10% warga kota Yogyakarta yang berusia 10-59 tahun menggunakan sepeda sebagai

model transportasi maka kurang lebih ada 36.861 (sumber : SPAN 2005) bersepeda setiap harinya lalu lalang di jalan Kota Yogyakarta. Jumlah yang luar biasa dan signifikan terhadap penghematan BBM serta mengurangi kemacetan.

Walikota mengamati sekarang ini banyak orang tua yang ingin memanjakan anaknya tidak dalam kerangka bagian dari pembentukan karakter jati diri yaitu anak yang mandiri, sederhana, hemat, tidak konsumtif, tidak mudah menyerah yang merupakan bagian dari nilai-nilai modal kesuksesan. Orang tua banyak berpikiran dengan mencukupi dari sisi materi maka si anak akan mencintai mereka. Tetapi tidak sadar bahwa hal tersebut bila menjadikan anak kehilangan karakter diri. “contoh misalnya anak SMA sudah dibeli mobil pribadi untuk sekolah. Hal itu akan membius anak seolah-olah keberhasilan orangtuanya identik dengan kesuksesan dirinya sehingga anak tidak terpacu dengan meraih prestasi-prestasi dari dirinya sendiri.

Menurut Bapak H.Herry Zudianto (wawancara, tanggal 29 Januari 2018), berharap pelajar Yogyakarta kembali mencintai sepeda dan bersepeda demi keselamatan badan serta kelestarian alam. Bersepeda itu “gaul”, bukan ndeso dan kuno. Dilingkungan Pemkot Yogyakarta, imbauan bersepeda sudah kencang disuarakan sejak 21 Mei 2008, yaitu dikeluarkan Surat Edaran Walikota Yogyakarta tentang : “Sego Segawe”. Mulai 23 Mei 2018 setiap Jumat, PNS yang tempat tinggalnya berjarak kurang atau persis 5 kilometer dari kota diimbau bersepeda. Untuk pelajar Pemkot Yogyakarta memberi asuransi bersepeda jika mereka mengalami kecelakaan di jalan. Menurut Kepala Dinas Pendidikan Kota

Yogyakarta Syamsury, aturan mainnya segera akan disatukan dengan Peraturan Walikota.

Dalam jangka pendek Program sego segawe diharapkan dapat membangkitkan kesadaran dan pemahaman masyarakat bahwa menggunakan sepeda sebagai alat transportasi alternatif jarak dekat dapat mengurangi polusi dalam rangkaantisipasi pemanasan global. Dalam jangka panjang diharapkan gerakan ini akan berimplikasi pada penurunan penggunaan kendaraan bermotor sehingga mengurangi polusi, efisiensi, energi, menuju kota yang lebih humanis, meningkatkan derajat kesehatan manusia maupaun lingkungan dan sebagainya.

Menurut Bapak H.Herry Zudianto (wawancara, tanggal 29 Januari 2018), menyatakan pada tahun 2009 telah direncanakan untuk penyediaan jalur khusus sepeda dilengkapi dengan rambu-rambu. Jalur khusus sepeda ini tidak harus melewati jalan protokol, tapi justru lebih banyak menggunakan jalan-jalan kampung yang berhubungan dengan jalan utama. Jalur sepeda yang ada di Yogyakarta baru jalur yang menghubungkan lima kampus besar, yakni UGM, UNY, UII, USD, dan UAJY.

Program sego segawe yang dilauncingkan oleh Walikota ini tidak hanya slogan biasa, namun secara konsekuensipun Bapak H.Herry Zudianto melaksanakan program tersebut dengan menggunakan sepeda dari rumah ke tempat dinas yang berjarak 3,5 kilometer. Kesadaran bersama terhadap gerakan sego segawe merupakan gerakan nilai-nilai bagaimana dengan bersepeda kita menjadi bagian dari manusia anggota planet Bumi dan hamba Tuhan yang taqwa

yang sungguh-sungguh ingin mengurangi pemanasan global, polusi udara dan hemat pemakaian energi, upaya untuk membuat badan sehat dan bugar, mendidik generasi muda untuk menghargai dan mencintai kesadaran serta mewariskan lingkungan alam yang lebih baik kepada generasi selanjutnya. Pemerintah kota Yogyakarta akan membuka diri untuk menerima masukan dari komunitas-komunitas pesepeda agar gerakan sego segawe tersebut semakin maju dan bisa menjadi contoh untuk daerah lain. Bapak H.Herry Zudianto (wawancara, tanggal 29 Januari 2018).



Gambar I. Slogan Sego Segawe
(Sumber: Dokumen Pemot DIY, 2017)



Gambar II. Logo Sego Segawe
(<http://luk.tsipil.ugm.ac.id/gapai/SegoSegawe.html>)

2. Sepeda

Sepeda adalah kendaraan beroda dua atau tiga yang mempunyai setang, tempat duduk, dan sepasang pengayuh yang digerakkan kaki untuk menjalankannya. Kini sepeda mempunyai beragam nama dan model. Pengelompokan biasanya berdasarkan fungsi dan ukurannya.

1. Sepeda onthel atau sepeda angkut, adalah sepeda tipe roadster berdesain klasik yang dibuat dari besi kuat dan telah digunakan sejak puluhan tahun.



Gambar III. Contoh gambar sepeda onthel
(<http://balisoulmate.com/news/sepeda-onthel-tua-namun-mahal>)

2. Sepeda gunung, digunakan untuk lintasan *off-road* dengan rangka yang kuat, memiliki suspensi, dan kombinasi kecepatan sampai 27.



Gambar IV. Contoh gambar sepeda gunung
(http://www.bhineka.com/mob_products/sku07316792/reebok_bicycle_mbt_26_inch_chameleon_elite.aspx)

3. Sepeda jalan raya, digunakan untuk balap jalan raya, bobot keseluruhan yang ringan, ban halus untuk mengurangi gesekan dengan jalan, kombinasi kecepatan sampai 27.



Gambar V. Contoh gambar sepeda jalan raya
(<http://hargasepedainfo.blogspot.com/2015/10/mengenal-lebih-dekat-jenis-jenis-sepeda.html?m=1>)

4. Sepeda BMX, merupakan kependekan dari *bicycle moto-cross*, banyak digunakan untuk atraksi.



Gambar VI. Contoh gambar sepeda BMX
(<http://hargasepeainfo.blogspot.com/2015/10/mengenal-lebih-dekat-jenis-jenis-sepeda.html?m=1>)

5. Sepeda kota (citybike) adalah sepeda yang biasa dipakai di perkotaan dengan kondisi jalan yang baik. Biasanya memiliki sebuah boncengan dan keranjang.



Gambar VII. Contoh gambar sepeda kota
(<http://hargasepeainfo.blogspot.com/2015/10/mengenal-lebih-dekat-jenis-jenis-sepeda.html?m=1>)

6. Sepeda mini, adalah sepeda anak-anak beroda dua maupun tiga.



Gambar VIII. Contoh gambar sepeda kota
(<http://www.otospirit.com/lifestyle/sepeda-mini-untuk-anak-anak/34395>)

7. Sepeda lipat, merupakan jenis sepeda yang bisa dilipat dalam hitungan detik sehingga bisa dibawa kemana-mana dengan mudah.



Gambar IX. Contoh gambar sepeda kota
(<http://hargasepeainfo.blogspot.com/2015/10/mengenal-lebih-dekat-jenis-jenis-sepeda.html?m=1>)

8. Sepeda balap, sepeda yang model handlelanya setengah lingkaran dan digunakan untuk balapan.



Gambar X. Contoh gambar sepeda balap
(<http://hargasepeainfo.blogspot.com/2015/10/mengenal-lebih-dekat-jenis-jenis-sepeda.html?m=1>)

9. Sepeda motor, bertenaga mesin dengan menggunakan bahan bakar berjenis bensin sebagai sumber daya utamanya.



Gambar XI. Contoh gambar sepeda motor
(<http://otoboy.com/harga-sepeda-motor-bebek-terbaru/>)

Banyak sekali manfaat yang dapat diperoleh apabila membiasakan diri untuk bersepeda. Dengan bersepeda secara otomatis kita melakukan aktivitas fisik dan berolahraga sehingga membuat tubuh kita menjadi lebih segar dan sehat. Beberapa manfaat terkait dengan sepeda antara lain:

1. Bersepeda baik untuk kesehatan Bersepeda diyakini bisa meningkatkan perlindungan tubuh terhadap berbagai penyakit seperti diabetes karena membantu menurunkan berat badan serta menghindari tekanan darah tinggi.
2. Bersepeda meningkatkan semangat Bersepeda memberikan efek yang positif pada perasaan dan suasana hati.
3. Bersepeda mengurangi polusi udara dengan bersepeda lingkungan pun terbebas dari asap polusi.

3. Motif

Motif adalah suatu dasar atau pokok suatu gambar merupakan pangkal atau pusat rancangan gambar, sehingga makna dari tanda, simbol atau lambang dibalik batik motif dapat diungkap (Wulandari: 2011). Pendapat Kusriyanto (1997), mengatakan bahwa motif merupakan corak, ragam yang mempunyai ciri tersendiri yang menghiasi kain batik. Pendapat yang lain adalah Gustami (1998), yang mempunyai pemikiran bahwa motiflah yang menjadi pangkal atau pokok dari suatu pola, dimana setelah motif itu mengalami proses penyusunan dan ditebarkan secara berulang-ulang akan diperoleh pola, kemudian setelah pola itu diterapkan pada benda lain maka terjadilah ornamen.

Menurut Guntur (2004: 13), “motif adalah satuan terkecil dari sebuah ornament. Secara lebih sempit lagi, motif adalah satuan pembentuk pola”.

Sedangkan menurut Ari Wulandari (2011: 113), bahwa motif batik adalah suatu rancangan gambar, sehingga makna dari tanda, simbol, atau lambang dibalik motif batik tersebut dapat diungkap. Maka dapat disimpulkan bahwa motif batik adalah satu kesatuan dari garis, bentuk, dan isen-isen yang menjadi dasar atau pokok rancangan gambar.

Lisbijanto (2013:46) mengatakan: “Motif batik klasik merupakan motif batik yang sudah ada sejak dahulu kala, tiap motif batik klasik ada maknanya bagi pemakai. Dalam beberapa kebiasaan mengenakan kain batik, untuk motif-motif tertentu hanya pantas dipakai pada suatu acara atau keperluan. Sedangkan untuk acara lain akan lebih pantas dengan memakai motif lain. Dengan demikian untuk beberapa orang yang menggemari batik, mereka akan mempunyai beberapa motif kain batik yang tujuannya akan dipakai sesuai dengan acara yang akan diikuti.

a. Bagian-bagian motif batik

Menurut Lisbijanto (2013:49), dalam kerajinan batik terdapat dua unsur batik yang dikenal, yaitu

1) Ornamen

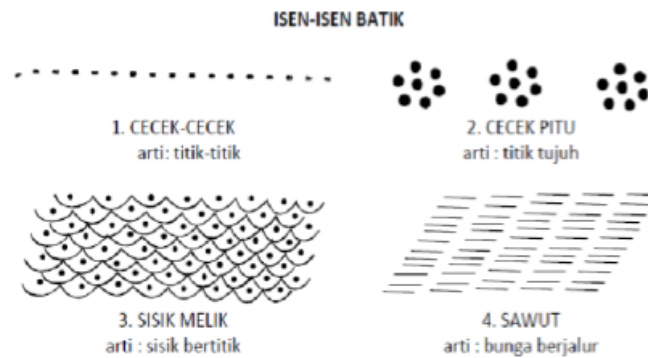
Ornamen adalah motif utama sebagai unsur dominan dalam motif batik. Pada ornamen ini terdapat gambar atau pola yang jelas dan membentuk motif tertentu sehingga menjadi fokus dalam kain batik tersebut. Dalam batik klasik terdapat beberapa jenis atau bentuk ornamen seperti truntum, parang, ceplok, dan sebagainya.



Gambar XII. Contoh ceplok burung
(sumber: <http://dominique1122.blogspot.co.id/2015/04/bagaimana-susunan-motif-batik.html>)

2) *Isen*

Yaitu motif pengisian sebagai unsur pelengkap dalam motif batik. *Isen* menjadi pemanis dalam sebuah motif batik. Tanpa *isen*, gambar yang ada akan terasa kaku dan kurang menarik. Yang termaksud dalam unsur *isen* antara lain: titik, garis, garis lengkung, dan sebagainya. Pada batik tulis klasik, *isen* menjadi penentu kehalusan proses pembuatan. Hal ini karena batik yang halus akan terlihat rapi pada proses pembuatan titik dan garis, khususnya yang kecil-kecil.



Gambar XIII. Contoh isen-isen batik
 (<https://gpswisataindonesia.wordpress.com/2015/06/05corak-batik-indonesia/>)

b. Golongan motif batik

Menurut Lisbijanto (2013: 50 – 52), motif batik dapat dibagi menjadi tiga golongan yaitu:

- 1) Motif geometris, adalah motif yang disusun secara geometrik, misalnya lingkaran, segi empat, segi tiga, dan sebagainya. Motif geometris ini meliputi: Swastika, Pilin, Meander, Kawung, Tumpal



Gambar XIV. Contoh motif geometris
 (sumber: <http://pustakamateri.web.id/pengertian-ornamen-dan-ornamen-primitif/penempatan-ornamen-primitif-pada-sebuah-bidang/>)

- 2) Motif non geometris, meliputi motif yang berupa manusia, binatang, dan tumbuhan.

- 3) Motif benda mati, meliputi symbol-simbol yang berupa air, api, batu, awan, gunung, dan matahari.

Elemen-elemen motif diambil dari unsur-unsur yang sama yang digunakan dalam desain. Desain atau disain dalam ejaan secara umum berasal dari kata *design* dalam bahasa Inggris. Sementara kata *design* dalam bahasa Inggris ini, disusun atas dua suku kata, yaitu suku kata '*de*' mempunyai makna tanda, menandai, memberi tanda, atau hasil dari proses memberi tanda. Istilah '*sign*' dalam Inggris ini berasal dari istilah '*signum*' dalam bahasa Latin yang artinya tanda-tanda.. Dengan demikian istilah desain dalam bahasa Indonesia atau istilah *design* dalam bahasa Inggris berarti mengubah tanda (melakukan perubahan tanda) (Palgunadi, 2007:7). Desain merupakan jenis kegiatan perancangan yang menghasilkan wujud benda untuk memenuhi kebutuhan hidup manusia dalam lingkup seni rupa, (Widagdo: 2001). Seni terapan sering disebut dengan istilah desain yang berasal dari bahasa Itali *design*, yang artinya gambar atau rancangan (Nooryan Bahari, 2008: 84).

Unsur-unsur desain menurut Murtihadi (1981: 27), diantaranya yaitu:

a. Titik dan Garis

Menurut dalil dalam ilmu pasti "garis ialah kumpulan titik-titik". Pemisahan antara garis dan titik ini mempunyai tujuan tertentu, agar fungsi titik meskipun hanya sedikit, mempunyai tujuan tertentu, agar fungsi titik meskipun hanya sedikit, mempunyai peranan yang penting. Perkembangan titik sebagai unsur desain dapat diwujudkan kombinasi antara titik dan garis atau susunan dari titik-

titik. Terdapat beberapa garis yaitu garis lurus, garis lengkung, garis patah-patah, garis bergigi atau zig-zag, garis berombak, dan garis ikal.

b. Bidang

Bidang terjadi dari perpotongan atau pertemuan garis-garis. Menurut bentuknya bidang dapat berupa segi tiga, segi empat sampai lingkaran. Jadi, sejak awal garis tersebut digoreskan yang mengarah ke manapun, apabila garisanya bertemu maka timbullah bidang.

c. Warna

Menurut teori, warna pokok atau warna primer ada tiga macam warna tersebut yaitu merah, kuning, dan biru. percampuran warna primer dengan perbandingan yang sama, disebut warna *sekunder*. Percampuran warna primer dan sekunder dengan perbandingan yang sama akan menghasilkan warna *tertier*. Deretan warna-warna, dari warna panas sampai dingin. Warna-warna tersebut mempunyai makna yang melambangkan sesuatu. Adapun pada umumnya sifat warna-warna dilambangkan sebagai berikut:

Merah	:berani, semangat, gairah, cinta, marah, panas.
Putih	:suci, murni.
Hitam	:gelap, kematian, berat, kesungguhan.
Ungu	:sedih, kematian, kebesaran, romantis.
Biru	:setia, kebenaran, misteri.
Jingga	:kebahagiaan.
Kuning	:mulia, keagungan, ketinggian martabat.
Hijau	:harapan, muda, tumbuh.

Prinsip-prinsip desain menurut Aminuddin (2009: 12), yaitu:

a. Kesatuan (*unity*)

Dengan kesatuan (*unity*), unsur-unsur dalam sebuah karya seni rupa bertautan. Tidak ada lagi bagian yang berdiri sendiri.

b. Keseimbangan (*balance*)

Keseimbangan berarti kesamaan bobot dari unsur-unsur karya. Secara wujud dan jumlahnya mungkin tak sama, tapi nilainya dapat seimbang. Macam keseimbangan yakni keseimbangan: terpusat atau sentral, diagonal, simetris, dan asimetris.

c. Irama (*rhythm*)

Irama diusahakan lewat penyusunan unsur-unsur yang ada atau pengulangan dari unsur-unsur yang diatur. Didalam irama terdapat *point of interest* atau pusat perhatian adalah unsure yang sangat menonjol atau berbeda dengan unsur-unsur yang ada disekitarnya.

d. Keselarasan

Keselarasan merupakan prinsip yang dipakai untuk menyatukan unsur-unsur yang berbeda, baik bentuk maupun warna. Keselarasan bentuk dapat diciptakan melalui penyusunan bentuk yang saling berdekatan. Keselarasan warna dapat diperoleh dari memadukan warna baik *monokromatis* (gradasi warna), *analogus* (berdekatan dalam lingkaran warna), maupun *komplementer* (berlawanan dari lingkaran warna, dari turunan warna primer yang berbeda).

4. Batik

Secara etimologi, kata batik berasal dari *bahasa jawa*, “*amba*” yang berarti lebar, luas, kain, dan “*titik*” yang berarti *titik* atau *matik* (kata kerja membuat titik) yang kemudian berkembang menjadi istilah “batik” (Ari Wulandari, 2011). Pada masa lampau, batik banyak dipakai oleh orang Indonesia di daerah Jawa. Itu pun terbatas pada golongan ningrat keraton dengan aturan yang sangat ketat. Artinya tidak sembarangan orang boleh mengenakan batik, terutama pada motif-motif tertentu yang diterapakan sebagai motif larangan bagi khalayak luas.

Batik saat ini bukan hanya sebuah produk seni tetapi juga merupakan *trendfashion*. Saat ini banyak pemuda pemudi yang menggunakan batik, baik saat santai ataupun formal. Sesuai dengan perkembangan pasar permintaan terhadap produk batik semakin berkembang mengikuti permintaan konsumen. Motif khas yang bernuansa etnis, tradisional klasik dan modern masih dipertahankan.

Menurut Desti Huru Setiyani (2007: 4), pengertian batik tulis adalah batik yang dikerjakan secara manual atau dalam pembuatan pola dan motif, serta pengisian warna dalam pola-polanya dilakukan dengan menggunakan tangan manusia bukan menggunakan mesin. Mengingat pengerjaannya dilakukan secara manual, membuat batik tulis membutuhkan waktu yang relatif lama dan membutuhkan kesabaran, dari pembuatan pola dan motif, pemberian warna dengan colet dan celup secara manual dan ditutup kembali menggunakan malam batik. Bentuk gambar atau desain pada batik tulis biasanya tidak ada pengulangan yang jelas sama, sehingga gambar tampak luwes dengan ukuran motif bisa lebih

besar dan lebih kecil dibandingkan dengan batik cap yang kaku dan dengan ukuran yang sama. Setiap potongan gambar atau motif yang diulang pada lembar kain biasanya tidak akan pernah sama bentuk dan ukurannya.

Waktu yang dibutuhkan dalam pembuatan batik tulis relatif lama 2 atau 3 kali lebih lama dibandingkan dengan pembuatan batik cap. Suatu pola motif indah yang dilakukan dengan tradisional dan alami akan membuat nilai suatu batik menjadi sangat tinggi dibandingkan dengan pembuatan batik menggunakan teknik modern, seperti cap, printing, sablon, dan sebagainya (Abdul Aziz Sa'du, 2013: 41). Mengingat proses pembuatan batik tulis yang lama, teliti, dan manual yang melalui proses yang panjang maka harga jual batik tulis relatif lebih mahal karena kualitas lebih bagus, mewah, dan unik.

Batik tulis dikerjakan dengan menggunakan canting, yaitu alat yang terbuat dari tembaga yang dibentuk bisa menampung malam (lilin batik) dan memiliki ujung berupa saluran atau pipa kecil untuk keluarnya malam guna membentuk gambar awal pada permukaan kain (Abdul Aziz Sa'du, 2013: 58).

Menurut Destin Huru Setiyani (2007: 15), canting terbuat dari tembaga tipis yang tebalnya kurang dari $\frac{1}{2}$ mm, bentuknya dibuat agar mudah untuk mengambil atau menuangkan lilin panas. Bentuk mulutnya dibuat lonjong yang lebih sempit dari badannya. Lubang ujung canting berdiameter antara $\frac{1}{4}$ mm sampai 3 mm. Berdasarkan kegunaannya canting dibagi sebagai berikut:

- 1) Canting *klowong*, yaitu canting yang dipakai untuk membatik klowongan. Canting ini mempunyai diameter lubang ujungnya antara 1 mm sampai 2 mm.
- 2) Canting *tembakan*, yaitu canting yang digunakan untuk membatik tembakan atau memperkuat lilin pada kain agar tidak mudah lepas oleh larutan asam. Diameter lubang ujungnya antara 1 mm sampai 3 mm.
- 3) Canting *cecek* atau canting *sawut*, yaitu canting yang digunakan untuk membuat titik dan garis-garis yang halus. Disebut canting cecek karena digunakan untuk membuat titik yang dalam istilah batik disebut cecek.
- 4) Canting *ceret*, yaitu canting yang dipakai untuk membuat garis ganda yang dikerjakan sekali jalan. Canting ini mempunyai paruh ganda sejajar dua sampai empat menurut garis yang akan dibuatnya. Diameter paruh canting tersebut mempunyai ukuran yang sama kurang lebih 1 mm.

Menurut Destin Huru Setiyani (2007: 7), bahan-bahan yang digunakan dalam proses membatik dibagi menjadi dua, yaitu bahan baku dan bahan pembantu. Bahan baku antara lain kain sebagai bahan dasar yang akan dibatik, lilin atau malam, pewarna. Bahan pembantu berupa obat-obatan untuk pembuatan dan pewarnaan batik tulis, yaitu:

- 1) Malam (lilin), lilin ini warnanya kuning suram, mudah meleleh pada panas 59°C , mudah melekat pada kain, mempunyai ketahanan lama dan tidak berubah karena perubahan iklim, serta mudah lepas sewaktu dilorod dengan air panas.

- 2) Cat Naptol, sekarang cap naptol paling banyak digunakan untuk mncelup batik karena prosesnya cepat dan warnanya kuat. Warna naptol terdiri atas dua unsur, yaitu naptol AS sebagai dasar dan garam eragonium atau garam sebagai pembangkit warna.
- 3) Cat Rapid (*Rapid Fast*) merupakan cat naptol yang telah dicampur dengan garam diazo dalam bentuk yang tidak dapat bergabung dengan naptol yang lazim disebut anti diazonat. Zat warna ini hanya ada satu unsur sehingga mudah dan cepat digunakan dalam proses colet batik.
- 4) Indigosol, indigosol disebut juga cat bejana larut atau *solube vat dyes*. Oksidan yang diperlukan untuk menimbulkan warnanya adalah nitrit dan asam.

Sedangkan bahan pembantu yang digunakan dalam proses pembuaan dan pewarnaan membatik, yaitu:

- 1) *Caustic* soda atau sering disebut kostik, yaitu bahan kimia yang bersifat alkali kuat. Bahan ini digunakan untuk melarutkan cap naptol dan cat rapid.
- 2) Soda abu (*soda ash*), yaitu soda yang larutanya sebagai alkali lemak, warnanya putih berbentuk powder, atau semacam batu api yang mudah pecah. Bahan ini biasa digunakan untuk melorod kain.
- 3) TRO (*Turkis Red Oil*), yaitu bahan yang dibuat dari minyak jarak. TRO dipakai sebagai obat disperse atau untuk membantu

melarutkan cat naptol atau sebagai obat pembasah saat mencuci kain.

- 4) Asam *chloride* atau sering disebut HCL, yaitu bahan yang merupakan asam keras berupa cairan berwarna kekuning-kuningan. Bahan ini dipakai untuk mendapatkan warna indigosol.

5. Bahan Seragam

Pakaian (Sandang) merupakan salah satu kebutuhan pokok manusia selain makan (pangan) dan tempat bernaung (papan), pakaian hanya digunakan untuk menutupi bagian-bagian tubuh. Tetapi lambat laun sesuai dengan kemajuan zaman fungsi pakaian telah berkembang selain sebagai alat untuk melindungi tubuh, pakaian berguna untuk memperindah diri dan sebagai syarat suatu peradaban, kesusilaan serta keagamaan. Oleh karena itu cara orang berpakaian akan menunjukkan kepribadian, peradaban, dan kesusilaan pemakainya.

Seragam adalah seperangkat pakaian dengan motif, warna, model, atau potongan yang sama pada organisasi tertentu. Patut diketahui bahwa yang memakai seragam ini adalah memiliki tanggung jawab terhadap seragam yang digunakan baik atau buruk yang dilakukan dalam menjalani hobby atau pun melakukan kegiatan lain. Karena seragam menggambarkan identitas sosial individu tersebut.

Seragam sekolah adalah pakaian yang dipakai oleh seorang pelajar ketika menempuh pendidikan di sekolah, pakaian seragam ini menjadi identitas atau

lambang dari sekolah yang bersangkutan. Pada waktu hari-hari efektif sekolah, siswa menggunakan seragam sekolah dan harus menjaga sikapnya ketika di dalam sekolah terlebih di luar, karena perilakunya akan membawa nama baik sekolah. Dari segi warna umumnya lebih menggunakan warna yang cerah karena menunjukkan keceriaan dan energi yang masih meluap-luap. Warna cerah juga diharapkan mampu mendorong mereka untuk rajin belajar. Beberapa fungsi seragam sekolah:

1. Sebagai identitas sekolah
2. Mendorong siswa agar disiplin, karena baju seragam harus dipakai dengan benar dan rapi.
3. Membiasakan siswa selalu rapi dalam berpakaian.
4. Menciptakan iklim kebersamaan sesama pelajar di sekolah.
5. Mempermudah pengawasan siswa, ketika hari aktif sekolah, anak-anak tidak dapat pergi keluar sekolah seenaknya.
6. Menciptakan suasana yang kondusif untuk kegiatan belajar mengajar.

Seragam kerja adalah seragam dan pelengkapannya yang digunakan atau dipakai ketika bekerja sesuai dengan etika busana kerja dan peraturan tempat bekerja. Seragam kerja bagi karyawan merupakan salah satu hal terpenting dikarenakan seragam tersebut merupakan salah satu kebutuhan para pekerja, sehingga perusahaan perlu memfasilitasinya karena dapat memberikan efisiensi penghematan bagi setiap karyawan. Selain dari pada itu setiap perusahaan yang

memfasilitasi karyawan dengan pakaian seragam tentunya memudahkan pula bagi masyarakat untuk mengetahui identitas karyawan tersebut dan memberikan kebanggaan bagi para karyawan terhadap perusahaan tempatnya bekerja. Dari segi warna umumnya lebih menggunakan warna yang soft karena membuat penampilan lebih menawan. Warna soft juga diharapkan mampu bekerja baik dalam satu tim. Seragam kerja juga memiliki beberapa manfaat dan fungsi diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Seragam kerja mampu meningkatkan motivasi bagi para pekerja.
2. Seragam kerja dapat meningkatkan keefektifan karyawan
3. Memberikan kesan profesional
4. Sebagai pembeda antara satu divisi dengan divisi lainnya sehingga memudahkan pihak manajemen untuk membedakan karyawan dan membagikan tugas kepada mereka
5. Seragam kerja juga bisa digunakan sebagai pelindung bagi karyawan.
6. Seragam juga diharapkan bisa memberikan rasa kenyamanan bagi para pekerja yang memakainya, jangan sampai malah sebaliknya.
7. Seragam juga bisa dijadikan sarana promosi bagi perusahaan dan instansi.

B. Perancangan

Dalam perancangan suatu karya seni diperlukan beberapa aspek yang mendukung untuk mewujudkan karya batik seragam sekolah & kerja ini. Adapun perencanaan penciptaan karya dilihat dari beberapa aspek, yaitu:

1. Aspek Fungsi

Fungsi atau kegunaan dalam karya seni fungsional sangat penting diperhatikan. Karena fungsi merupakan wujud hubungan manusia dengan barang yang merupakan dasar penciptaan yang merupakan konsep disain. produk atau system yang disalin dengan baik dan komperehensif, seharusnya menampilkan seluruh fungsinya secara baik, komunikatif dan komperehensif (Bram Palgnadi, 2008: 21). Dapat dikatakan bahwa disain suatu produk secara keseluruhan seharusnya mengkomunikasikan seluruh fungsi tersebut. Penciptaan bahan sandang seragam sekolah & kerja dengan menerapkan Sego Segawe sebagai motif batik pada kain Primisima merupakan salah satu wujud dari pemenuhan kebutuhan manusia sebagai fungsi membalut atau menutup dan melindungi tubuh yang semakin berkembang sehingga menjadi gaya trend dari masa ke masa.

2. Aspek Bahan

Bahan yang akan digunakan dalam merealisasikan produknya merupakan salah satu hal yang bersifat penting. Menurut Bram Palgunadi (2008: 265) bahwa, sifat bahan lazimnya bisa di klasifikasikan, sebagai berikut:

a. Berbagai sifat bahan ditinjau dari segi kimiawi (*chenical character*).

Misalnya: reaksi terhadap bahan lain.

- b. Berbagai sifat bahan ditinjau dari segi fisik dan mekanis (*physcal & mechanical character*). Misalnya: ketahanan bahan, kekuatan bahan, berat jenis bahan, dan lain sebagainya.
- c. Berbagai sifat bhan ditinjau dari segi kemampuan bahan (*material ability*). Misalnya: bisa dilipat, bisa dipotong, bisa dibentuk, bisa dilembarkan, bisa diwarna, dan lain sebagainya.
- d. Berbagai sifat bahan ditinjau dari segi bentuk dan sifat permukaan luar bahan (*surface from & character*). Misalnya: berpermukaan halus, kasar, bertekstur tertentu, bergelombang, rata, berkilau,berbulu, dan seterusnya.
- e. Berbagai sifat bahan ditinjau dari segi asal bahan (*inner from & character*). Misalnya: berpori-pori, berserat , berminyak, dan seterusnya.
- f. Berbagai sifat bahan ditinjau dari segi jenis bahan (*material origination*), termasuk asal lingkaran dan geografinya. Misalnya: berasal dari limbah, berasal dari sisa, berasal dari suatu proses produksi tertentu, dan seterusnya.
- g. Berbagai sifat bahan ditinjau dari segi bentuk dan profil bahan (*material type*). Misalnya: kayu lunak, gelas, serat, rotan, besi, dan seterusnya.
- h. Berbagai sifat ditinjau dari segi bentuk dan profil bahan (*material from & profile*). Misalnya: berbentuk gelondongan, berbentuk pipih, kubus, kotak, segi panjang, kawat, anyaman, dan seterusnya.
- i. Berbagai sifat bahan ditinjau dari segi dampak yang dihasilkan (*effect*). misalnya: menghasilkan limbah berbahaya, polusi, mudah mencair, mudah meleleh, mengkerut, dan seterusnya.

3. Aspek Ergonomi

Istilah ergonomi berasal dari bahasa Yunani yang terdiri dari dua kata yaitu “ergon” berarti kerja dan “nomos” berarti aturan atau hukum. Jadi, secara ringkas ergonomi adalah suatu aturan atau norma dalam sistem kerja (Tarwaka, dkk, 2004: 5). Pada dasarnya, ergonomi diterapkan dan dipertimbangkan dalam proses perencanaan sebagai upaya untuk mendapatkan hubungan yang serasi dan optimal antara pengguna produk dengan produk yang digunakan (Bram Palgunadi, 2008: 71). Pembuatan karya seni meliputi aspek ergonomi diantaranya ukuran, kenyamanan, dan keamanan. Ukuran dalam karya seni batik adalah ukuran pembuatan karya seni yang telah memenuhi sesuai standar yang ditetapkan pada umumnya. Ukuran tentunya si pemakai mendapat kenyamanan, yang diartikan sebagai suatu perasaan si pemakai dalam menggunakan produk. Sedangkan dengan keamanan adalah karya seni batik yang dibuat tidak menyakiti atau membahayakan si pemakai.

4. Aspek Proses Produksi

Proses adalah salah satu langkah dalam mewujudkan ide atau gagasan dari sebuah hasil pemikiran. Istilah ‘production’ lazim digunakan untuk menyebut kegiatan membuat atau menghasilkan benda, barang, atau produk yang berlangsung (Bram Palgunadi, 2008: 270). Dalam pembuatan bahan sandang seragam sekolah & kerja dengan motif Sego Segawe harus melalui proses dengan teknik batik tulis menggunakan canting manual dan proses pewarnaan yang berulang-ulang dan diakhiri dengan pelorodan. Oleh karena

itu proses pembuatan bahan sandang seragam sekolah & kerja dengan motif Sego Segawe tersebut dilakukan secara teliti, cermat, dan baik sesuai dengan prses pada umumnya, setelah itu dilakukan proses penjahitan dan finishing. Semua proses tersebut sebelumnya tidak lepas dari proses mendisain motif dan mendisain seragam yang akan dibuat.

5. Aspek Estetis/Estetika

Menurut sunarjadi (1982: 8), estetis adalah sesuatu hal yang bersifat indah. Menurut A.A.M. Djelantik (2004: 7), ilmu estetika adalah suatu ilmu yang mempelajari segala sesuatu yang berkaitan dengan keindahan, mempelajari semua aspek dari apa yang kita sebut keindahan. Kriya batik harus memenuhi persyaratan tertentu agar dapat bertahan kehadirannya dalam masyarakat yang serba dinamis. Oleh karena itu tuntunan baru, antara lain mudah dipergunakan, tahan lama, mudah dirawat, penampilan wujud harus bagus, indah dipandang bentuk dan warnanya. Hal yang perlu diperhatikan dalam estetika yaitu, irama atau ritma, keseimbangan, kesatuan, keselrasan, komposisi, dan lambing. Makin banyak syarat ini dipenuhi semakin puas si pemakai, makin besar konsumennya, dan semakin luas pemasarannya. Disamping nilai pakai masih ada tuntutan lain yang ikut mewarnai wujud benda kriya, yaitu tuntutan akan keindahan.

6. Aspek Ekonomi

Ekonomi menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (2007: 287) adalah ilmu mengenai asas-asas produksi, distribusi, pemakaian barang-barang serta kekayaan (seperti hal keuangan, perindustrian, dan perdagangan),

pemanfaatan uang, tenaga, dan waktu. Aspek ekonomi selalu menjadi pertimbangan dalam pembuatan suatu karya seni, karena dalam menciptakan suatu karya menginginkan hasil maksimal dengan biaya seminim mungkin, maka perlu adanya pertimbangan dalam hal alat dan bahan untuk proses pembuatan karya seni. Dalam pembuatan bahan seragam sekolah & kerja dengan motif Sego Segawe, pertimbangan dari sisi ekonomi lebih dipengaruhi dari penyediaan bahan, alat, dan tenaga, kerja yang digunakan. Didalam aspek ekonomi terdapat harga jual yang tentunya harus ditentukan. Harga jual suatu produk, pada umumnya merupakan hasil perhitungan berbagai komponen biaya (misalnya, biaya produksi) ditambah dengan sejumlah presentase keuntungan tertentu (Bram Palgunadi, 2008: 326).

Menghitung harga jual menurut Bram Palgunadi (2008: 329), beberapa patokan harga jual suatu produk, sangat dipergunakan oleh beberapa hal, yaitu:

- a. Secara umum, harga jual suatu produk pada dasarnya bisa diturunkan, jika jumlah produksi dilakukan masal (*mass production*).
- b. Harga jual suatu produk, biasanya juga sangat ditentukan oleh besarnya jumlah komponen produk yang digunakan pada produk tersebut.
- c. Harga jual suatu produk juga sangat ditentukan oleh besar presentase jumlah komponen yang dibuat didalam negeri.
- d. Harga jual suatu produk, juga sangat ditentukan oleh kestabilan nilai mata uang yang digunakan, terhadap mata uang lainnya yang digunakan sebagai

referensi atau patokan; serta tinggi rendahnya nilai tukar mata uang yang digunakan.

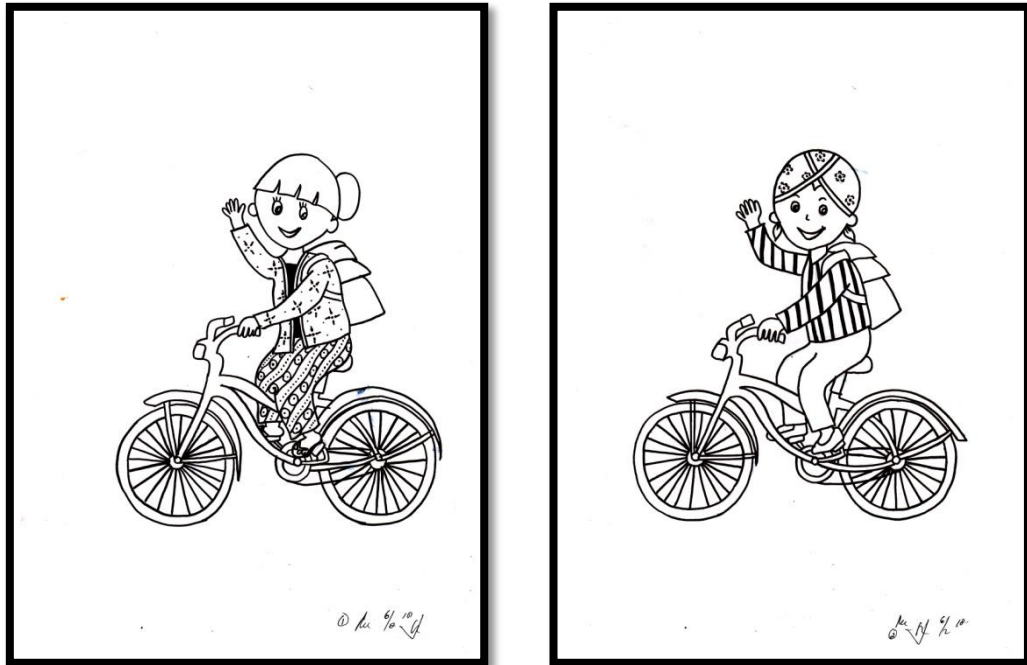
- e. Harga jual suatu produk, seringkali dapat ditentukan dari tingginya tingkat efisiensi pengelolaan dan proses produksinya.
- f. Harga jual suatu produk, seringkali juga sangat ditentukan oleh tinggi rendahnya tingkat kesulitan dan resiko yang harus dipikul oleh industry pada pelaksanaan proses produksi.
- g. Harga jual suatu produk, juga bisa dipengaruhi oleh lancar tidaknya pelayanan arus barang dan permintaan (*demand and supply*).
- h. Harga jual suatu produk, bisa juga ditentukan berdasarkan panjang pendeknya rantai distribusi penjualan dan system pemasaran yang digunakan.

Tahap perancangan yang dibangun berdasarkan perolehan butir penting hasil analisis yang dirumuskan, diteruskan visualisasi gagasan dalam bentuk sketsa alternatif, kemudian ditetapkan pilihan sketsa terbaik sebagai acuan reka bentuk atau dengan gambar teknik yang berguna bagi perwujudannya (Gustami, 2007: 330). Adapun kegiatan perancangan yang dilaksanakan adalah:

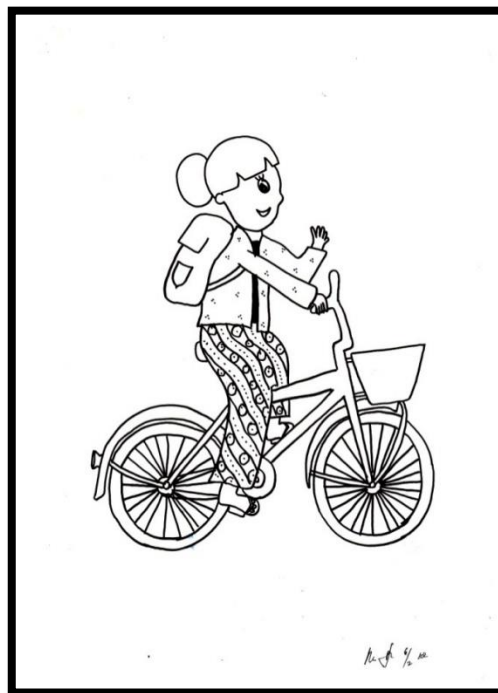
1. Perancangan Motif

Dalam tahap ini dimulai dengan membuat stilasi dari slogan sego segawe, acuannya adalah foto slogan sego segawe dan sepeda. Dalam suatu tema terdiri dari 4 (motif). Motif alternatif inilah yang nantinya akan dipilih dan digunakan

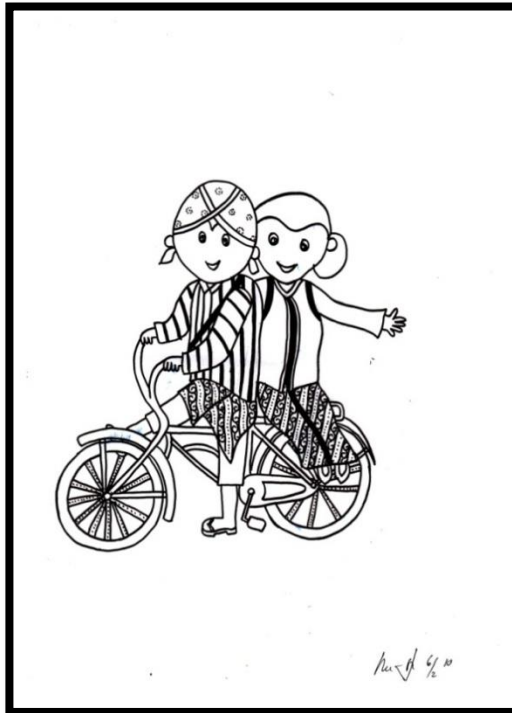
selanjutnya dalam perancangan pola. Inilah beberapa hasil motif yang sudah terpilih, antara lain:



Gambar XV:Motif Terpilih Sego Segawe 1



Gambar XVI:Motif Terpilih Sego Segawe 2



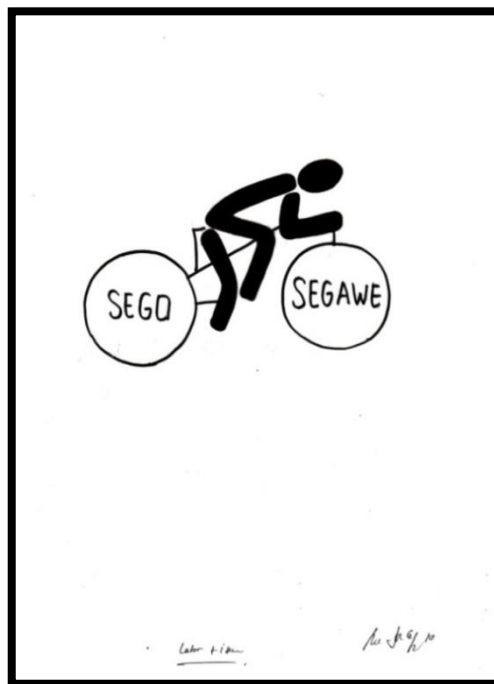
Gambar XVII:Motif Terpilih Sego Segawe 3



Gambar XVIII:Motif Terpilih Sego Segawe 4



Gambar XIX: Motif Terpilih Seggo Segawe 5



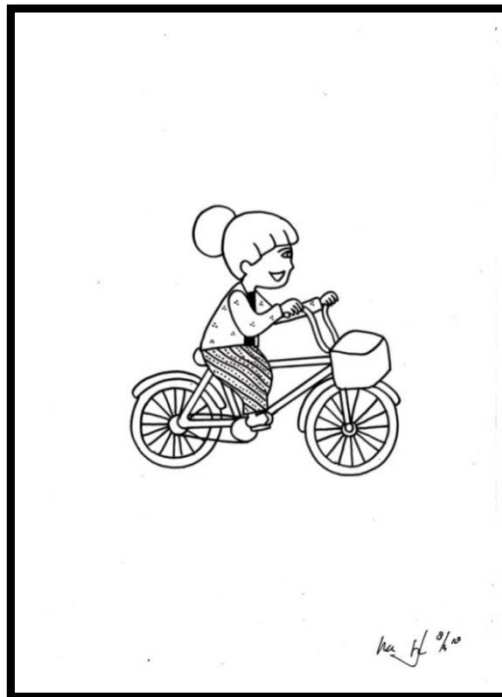
Gambar XX: Motif Terpilih Seggo Segawe 6



Gambar XXI:Motif Terpilih Sego Segawe 7



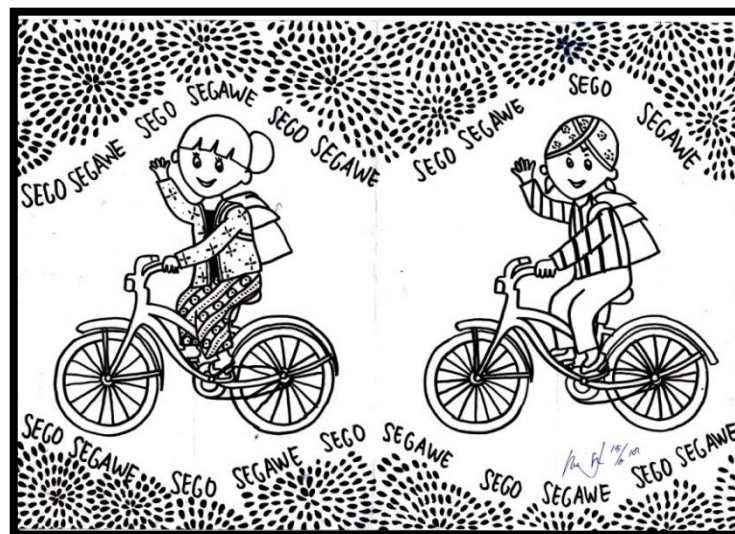
Gambar XXII:Motif Terpilih Sego Segawe 8



Gambar XXIII:Motif Terpilih Sego Segawe 9

2. Perancangan Pola

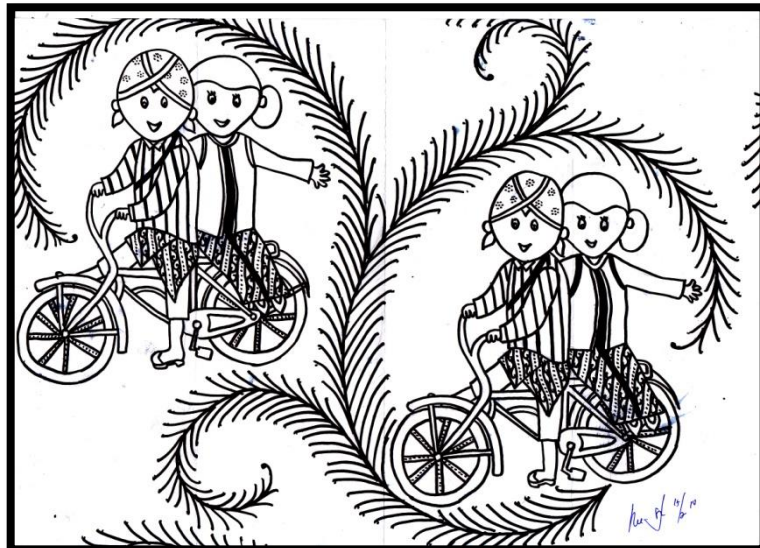
Merancang pola merupakan proses membuat motif sesuai dengan ukuran yang sebenarnya, penulis membuat 27 pola batik motif sego segawe yang akan dipilih 9 pola terbaik, antara lain:



Gambar XXIV:Pola Terpilih Sego Segawe 1



Gambar XXV:Pola Terpilih Sego Segawe 2



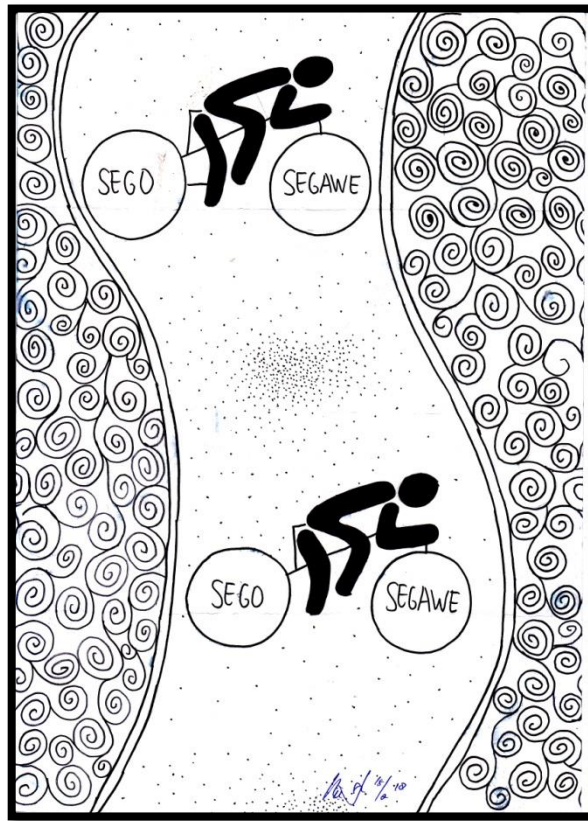
Gambar XXVI:Pola Terpilih Sego Segawe 3



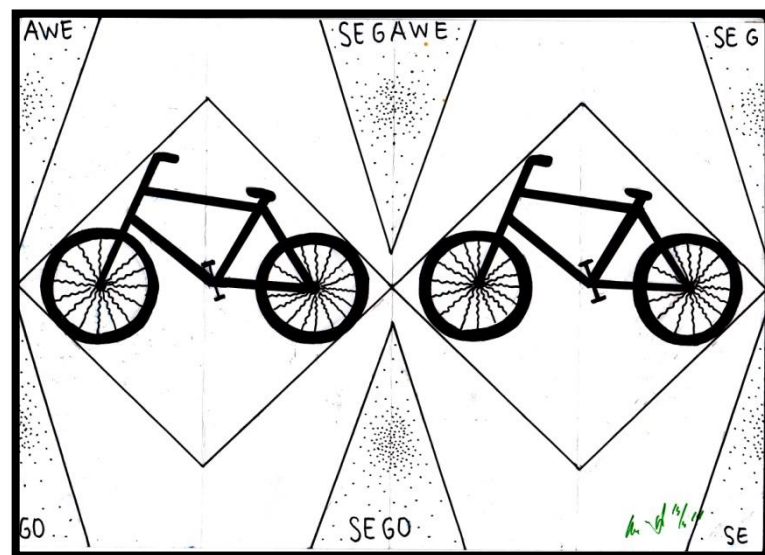
Gambar XXVII:Pola Terpilih Sego Segawe 4



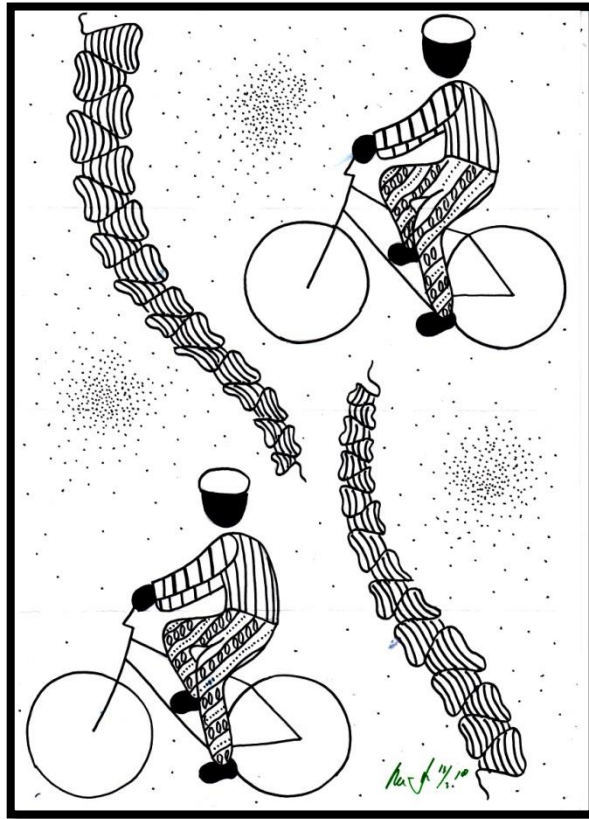
Gambar XXVIII:Pola Terpilih Sego Segawe 5



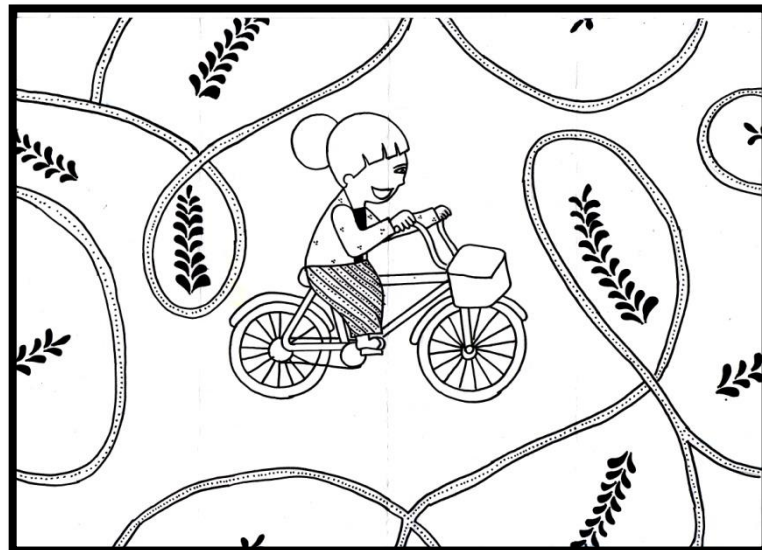
Gambar XXIX: Pola Terpilih Sego Segawe 6



Gambar XXX: Pola Terpilih Sego Segawe 7



Gambar XXXI:Pola Terpilih Sego Segawe 8



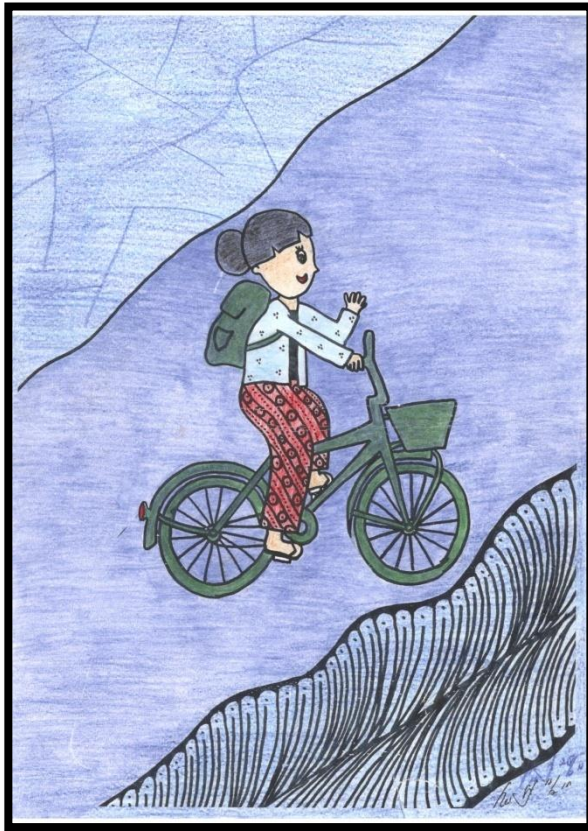
Gambar XXXII:Pola Terpilih Sego Segawe 9

3. Perancangan warna

Merancang warna merupakan tahap terpenting dari proses perancangan karena warna merupakan unsur desain yang paling menonjol, dengan adanya warna pada desain, bentuk desain akan lebih terlihat, kesan yang ditimbulkan. Pola yang terpilih kemudian diduplikasi menjadi 3 dan masing-masing diberi warna, yang kemudian akan dipilih 9 warna terbaik.



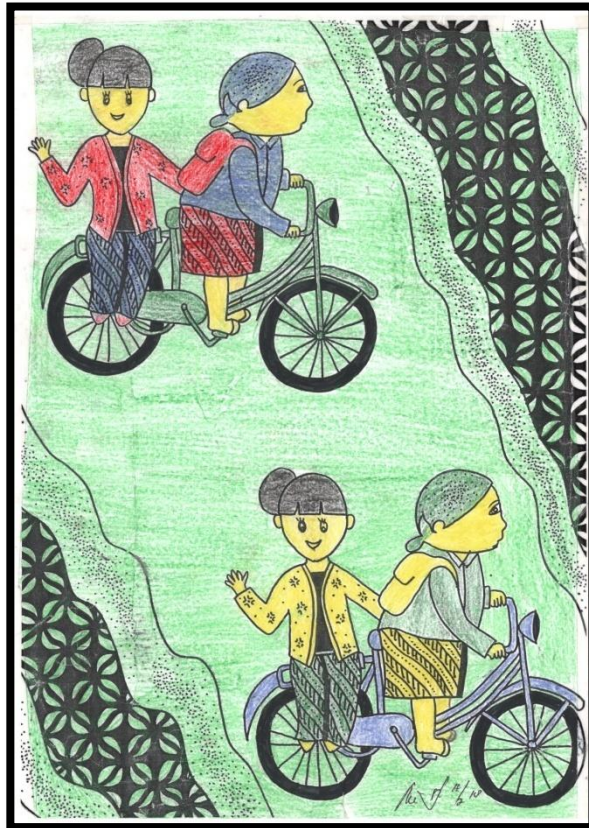
Gambar XXXIII: Pola Warna Terpilih Sego Segawe 1



Gambar XXXIV:Pola Warna Terpilih Sego Segawe 2



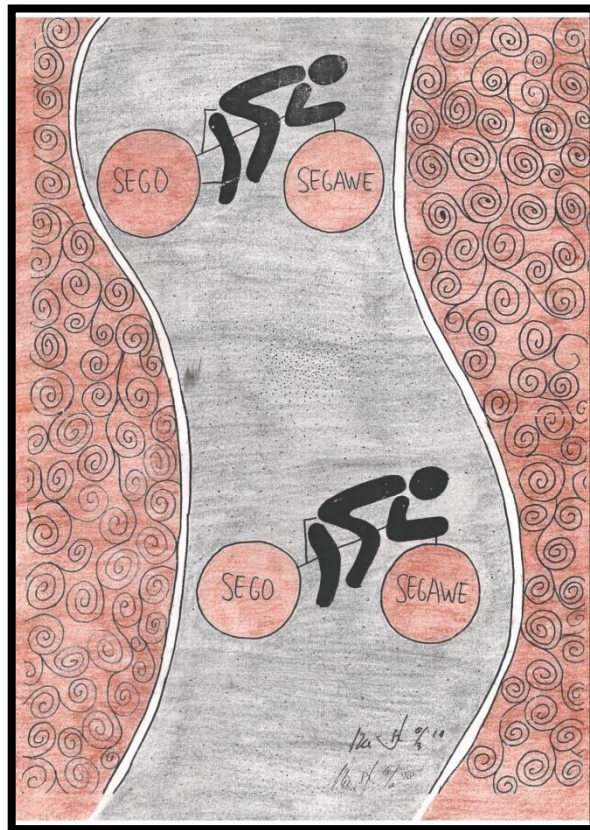
Gambar XXXV:Pola Warna Terpilih Sego Segawe 3



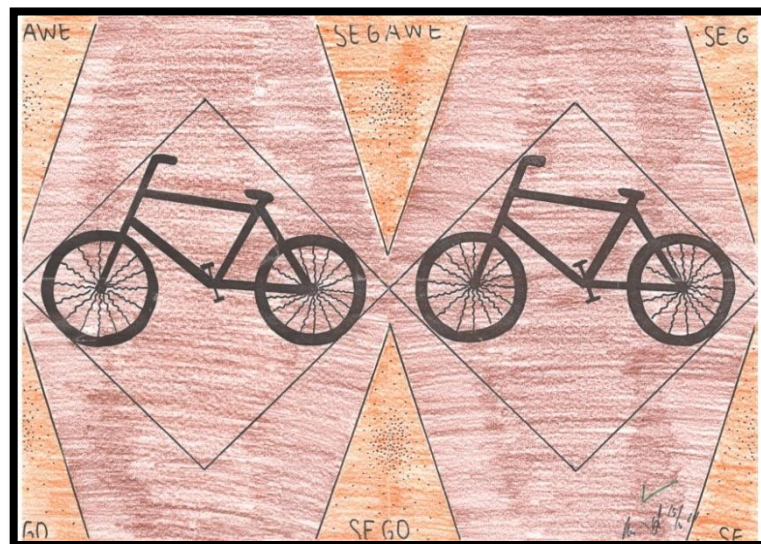
Gambar XXXVI:Pola Warna Terpilih Sego Segawe 4



Gambar XXXVII:Pola Warna Terpilih Sego Segawe 5



Gambar XXXVIII:Pola Warna Terpilih Sego Segawe 6



Gambar XXXIX:Pola Warna Terpilih Sego Segawe 7



Gambar XL:Pola Warna Terpilih Sego Segawe 8



Gambar XLI:Pola Warna Terpilih Sego Segawe 9

C. Perwujudan

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (2007: 1275), perwujudan adalah rupa (bentuk) yang dapat dilihat, sesuatu nyata, pelaksanaan, barang yang

berwujud. Arti dari perwujudan dalam penciptaan karya seni adalah mewujudkan menjadi sebuah karya seni sesuai ide dan desain atau dengan kata lain mewujudkan melalui proses membatik.

Tahap perwujudan diawali dengan pembuatan model sesuai sketsa alternatif atau gambar teknik yang telah disiapkan menjadi model portotype sampai ditemukan kesempurnaan karya yang akan dikehendaki. Model itu bisa dibuat dalam ukuran miniatur, bisa pula ukuran sebenarnya. Jika model itu telah dianggap sempurna, maka diteruskan perwujudan karya seni yang sesungguhnya (Gustami, 2007: 330).

Tahap perwujudan yang dilakukan antara lain sebagai berikut:

1. Persiapan Alat dan Bahan

a. Bahan yang digunakan dalam proses membatik

Bahan-bahan yang dibutuhkan dalam pembuatan karya batik ini diantaranya yaitu: kain mori primisima, malam (lilin batik), pewarna batik yang terdiri dari pewarna *naphthol*, *indigosol*, nitrit, TRO, HCL, dan soda abu.

b. Alat yang digunakan dalam proses membatik

Adapun alat-alat yang digunakan dalam proses pembuatan batik ini yaitu: canting terdiri dari (*kelowong*, *isen*, *tembok*), kompor, wajan, gawangan, dingklik, alat jos, kuas, koran, botol

atau ember untuk tempat pewarnaan untuk colet maupun celup, dan tempat untuk melorod.

2. Mengolah Kain

Proses pengolahan kain bertujuan agar kanji-kanji dan kotoran yang menempel pada kain bisa hilang. Karena jika tidak lapisan-lapisan tersebut akan menghambat proses penyerapan warna. Selain itu kain yang dibersihkan terlebih dahulu akan menghasilkan kain yang putih, sehingga mempermudah ketika membuat pola diatas kain. Proses pengolahan kain ini dilakukan dengan cara merendam dengan air yang sudah diberi TRO, kemudian kain dicuci bersih dan dijemur.



Gambar XLII: Mengolah kain

3. Memola Kain

Memola adalah memindahkan atau menjiplak gambar pola terpilih pada kain yang akan dibatik. Dalam memola ini yang perlu disiapkan adalah satu pola yang difotocopy. Menjadi 4 lembar agar cepat dalam memindahkan gambar tersebut, kain Primmissima yang berukuran 2.5 m x 1.5 m, dan alat gambar yaitu pensil,

penghapus, penggaris, dan jarum pentul. Langkah-langkah untuk melakukan pemolaan adalah menggunakan lem kertas, pola tersebut diletakan di bawah kain Prrimissima yang sudah dibentangkan, dan meniru gambar pola yang sudah ada di atas kain Primissima dengan menggunakan pensil. Sebelum dipola, kain sebaiknya dicuci terlebih dahulu untuk menghilangkan kotoran pada kain.



Gambar XLIII:Memola kain

4. Mencanting (Ngelowongi, isen-isen,dan nembok)

Pada proses membatik terdapat beberapa tahap, yaitu ngelowongi,*isen-isen*, dan *nembok*. Pada proses ini diperlukan beberapas alat dan bahan, yaitu kompor listrik atau kompor minyak untuk memanaskan malam, wajan kecil tempat untuk mencairkan malam, canting klowong untuk proses *nglowongi*, canting sawut untuk proses memberikan isen-isen sawut, canting tembok untuk menorehkan malam pada bagian yang lebar atau luas, canting cecek untuk proses isen-isen berupa titik-titik, malam untuk menghalang warna, koran untuk

melindungi paha dan kaki dari tetesan malam, dan *dingklik* digunakan untuk duduk.

Tahap pertama pertama pada mencanting adalah *nglowongi*. *Ngelowongi* dilakukan dengan cara menorehkan malam batik di atas permukaan kain Primissima pada garis inti motif dengan menggunakan canting *klowong*. Tahap kedua, isen-isen yaitu pemberian isian pada motif yang telah di *kelowong*. Isen-isidn motif ini berupa cecek-cecek, saut, dan lain sebagainya dengan menggunakan canting cecek dan canting sawut. Sedangkan *nemboki* adalah memberikan blok-blokann malam diatas kain pada bidang motif yang luas dengan menggunakan canting tembok.



Gambar XLIV:Mencanting

5. Pewarnaan

Pewarnaan adalah memberikan warna pada kain yang sudah melewati proses mencanting. Bagian yang tertutup malam nantinya akan tetap berwarna putih dan yang tidak tertutupi malam akan tetap berwarna. Adapun teknik

pewarnaan yang dilakukan untuk pembuatan kain batik bahan seragam sekolah & kerja ini dengan cara mencolet dan mencelup menggunakan warna rapid, naphthol, dan indigosol. Tahap pewarnaan menggunakan colet warna merah yaitu rapid merah dan TRO atau deterjen dengan menggunakan air panas. Warna colet hijau menggunakan green IB, warna colet biru menggunakan O4B, warna colet ungu menggunakan violet 14R, warna colet kuning menggunakan yellow IGK, warna colet coklat kuning menggunakan yellow IGK, IRD, dan warna colet coklat menggunakan IRD. Larutan tersebut dapat dicolet diatas kain, semua kain batik dengan motif Sego Segawe ini menggunakan bermacam-macam warna colet.



Gambar XLV:Pewarnaan colet



Gambar XLVI:Proses fiksasi

Pada tahap pewarnaan indigosol, menggunakan larutan campuran indigosol dan nitrit ukuran 1 : 2 dengan air hangat yang ditambahkan air biasa 2 gayung, dan larutkan 2 sendok HCL pada bak pewarnaan atau ember air untuk proses pencelupan akhir dalam memunculkan warna. Sebelum kain dimasukkan ke dalam pewarna, kain direndam terlebih dahulu didalam campuran air da TRO atau deterjen, lalu kain dapat dicelup ke dalam larutan indigosol dengan rata dan langsung dijemur dibawah paparan sinar matahari 1-2 menit untuk memunculkan warna, pencelupan dan penjemuran tersebut dilakukan 3 kali untuk memantapkan resapan warna pada kain. Kain yang sudah dijemur dengan pewarna indigosol dimasukan ke dalam HCL tersebut sampai warna indigosol muncul. Terakhir kain dimasukan ke dalam bak pewarna atau ember air bersih untuk menghilangkan zat-zat HCL tersebut.



Gambar XLVII:Proses pewarnaan indigosol

Tahap selanjtnya menggunakan pewarnaan naptol, dengan cara melarutkan campuran naptol, kostik, dan TRO menjadi satu menggunakan air panas dan bak pewarnaan lain diberi garam naptol menggunakan air biasa. Masing-masing bak diberi 2 gayung air. Sebelum kain dicelup ke dalam pewarna, kain di masukan ke dalam air campuran TRO terlebih dahulu, setelahnya kain siap untuk dicelup pewarna larutan airpanas selanjutnya lautan air biasa, dan setelah itu di celup air bersih. Pencelupan ini dilakukan 3 kali untuk memantapkan warna agar maerata.

Rata-rata pada hasil karya batik Sego Segawe ini menggunakan pewarnaan naphthol dan indigosol, diantaranya karya pertama berjudul bahan seragam sekolah sego segawe kembang padi menggunakan colet indigosol green IB, biru O4B, merah rapat, selanjutnya celupan indigosol violet 14R. Karya kedua yang berjudul bahan seragam sekolah sego segawe parang menggunakan colet merah rapat, green IB, biru O4B, dan selanjutnya celupan naphthol biru B dan hitam B. Karya ketiga yang berjudul bahan sandang sekolah sego segawe sulur menggunakan

colet indigosol merah rapid, green IB, biru O4B, Yellow IGK, dan selanjutnya celupan naphthol merah B. Karya keempat yang berjudul bahan sandang seragam sekolah sego segawe kawung menggunakan colet indigosol green IB, biru O4B, merah rapid, yellow IGK, dan selanjutnya celupan indigosol green IB. Karya kelima yang berjudul seragam sekolah beras tumpah menggunakan celup naphthol biru B dan celup indigosol violet 14R. Karya keenam yang berjudul bahan sandang seragam kerja sego segawe ukel menggunakan celup indigosol kuning IGK dan celup naptol merah GG. Karya yang ketujuh yang berjudul bahan sandang seragam kerja sego segawe menggunakan warna indigosol brown IRRD dan celup naptol biru BB, merah GG, merah 3GL, dan merah B. Karya yang ke delapan ini menggunakan colet indigosol merah rapid, biru O4B, dan selanjutnya celupan indigosol brown IRRD. Karya yang terakhir menggunakan warna colet indigosol merah rapid, violet, yellow IGK dan selanjutnya celupan indigosol brown IRRD.

6. Melorod

Melorod adalah proses menghilangkan seluruh malam (lilin) pada kain dengan cara memasukan kain yang sudah melalui proses tutup celup ke dalam air mendidih, dalam pelorodan karya ini menggunakan campuran soda abu dan larutan tepung kanji supaya mudah dan cepat dalam proses pelepasan malam yang menempel pada kin. Setelah malam terlepas semua dari kain, kemudian dicelupkan dan dicuci pada bak air bersih sampai malam yang menempel pada kain tidk tersisa. Selanjutnya dijemur pada tempat yang tidak terpapar sinar matahari langsung.

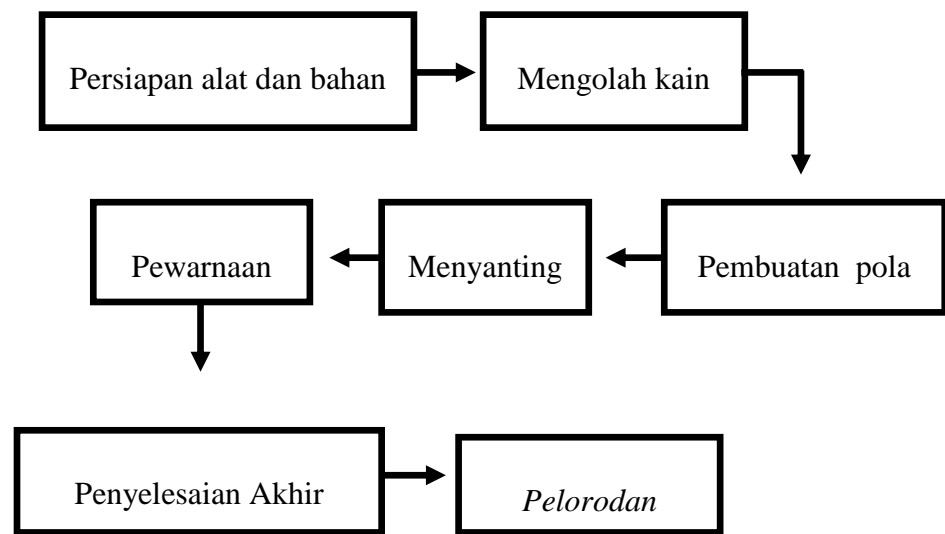


Gambar XLVIII:Proses pelorotan

7. Penyelesaian Akhir (*Finishing*)

Proses terakhir yaitu *finsihing*, merupakan proses yang dilakukan dengan cara membersihkan benang-benang yang tidak rapi di ujung kain. Kemudian menyetrika kain dengan suhu yang rendah.

Dari tahap perwujudan karya tersebut secara garis besar dapat dilihat dari bagan, sebagai berikut:



Bagan 1. Tahap Penciptaan Karya Bahan Seragam Sekolah & Kerja

BAB III HASIL KARYA

1. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Kembang Padi



Gambar XLIX. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Kembang padi

Judul karya : Seragam Sekolah Sego Segawe Kembang Padi

Ukuran : 2,5 m x 1,5 m

Media : Kain mori primisima

Teknik : Batik tulis, *colet*, *celup*

a. Aspek Fungsi

Karya batik motif sego segawe kembang padi digunakan oleh siswa siswi ketika pergi ke sekolah atau digunakan pada setiap hari Kamis Pahing yang sekaligus memperindah dan melindungi tubuh. Karya ini berharap kain mori primisima yang memiliki kenyamanan bagi si pemakai, karena kain primisima memiliki tekstur yang halus. Dengan kenyamanan tersebut maka dapat menambah rasa percaya diri. Motif ini memiliki makna tidak boleh sombong walaupun sudah pintar. Dimana priahasa yang mengatakan “ambilah ilmu padi semakin

berisisekain merunduk”, maka dari itu batik motif sego segawe kembang padi ini cocok digunakan untuk seragam sekolah.

b. Aspek Bahan

Bahan yang digunakan dalam pembuatan seragam sekolah ini adalah kain primisima sebagai media batik. Bahan pewarna yang digunakan adalah indigosol colet dan naphthol. Kain primisima memiliki sifat bahan yang dapat menyerap warna dengan baik, dapat bertahan dengan suhu panas pada proses pelorodan, dapat dilipat dan dipotong menggunakan gunting, sehingga kain ini dapat melalui proses batik dengan baik. Kain primisima memiliki serat benang rapat, halus, dan tebal.

c. Aspek Estetis

Aspek estetis pada karya batik motif sego segawe kembang padi ini di liat dari segi wujud, yaitu bisa di liat pada penerapan motif yang tersusun berjajar memanjang memenuhi kain dengan di tambahkan beberapa isen-isen, dalam penyusunan motif ini terdapat motif sego segawe dengan ciri khas orang bersepeda yang menggunakan pakaian jawa, terdapat tulisan sego segawe diantara motif kembang padi dan orang bersepeda. Warna violet pada *background* melambangkan kesabaran untuk sulitnya mencari ilmu.

Selain itu terdapat pesan yang disampaikan melalui batik motif sego segawe kembang padi ini, yaitu mengajak siswa siswi untuk menggunakan sepeda

saat pergi kesekolah serta mengajak agar tidak lupa dengan pakaian daerahnya. Siswa siswi juga tidak boleh sombong dengan kepiandian yang dimilikinya.

d. Aspek Ergonomi

Penciptaan karya batik motif kembang padi, sangat memperhatikan kenyamanan untuk pemakai, terlihat dari bahan yang digunakan dalam pembuatan karya batik ini yaitu kain mori primisima dengan ukuran 2,5 m x 1,5 m, mori primisima merupakan jenis kain yang memiliki serat benang rapat, halus, dan tebal, sehingga ketika dikenakan pemakai akan merasa nyaman. Pemakai akan merasa aman ketika memakai batik ini karena bahan yang digunakan tidak membahayakan dan tidak melukai pemakai.

e. Aspek Proses

Dalam proses pembuatan karya ini menggunakan teknik batik tulis. Pembuatan karya ini memerlukan tahap-tahap yang harus dilakukan, seperti pembuatan pola, memola atau menjiplak, mencanting, isen-isen, mewarna, *mbironi*, dan melorot. Pembuatan kain batik ini menggunakan proses tradisional celup dan colet. Warna pertama yang dilakukan adalah mencolet dengan menggunakan rapid merah, green IB, biru O4B, setelah itu kain dimasukan ke dalam HCL yang berfungsi untuk membangkitkan warna coletan. Setelah ditutup menggunakan malam, kain sebelum dimasukan ke dalam bak pewarna, terlebih dahulu dicelupkan ke larutan TRO yang bertujuan untuk membuka pori-pori kain supaya dapat menyerap warna dengan sempurna, lalu warna dicelup menggunakan indigosol violet 14R proses terakhir dilorod. Setelah proses

pewarnaan selesai, kain dijemur atau diangin-anginkan lalu dihaluskan dengan menggunakan setrika.

f. Ekonomi

Dilihat dari proses pembuatan motif sego gawe kembang gabah, karya batik ini termasuk kedalam golongan kelas menengah ke bawah, seperti pelajar atau mahasiswa. Hal ini disebabkan karena bahan yang digunakan tidak banyak, serta dalam proses pembuatan tidak memerlukan waktu yang lama, hanya satu kali lorod.

2. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Parang



Gambar L. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Parang

Judul karya	: Seragam Sekolah Sego Segawe Parang
Ukuran	: 2,5 m x 1,5 m
Media	: Kain mori primisima
Teknik	: Batik tulis, <i>colet</i> , <i>celup</i>

a. Aspek Fungsi

Fungsi utama bahan seragam sekolah ini untuk siswa perempuan yang sekaligus memperindah dan melindungi tubuh. Batik motif sego segawe parang ini berbahan kain mori primisima yang memiliki kenyamanan bagi si pemakai. Dengan kenyamanan tersebut maka dapat menambah percaya diri si pemakai. Bahan seragam ini pun berfungsi sebagai pengenalan mengenai motif yang ada di seragam tersebut. Motif ini memiliki makna petuah untuk tidak pernah menyerah, ibarat ombak laut yang tak pernah berhenti bergerak. Serta menggambarkan jalinan yang tidak pernah putus, baik dalam arti upaya untuk memperbaiki diri, upaya memperjuangkan kesejahteraan. Maka dari itu motif segawe parang ini

cocok digunakan untuk seragam sekolah pada siswa perempuan karena mengejar pendidikan bukan hanya perihal gelar, status, dan gengsi, melainkan untuk menambah wawasan, membuka pemikiran, dan memperluas jaringan.

b. Aspek Bahan

Bahan yang digunakan dalam pembuatan seragam sekolah ini adalah kain primisima sebagai media batik. Bahan pewarna yang digunakan adalah indigosol colet dan naphthol. Kain primisima memiliki sifat bahan yang dapat menyerap warna dengan baik, dapat bertahan dengan suhu panas pada proses pelorodan, dapat dilipat dan dipotong menggunakan gunting, sehingga kain ini dapat melalui proses batik dengan baik. Kain primisima memiliki serat benang rapat, halus, dan tebal.

c. Aspek Estetis

Karya kedua ini dibuat dengan susunan diagonal dimana pada bagian malam putih (parafin), motif sego segawe, dan parang ini berjajar diagonal segina indah jika dipandang. Keindahan karya ini terletak pada motif yang tersusun diagonal dengan adanya parang, orang bersepeda, dan malam putih(parafin) yang memberikan efek pecah-pecah. *Background* yang digunakan pada karya batik ini menggunakan warna biru tua memberikan kesan setia, agar si pemakai tetap semangat dalam mencari ilmu. Motif batik ini juga memberikan pesan agar tidak lupa menggerakan program sego segawe.

d. Aspek Ergonomi

Pembuatan karya seni meliputi aspek ergonomi, diantaranya ukuran kenyamanan, dan keamanan. Karya bahan sandang seragam sekolah ini berukuran 2,5 m x 1,5 m yang cukup digunakan siswa perempuan pada umumnya. Sedangkan kain mori primisima ini sebagai media batik memiliki kenyamanan bagi si pemakai, dan bahannya yang bertekstur halus.

e. Aspek Proses

Dalam proses pembuatan karya ini menggunakan teknik batik tulis. Pembuatan karya ini memerlukan tahap-tahap yang harus dilakukan, seperti pembuatan pola, memola atau menjiplak, mencanting, isen-isen, mewarna, *mbironi*, dan melorot. Pembuatan kain batik ini menggunakan proses tradisional celup dan colet. Warna pertama yang dilakukan adalah mencolet dengan menggunakan merah rapid, kuning yellow IGK, biru O4B, green IB, setelah itu kain dimasukan ke dalam HCL yang berfungsi untuk membangkitkan warna coletan. Setelah ditutup menggunakan malam, kain sebelum dimasukan ke dalam bak pewarna, terlebih dahulu dicelupkan ke larutan TRO yang bertujuan untuk membuka pori-pori kain supaya dapat menyerap warna dengan sempurna, lalu warna dicelup menggunakan naphthol biru B dan hitam B proses terakhir dilorod. Setelah proses pewarnaan selesai, kain dijemur atau diangin-anginkan lalu dihaluskan dengan menggunakan setrika.

f. Aspek Ekonomi

Dalam pembuatan bahan seragam dengan motif sego segawe parang ini memiliki hasil maksimal dengan biaya seminial mungkin, misalnya dengan kain dan kebutuhan warna, kain memiliki lebar 1,5 m maka dalam pembuatan kain batik ini hanya perlu membutuhkan panjang 2,5 m sudah memenuhi standart ukuran anak kecil hingga dewasa, dan kebutuhan warna yang cukup sedikit daripada kebutuhan kain bahan sandang batik biasanya. Dengan biaya bahan seminial mungkin, namun memiliki hasil yang maksimal karena keindahan tempilan dari segi bahan dan motif yang memberikan kesan unik dapat menambah harga jual. Aspek egkonomi pada karya batik tulis ini meliputi kalkulasi dari biaya produksi tenaga kerja, dan keuntungan yang akan menghasilkan harga jual yang sesuai dengan angka pasar untuk ukuran batik tulis dengan pewarnaan colet dan celup 1 kali pelorodan ini.

3. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Sulus



Gambar LI. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Sulus

Judul karya	: Seragam Sekolah Sego Segawe Sulus
Ukuran	: 2,5 m x 1,5 m
Media	: Kain mori primisima
Teknik	: Batik tulis, <i>colet</i> , <i>celup</i>

a. Aspek Fungsi

Fungsi utama bahan seragam sekolah adalah sebagai seragam yang sekaligus memperindah dan melindungi tubuh dari cuaca panas dan dingin. Dilihat dari pemilihan bahan atau kain, motif, dan warna tersebut pasti sudah dapat mengetahui bahwa bahan sandang seragam sekolah ini digunakan untuk pergi ke sekolah atau formal. Batik motif sego segawe sulus ini berbahan kain mori primisima yang memiliki kenyamanan bagi si pemakai, karena kain primisima memiliki serat benang yang rapat, halus, dan tebal. Dengan kenyamanan tersebut maka dapat menambah percaya diri. Bahan seragam sekolah motif sego segawe

sulur ini pun berfungsi sebagai informasi mengenai motif yang ada di seragam tersebut. Makna dari motif sulur sendiri adalah kesuburan, agar siswa siswi yang menggunakan seragam tersebut mendapatkan kesuburan dan kemakmuran, serta tidak lupa untuk menggerakkan program sego segawe.

b. Aspek Bahan

Bahan yang digunakan dalam pembuatan seragam sekolah ini adalah kain primisima sebagai media batik. Bahan pewarna yang digunakan adalah indigosol colet dan naphthol. Kain primisima memiliki sifat bahan yang dapat menyerap warna dengan baik, dapat bertahan dengan suhu panas pada proses pelorodan, dapat dilipat dan dipotong menggunakan gunting, sehingga kain ini dapat melalui proses batik dengan baik. Kain primisima memiliki serat benang rapat, halus, dan tebal.

c. Aspek Estetis

Karya keempat ini dibuat dengan susunan horizontal, yaitu orang yang bersepeda dan sulur. Keindahan karya ini terletak pada motif yang tersusun horizontal dengan adanya sulur dan orang yang sedang bersepeda sedang menggunakan pakaian jawa, dimaksudkan agar para siswa siswi dapat mengetahui pakaian jawa dan tidak terpengaruh gaya pakaian budaya asing. *Background* yang digunakan pada karya batik ini menggunakan warna merah, mencerminkan berani, sama halnya pada siswa siswi yang harus berani untuk menuntut ilmu.

d. Aspek Ergonomi

Pembuatan karya seni meliputi aspek ergonomi, diantaranya ukuran kenyamanan, dan keamanan. Karya bahan seragam sekolah ini berukuran 2,5 m x 1,5 m yang cukup digunakan siswa siswi pada umumnya. Sedangkan kain mori primisima ini sebagai media batik memiliki kenyamanan bagi si pemakai, dan bahannya yang bertekstur halus.

e. Aspek Proses

Dalam proses pembuatan karya ini menggunakan teknik batik tulis. Pembuatan karya ini memerlukan tahap-tahap yang harus dilakukan, seperti pembuatan pola, memola atau menjiplak, mencanting, isen-isen, mewarna, *mbironi*, dan melorot. Pembuatan kain batik ini menggunakan proses tradisional celup dan colet. Warna pertama yang dilakukan adalah mencolet dengan menggunakan merah rapid, kuning yellow IGK, biru O4B, green IB, setelah itu kain dimasukan ke dalam HCL yang berfungsi untuk membangkitkan warna coletan. Setelah ditutup menggunakan malam, kain sebelum dimasukan ke dalam bak pewarna, terlebih dahulu dicelupkan ke larutan TRO yang bertujuan untuk membuka pori-pori kain supaya dapat menyerap warna dengan sempurna, lalu warna dicelup menggunakan naphthol merah B proses terakhir dilorod. Setelah proses pewarnaan selesai, kain dijemur atau diangin-anginkan lalu dihaluskan dengan menggunakan setrika.

f. Aspek Ekomomi

Dalam pembuatan bahan seragam sekolah dengan motif sego segawe sulur ini memiliki hasil maksimal dengan biaya seminimal mungkin, misalnya dengan kain dan kebutuhan warna, kain yang memiliki lebar 1,5 m maka dalam pembuatan kain batik ini hanya perlu membutuhkan panjang 2,5 m, dengan ukuran tersebut sudah memenuhi standart ukuran seragam pada umumnya. Kebutuhan warna yang cukup sedikit daripada kebutuhan kain batik biasanya. Dengan biaya bahan seminimal mungkin, namun memiliki hasil yang dapat menambah harga jual. Aspek ekonomi pada karya batik tulis ini meliputi kualitas dari biaya produksi, tenaga kerja, dan keuntungan yang akan menghasilkan harga jual yang sesuai dengan angka pasar untuk ukuran kemeja batik tulis ini.

4. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Kawung



Gambar LII. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Kawung

Judul karya : Seragam Sekolah Sego Segawe Kawung

Ukuran : 2,5 m x 1,5 m

Media : Kain mori primisima

Teknik : Batik tulis, *colet*, *celup*

a. Aspek Fungsi

Fungsi utama bahan seragam sekolah adalah sebagai seragam yang sekaligus memperindah dan melindungi tubuh dari cuaca panas dan dingin. Dilihat dari pemilihan bahan atau kain, motif, dan warna tersebut pasti sudah dapat mengetahui bahwa bahan seragam sekolah ini digunakan untuk pergi ke sekolah atau formal. Batik motif sego segawe ini berbahan kain mori primisima yang memiliki kenyamanan bagi si pemakai, karena kain primisima memiliki tekstur yang halus. Dengan kenyamanan tersebut maka dapat menambah percaya diri. Bahan seragam sekolah motif sego segawe kawung ini pun berfungsi sebagai

informasi mengenai motif yang ada di seragam tersebut. *Background* yang digunakan pada karya batik ini menggunakan warna hijau, memberikan kesan harapan, muda ketika digunakan. Makna dari motif tersebut adalah pengendalian diri yang sempurna, hati bersih tanpa adanya keinginan untuk ria, sama seperti halnya siswa siswi agar tidak ria terhadap sesama, serta tidak lupa untuk mengerjakan program sego segawe.

b. Aspek Bahan

Bahan yang digunakan dalam pembuatan seragam sekolah ini adalah kain primisima sebagai media batik. Bahan pewarna yang digunakan adalah indigosol colet dan naphthol. Kain primisima memiliki sifat bahan yang dapat menyerap warna dengan baik, dapat bertahan dengan suhu panas pada proses pelorodan, dapat dilipat dan dipotong menggunakan gunting, sehingga kain ini dapat melalui proses batik dengan baik. Kain primisima memiliki serat benang rapat, halus, dan tebal.

c. Aspek Estetis

Karya keempat ini dibuat dengan susunan diagonal, yaitu orang bersepeda dan kawung. Keindahan karya ini terletak pada motif yang tersusun diagonal dengan adanya kawung dan orang yang sedang bersepeda sedang menggunakan pakaian jawa. *Background* yang digunakan pada karya batik ini menggunakan warna hijau, memberikan kesan harapan, muda ketika digunakan. Seperti halnya para pelajar yang merupakan harapan bagi bangsa Indonesia.

d. Aspek Ergonomi

Pembuatan karya seni meliputi aspek ergonomi, diantaranya ukuran, kenyamanan, dan keamanan. Maksud dari ukuran dalam karya seni batik ini adalah ukuran kain yang dibuat dengan standar pada umumnya yaitu ukuran kain 1,5 m x 2,5 m yang cukup digunakan untuk pria dan wanita dari ukuran anak kecil hingga dewasa. Sedangkan kain mori primisima ini sebagai media batik memiliki kenyamanan bagi si pemakai, dari bahannya yang bertekstur halus ini memberikan kenyamanan tentunya juga memberikan keamanan bagi si pemakai atau tidak membahayakan. Batik sego segawe kawung memiliki motif sedang sehingga sangat cocok digunakan pada semua ukuran badan, untuk berbadan kurus dapat memberikan kesan berisi, dan untuk berbadan gemuk memberikan kesan ramping.

e. Aspek Proses

Dalam proses pembuatan karya ini menggunakan teknik batik tulis. Pembuatan karya ini memerlukan tahap-tahap yang harus dilakukan, seperti pembuatan pola, memola atau menjiplak, mencanting, isen-isen, mewarna, *mbironi*, dan melorot. Pembuatan kain batik ini menggunakan proses tradisional celup dan colet. Warna pertama yang dilakukan adalah mencolet dengan menggunakan merah rapid, kuning yellow IGK, biru O4B, green IB, setelah itu kain dimasukan ke dalam HCL yang berfungsi untuk membangkitkan warna coletan. Setelah ditutup menggunakan malam, kain sebelum dimasukan ke dalam bak pewarna, terlebih dahulu dicelupkan ke larutan TRO yang bertujuan untuk membuka pori-pori kain supaya dapat menyerap warna dengan sempurna, lalu

warna dicelup menggunakan indigosol green IB proses terakhir dilorod. Setelah proses pewarnaan selesai, kain dijemur atau diangin-anginkan lalu dihaluskan dengan menggunakan setrika.

f. Aspek Ekonomi

Dalam pembuatan bahan seragam sekolah dengan motif sego segawe kawung ini memiliki hasil maksimal dengan biaya seminimal mungkin, misalnya dengan kain dan kebutuhan warna, kain yang memiliki lebar 1,5 m maka dalam pembuatan kain batik ini hanya perlu membutuhkan panjang 2,5 m sudah memenuhi standart ukuran anak kecil hingga dewasa, dan kebutuhan warna cukup sedikit dari pada kebutuhan kain bahan sandang batik biasanya. Dengan biaya bahan seminimal mungkin, namun memiliki hasil yang maksimal karena keindahan tampilan dari segi bahan dan motif juga memberikan kesan yang unik sehingga menambah harga jual bahan sego segawe seragam sekolah tersebut. Aspek ekonomi pada karya batik tulis ini meliputi kalkulasi dari biaya produksi, tenaga kerja, dan keuntungan yang akan menghasilkan harga jual yang sesuai dengan angka pasar untuk ukuran batik tulis colet dan celup, 1 kali lorod.

5. Seragam Kerja Sego Segawe Beras Tumpah



Gambar LIII. Seragam Kerja Beras Tumpah

Judul karya	: Seragam Kerja Sego Segawe Beras Tumpah
Ukuran	: 2,5 m x 1,5 m
Media	: Kain mori primisima
Teknik	: Batik tulis <i>tutupcelu</i>

a. Aspek Fungsi

Fungsi utama seragam kerja laki-laki batik sego segawe beras tumpah ini adalah sebagai seragam ketika pergi ke tempat kerja yang sekaligus memperindah dan melindungi tubuh. Batik motif sego segawe beras tumpah ini dibuat dengan model kemeja pria lengan pendek. Batik motif sego segawe beras tumpah ini berbahan kain mori primisima yang memiliki kenyamanan bagi si pemakai, karena

kain mori primisima memiliki tekstur halus. Dengan kenyamanan tersebut maka dapat menambah percaya diri si pemakai. Seragam kerja sego segawe beras tumpah ini pun berfungsi sebagai pengenalan mengenai motif yang ada di kemeja tersebut. Makna dari motif tersebut adalah agar pekerja selalu mendapat kemakmuran selain itu juga menggerakkan nilai gemar sepeda pada karyawan untuk berangkat ke tempat kerja.

b. Aspek Bahan

Bahan yang digunakan dalam pembuatan seragam sekolah ini adalah kain primisima sebagai media batik. Bahan pewarna yang digunakan adalah naphthol. Kain primisima memiliki sifat bahan yang dapat menyerap warna dengan baik, dapat bertahan dengan suhu panas pada proses pelorodan, dapat dilipat dan dipotong menggunakan gunting, sehingga kain ini dapat melalui proses batik dengan baik. Kain primisima memiliki serat benang rapat, halus, dan tebal.

c. Aspek Estetis

Karya ini dibuat dengan susunan motif sego segawe yang sedang balap dan didikelilingi beras tumpah membentuk segi empat, dari segi motif menggambarkan karyawan yang semangat bekerja untuk memenuhi kebutuhan hidupnya. Warna yang digunakan adalah tutup celu naphthol biru B dan indigosol violet 14R. Warna ungu menerminkan kebesaran, dan warna biru mencerminkan kebenaran.

d. Aspek Ergonomi

Pembuatan karya seni meliputi aspek ergonomi, diantaranya ukuran, kenyamanan, dan keamanan. Karya seragam sekolah batik sego segawe beras tumpah ini memiliki ukuran XL (*Extralarge*) yang cukup digunakan untuk karyawan pada umumnya. Sedangkan kain mori primisima ini sebagai media batik memiliki kenyamanan bagi si pemakai, dari bahannya yang bertekstur halus ini tentunya memberikan kenyamanan bagi si pemakai atau tidak membahayakan.

e. Aspek Proses

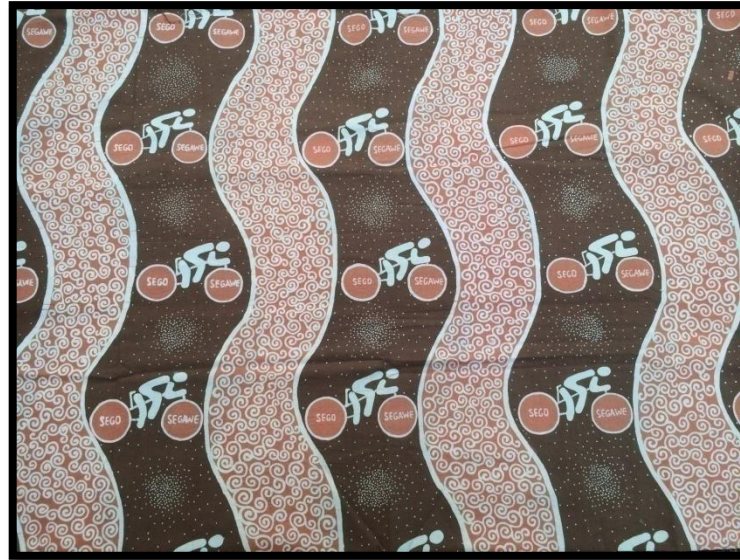
Dalam proses pembuatan karya ini menggunakan teknik batik tulis. Pembuatan karya ini memerlukan tahap-tahap yang harus dilakukan, seperti pembuatan pola, memola atau menjiplak, mencanting, isen-isen, mewarna, *mbironi*, dan melorod. Pembuatan kain batik ini menggunakan proses tradisional tutup celup. Warna pertama menggunakan naphthol biru B dan ditutup menggunakan malam pada bagian yang diinginkan. Tahap selanjutnya menggunakan warna indigosol violet 14R proses terakhir dilorod. Setelah proses pewarnaan selesai, kain terlebih dahulu dijemur dan dihaluskan menggunakan setrika, kemudian kain dilanjutkan dengan proses penjahitan dengan bentuk badan pekerja pria pada umumnya.

f. Aspek Ekomomi

Dalam pembuatan seragam sekolah dengan motif sego segawe beras tumpah ini memiliki hasil maksimal dengan biaya seminimal mungkin, misalnya dengan

kain dan kebutuhan warna, kain yang memiliki lebar 1,5 m maka dalam pembuatan kain batik ini hanya perlu membutuhkan panjang 2,5 m, dengan ukuran tersebut sudah memenuhi standart ukuran seragam pria. Kebutuhan warna yang cukup sedikit daripada kebutuhan kain batik biasanya. Dengan biaya bahan seminimal mungkin, namun memiliki hasil yang dapat menambah harga jual. Aspek ekonomi pada karya batik tulis ini meliputi kualitas dari biaya produksi, tenaga kerja, dan keuntungan yang akan menghasilkan harga jual yang sesuai dengan angka pasar untuk ukuran kemeja batik tulis ini.

6. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Ukel



Gambar LIV. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Ukel

Judul karya	: Seragam Kerja Sego Segawe Ukel
Ukuran	: 2,5 m x 1,5 m
Media	: Kain mori primisima
Teknik	: Batik tulis, <i>tutup celup</i>

a. Aspek Fungsi

Fungsi utama bahan seragam kerja ini adalah sebagai seragam ketika pergi ke tempat kerja yang sekaligus memperindah dan melindungi tubuh. Batik motif sego segawe ukel ini berbahan kain mori primisima yang memiliki kenyamanan bagi si pemakai, karena kain mori primisima memiliki tekstur halus. Dengan kenyamanan tersebut maka dapat menambah percaya diri si pemakai. Bahan seragam kerja sego segawe ukel ini pun berfungsi sebagai pengenalan mengenai motif yang ada. Makna dari motif tersebut adalah siklus kehidupan manusia, yang sama seperti halnya jabatan pegawai yang semula honorer menjadi PNS, selain itu

agar para karyawan selalu sadar untuk menggerakkan program sego segawe untuk ke tempat kerja.

b. Aspek Bahan

Bahan yang digunakan dalam pembuatan sekolah ini adalah kain primisima sebagai media batik. Bahan pewarna yang digunakan adalah indigosol dan soga. Kain primisima memiliki sifat bahan yang dapat menyerap warna dengan baik, dapat bertahan dengan suhu panas pada proses pelorodan, dapat dilipat dan dipotong menggunakan gunting, sehingga kain ini dapat melalui proses batik dengan baik. Kain primisima memiliki serat benang rapat, halus, dan tebal.

c. Aspek Estetis

Karya ini dibuat dengan susunan vertikal, yaitu orang bersepeda yang sedang balap dan motif ukel, diharapkan agar karyawan semangat dalam bekerja. Warna yang digunakan adalah indigosol kuningIGK memberi arti kehangatan dan rasa bahagia dan naphthol orange GC memberikan kesan hangat dan bersemangat serta merupakan symbol dari petualangan, optimisme, percaya diri dan kemampuan dalam bersosialisasi.

d. Aspek Ergonomi

Pembuatan karya seni meliputi aspek ergonomi, diantaranya ukuran, kenyamanan, dan keamanan. Maksud dari ukuran dalam karya seni batik ini adalah ukuran kain yang dibuat dengan standar pada umumnya yaitu ukuran kain 1,5 m x 2,5 m yang cukup digunakan untuk pria dan wanita. Sedangkan kain mori

primisima ini sebagai media batik memiliki kenyamanan bagi si pemakai, dari bahannya yang bertekstur halus ini memberikan kenyamanan tentunya juga memberikan keamanan bagi si pemakai atau tidak membahayakan. Batik sego segawe ukel memiliki motif sedang sehingga sangat cocok digunakan pada semua ukuran badan, untuk berbadan kurus dapat memberikan kesan berisi, dan untuk berbadan gemuk memberikan kesan ramping.

e. Aspek Proses

Dalam proses pembuatan karya ini menggunakan teknik batik tulis. Pembuatan karya ini memerlukan tahap-tahap yang harus dilakukan, seperti pembuatan pola, memola atau menjiplak, mencanting, isen-isen, mewarna, *mbironi*, dan melorot. Pembuatan kain batik ini menggunakan proses tradisional tutup celup. Warna pertama menggunakan naphthol coklat muda dan ditutup menggunakan malam pada bagian yang diinginkan. Tahap selanjutnya menggunakan warna indigosol kuning IGK dan naphthol orange GC, proses terakhir adalah melorod. Setelah proses pewarnaan selesai, kain terlebih dahulu dijemur dan dihaluskan menggunakan setrika.

f. Aspek Ekonomi

Dalam pembuatan bahan seragam kerja ini memiliki hasil maksimal dengan biaya seminimal mungkin, misalnya dengan kain dan kebutuhan warna, kain yang memiliki lebar 1,5 m maka dalam pembuatan kain batik ini hanya perlu membutuhkan panjang 2,5 m, dengan ukuran tersebut sudah memenuhi standart ukuran seragam kerja. Kebutuhan warna yang cukup sedikit daripada kebutuhan

kain batik biasanya. Dengan biaya bahan seminimal mungkin, namun memiliki hasil yang dapat menambah harga jual. Aspek ekonomi pada keya batik tulis ini meliputi kualitas dari biaya produksi, tenaga kerja, dan keuntungan yang akan menghasilkan harga jual yang sesuai dengan angka pasar untuk ukuran batik tulis ini.

7. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Belah Ketupat



Gambar LV. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Belah Ketupat

Judul karya	: Seragam Kerja Sego Segawe Belah Ketupat
Ukuran	: 2,5 m x 1,5 m
Media	: Kain mori primisima
Teknik	: Batik tulis, <i>tutup celup</i>

a. Aspek Fungsi

Fungsi utama bahan seragam kerja ini adalah sebagai seragam ketika pergi ke tempat kerja yang sekaligus memperindah dan melindungi tubuh. Batik motif sego segawe belah ketupat ini berbahan kain mori primisima yang memiliki kenyamanan bagi si pemakai, karena kain mori primisima memiliki tekstur halus. Dengan kenyamanan tersebut maka dapat menambah percaya diri si pemakai. Bahan sandang seragam kerja sego segawe belah ketupat ini pun berfungsi sebagai pengenalan mengenai motif yang ada. Makna dari motif tersebut adalah menuju kesempurnaan, sama halnya para karyawan yang bekerja untuk kebutuhan

hidupnya agar lebih sempurna. Selain itu agar para karyawan selalu sadar untuk menggerakkan program sego segawe untuk ke tempat kerja.

b. Aspek Bahan

Bahan yang digunakan dalam pembuatan seragam sekolah ini adalah kain primisima sebagai media batik. Bahan pewarna yang digunakan adalah indigosol dan sogal. Kain primisima memiliki sifat bahan yang dapat menyerap warna dengan baik, dapat bertahan dengan suhu panas pada proses pelorotan, dapat dilipat dan dipotong menggunakan gunting, sehingga kain ini dapat melalui proses batik dengan baik. Kain primisima memiliki serat benang rapat, halus, dan tebal.

c. Aspek Estetis

Karya ini dibuat dengan susunan horizontal, yaitu gambar sepeda didalam belah ketupat. Kaindahan karya ini terletak pada motif yang tersusun horizontal dengan adanya sepeda, belah ketupat, dan tulisan sego segawe didalam belah ketupat. Warna yang digunakan adalah indigosol brown IRRD, kuningIGK dan naphthol biru B, orange GG, merah 3GL, merah B. Warna *background* memberikan kesan kuat dan dapat diandalkan.

d. Aspek Ergonomi

Pembuatan karya seni meliputi aspek ergonomi, diantaranya ukuran, kenyamanan, dan keamanan. Maksud dari ukuran dalam karya seni batik ini adalah ukuran kain yang dibuat dengan standar pada umumnya yaitu ukuran kain 1,5 m x 2,5 m yang cukup digunakan untuk pria dan wanita. Sedangkan kain mori

primisima ini sebagai media batik memiliki kenyamanan bagi si pemakai, dari bahannya yang bertekstur halus ini memberikan kenyamanan tentunya juga memberikan keamanan bagi si pemakai atau tidak membahayakan. Batik sego segawe belah ketupat memiliki motif sedang sehingga sangat cocok digunakan pada semua ukuran badan, untuk berbadan kurus dapat memberikan kesan berisi, dan untuk berbadan gemuk memberikan kesan ramping.

e. Aspek Proses

Dalam proses pembuatan karya ini menggunakan teknik batik tulis. Pembuatan karya ini memerlukan tahap-tahap yang harus dilakukan, seperti pembuatan pola, memola atau menjiplak, mencanting, isen-isen, mewarna, *mbironi*, dan melorot. Pembuatan kain batik ini menggunakan proses tradisional tutup celup. Warna yang digunakan adalah brown IRRD, kuningIGK dan naphthol biru B, orange GG, merah 3GL, merah B. Proses terakhir adalah melorod, setelah proses pewarnaan selesai, kain terlebih dahulu di jemur dan dihaluskan menggunakan setrika.

f. Aspek Ekonomi

Dalam pembuatan bahan seragam kerja ini memiliki hasil maksimal dengan biaya seminimal mungkin, misalnya dengan kain dan kebutuhan warna, kain yang memiliki lebar 1,5 m maka dalam pembuatan kain batik ini hanya perlu membutuhkan panjang 2,5 m, dengan ukuran tersebut sudah memenuhi standart ukuran seragam kerja. Kebutuhan warna yang cukup sedikit daripada kebutuhan kain batik biasanya. Dengan biaya bahan seminimal mungkin, namun memiliki

hasil yang dapat menambah harga jual. Aspek ekonomi pada keya batik tulis ini meliputi kualitas dari biaya produksi, tenaga kerja, dan keuntungan yang akan menghasilkan harga jual yang sesuai dengan angka pasar untuk ukuran batik tulis ini.

8. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Berkelok



Gambar LVI. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Berkelok

Judul karya	: Seragam Kerja Sego Segawe Berkelok
Ukuran	: 2,5 m x 1,5 m
Media	: Kain mori primisima
Teknik	: Batik tulis, <i>tutup celup</i>

a. Aspek Fungsi

Fungsi utama bahan seragam kerja perempuan ini adalah sebagai seragam ketika pergi ke tempat kerja yang sekaligus memperindah dan melindungi tubuh. Batik motif sego segawe berkelok ini berbahan kain mori primisima yang memiliki kenyamanan bagi si pemakai, karena kain mori primisima memiliki tekstur halus. Dengan kenyamanan tersebut maka dapat menambah percaya diri si

pemakai. Bahan seragam kerja sego segawe berkelok ini pun berfungsi sebagai pengenalan mengenai motif yang ada. Makna dari motif tersebut adalah bahwa jalan hidup tidak selalu lurus, sama seperti halnya karier karyawan juga kadang diatas kadang dibawah itu agar para karyawan selalu sadar untuk menggerakan program sego segawe untuk ke tempat kerja.

b. Aspek Bahan

Bahan yang digunakan dalam pembuatan bahan sandang seragam sekolah ini adalah kain primisima sebagai media batik. Bahan pewarna yang digunakan adalah indigosol colet dan naphthol. Kain primisima memiliki sifat bahan yang dapat menyerap warna dengan baik, dapat bertahan dengan suhu panas pada proses pelorodan, dapat dilipat dan dipotong menggunakan gunting, sehingga kain ini dapat melalui proses batik dengan baik. Kain primisima memiliki serat benang rapat, halus, dan tebal.

c. Aspek Estetis

Karya ini dibuat dengan susunan vertikal, yaitu orang bersepeda dan motif yang berkelok kelok. Kaindahan karya ini terletak pada motif yang tersusun vertikal dengan adanya motif kelok kelok dan orang yang sedang bersepeda. *Background* yang digunakan pada karya batik ini menggunakan warna coklat, memberikan kesan keyakinan, keaman, dan nyaman ketika digunakan. Warna yang digunakan adalah indigosol colet biru O4B, rapit merah dan indigosol, brown IRRD dan kuning IGK.

d. Aspek Ergonomi

Pembuatan karya seni meliputi aspek ergonomi, diantaranya ukuran, kenyamanan, dan keamanan. Maksud dari ukuran dalam karya seni batik ini adalah ukuran kain yang dibuat dengan standar pada umumnya yaitu ukuran kain 1,5 m x 2,5 m yang cukup digunakan untuk perempuan. Sedangkan kain mori primisima ini sebagai media batik memiliki kenyamanan bagi si pemakai, dari bahannya yang bertekstur halus ini memberikan kenyamanan tentunya juga memberikan keamanan bagi si pemakai atau tidak membahayakan. Batik sego segawe berkelok memiliki motif sedang sehingga sangat cocok digunakan pada semua ukuran badan, untuk berbadan kurus dapat memberikan kesan berisi, dan untuk berbadan gemuk memberikan kesan ramping.

e. Aspek Proses

Dalam proses pembuatan karya ini menggunakan teknik batik tulis. Pembuatan karya ini memerlukan tahap-tahap yang harus dilakukan, seperti pembuatan pola, memola atau menjiplak, mencanting, isen-isen, mewarna, *mbironi*, dan melorot. Pembuatan kain batik ini menggunakan proses tradisional tutup celup. Warna yang digunakan adalah indigosol colet biru O4B, rapit merah, setelah itu kain dimasukan ke dalam HCL yang berfungsi untuk membangkitkan warna coletan. Setelah ditutup menggunakan malam, kain sebelum dimasukan ke dalam bak pewarna, terlebih dahulu dicelupkan ke larutan TRO yang bertujuan untuk membuka pori-pori kain supaya dapat menyerap warna dengan sempurna, lalu warna dicelup menggunakan indigosol brown IRRD dan kuning IGK. Proses

terakhir adalah melorod setelah proses pewarnaan selesai, kain terlebih dahulu di jemur dan dihaluskan menggunakan setrika, kemudian kain dilanjutkan dengan proses penjahitan dengan bentuk badan karyawan pada umumnya.

f. Aspek Ekonomi

Dalam pembuatan bahan seragam kerja ini memiliki hasil maksimal dengan biaya seminimal mungkin, misalnya dengan kain dan kebutuhan warna, kain yang memiliki lebar 1,5 m maka dalam pembuatan kain batik ini hanya perlu membutuhkan panjang 2,5 m, dengan ukuran tersebut sudah memenuhi standart ukuran seragam kerja. Kebutuhan warna yang cukup sedikit daripada kebutuhan kain batik biasanya. Dengan biaya bahan seminimal mungkin, namun memiliki hasil yang dapat menambah harga jual. Aspek ekonomi pada keya batik tulis ini meliputi kualitas dari biaya produksi, tenaga kerja, dan keuntungan yang akan menghasilkan harga jual yang sesuai dengan angka pasar untuk ukuran batik tulis ini.

9. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Lengkungan



Gambar LVII. Bahan Seragam Kerja Lengkungan

Judul karya	: Seragam Sekolah Sego Segawe Lengkungan
Ukuran	: 2,5 m x 1,5 m
Media	: Kain mori primisima
Teknik	: Batik tulis, <i>colet</i> , <i>celup</i>

a. Aspek Fungsi

Fungsi utama bahan seragam kerja adalah sebagai seragam wanita yang sekaligus memperindah dan melindungi tubuh dari cuaca panas dan dingin. Dilihat dari pemilihan bahan atau kain, motif, dan warna tersebut pasti sudah dapat mengetahui bahwa bahan sandang seragam sekolah ini digunakan untuk pergi ke sekolah atau formal. Batik motif sego segawe sulur ini berbahan kain mori primisima yang memiliki kenyamanan bagi si pemakai, karena kain primisima memiliki serat benang yang rapat, halus, dan tebal. Dengan kenyamanan tersebut maka dapat menambah percaya diri. Bahan seragam kerja

motif sego segawe lengkunan ini pun berfungsi sebagai informasi mengenai motif yang ada di seragam tersebut. Makna dari motif tersebut adalah keanggunan agar karyawan wanita yang menggunakan seragam kerja tersebut lebih terlihat anggun terhadap karyawan lain, serta tidak lupa untuk mengerjakan program sego segawe.

b. Aspek Bahan

Bahan yang digunakan dalam pembuatan seragam sekolah ini adalah kain primisima sebagai media batik. Bahan pewarna yang digunakan adalah indigosol colet dan naphthol. Kain primisima memiliki sifat bahan yang dapat menyerap warna dengan baik, dapat bertahan dengan suhu panas pada proses pelorodan, dapat dilipat dan dipotong menggunakan gunting, sehingga kain ini dapat melalui proses batik dengan baik. Kain primisima memiliki serat benang rapat, halus, dan tebal.

c. Aspek Estetis

Karya ini dibuat dengan susunan horizontal, yaitu wanita yang bersepeda dan garis-garis lengkung yang diisen-isen cecek. Keindahan karya ini terletak pada motif yang tersusun horizontal dengan adanya garis-garis lengkung dan wanita yang sedang bersepeda sedang menggunakan pakaian jawa. *Background* yang digunakan pada karya batik ini menggunakan warna coklat, memberikan kesan keyakinan, keaman, dan nyaman ketika digunakan.

d. Aspek Ergonomi

Pembuatan karya seni meliputi aspek ergonomi, diantaranya ukuran kenyamanan, dan keamanan. Karya bahan seragam kerja ini berukuran 2,5 m x 1,5 m yang cukup digunakan karyawan pada umumnya. Sedangkan kain mori primisima ini sebagai media batik memiliki kenyamanan bagi si pemakai, dan bahannya yang bertekstur halus.

e. Aspek Proses

Dalam proses pembuatan karya ini menggunakan teknik batik tulis. Pembuatan karya ini memerlukan tahap-tahap yang harus dilakukan, seperti pembuatan pola, memola atau menjiplak, mencanting, isen-isen, mewarna, *mbironi*, dan melorot. Pembuatan kain batik ini menggunakan proses tradisional celup dan colet. Warna pertama yang dilakukan adalah mencolet dengan menggunakan colet merah rapit, yellow IGK, violet, setelah itu kain dimasukan ke dalam HCL yang berfungsi untuk membangkitkan warna coletan. Setelah ditutup menggunakan malam, kain sebelum dimasukan ke dalam bak pewarna, terlebih dahulu dicelupkan ke larutan TRO yang bertujuan untuk membuka pori-pori kain supaya dapat menyerap warna dengan sempurna, lalu warna dicelup menggunakan indigosol brown IRRD dan kuning IGK proses terakhir dilorod. Setelah proses pewarnaan selesai, kain dijemur atau diangin-anginkan lalu dihaluskan dengan menggunakan setrika.

f. Aspek Ekomomi

Dalam pembuatan bahan seragam kerja dengan motif sego segawe lengkung ini memiliki hasil maksimal dengan biaya seminimal mungkin, misalnya dengan kain dan kebutuhan warna, kain yang memiliki lebar 1,5 m maka dalam pembuatan kain batik ini hanya perlu membutuhkan panjang 2,5 m, dengan ukuran tersebut sudah memenuhi standart ukuran seragam pada umumnya. Kebutuhan warna yang cukup sedikit daripada kebutuhan kain batik biasanya. Dengan biaya bahan seminimal mungkin, namun memiliki hasil yang dapat menambah harga jual. Aspek ekonomi pada karya batik tulis ini meliputi kualitas dari biaya produksi, tenaga kerja, dan keuntungan yang akan menghasilkan harga jual yang sesuai dengan angka pasar untuk ukuran kemeja batik tulis ini.

BAB IV PENUTUP

A. Kesimpulan

Tugas Akhir Karya Seni dengan judul “Sego Segawe Sebagai Ide Dasar Penciptaan Batik Tulis Seragam Sekolah & Kerja” ini telah melalui beberapa tahap sehingga proses penciptaan karya tugas akhir ini dapat terselesaikan. Kesimpulan tugas akhir seni ini adalah sebagai berikut:

Proses penciptaan seragam sekolah & kerja dengan teknik batik tulis terinspirasi dari sego segawe melalui beberapa tahap, yaitu eksplorasi, perancangan, dan perwujudan. Ekspolrasi dimulai dari mencari informasi mengenai sego segawe, bahan seragam teknik batik, wawancara, dan studi pustaka. Perancangan dimulai dengan pembutan motif, pembuatan pola, dan perancangan warna. Perwujudan meliputi: 1) persiapan alat dan bahan, 2) mengolah kain, 3) pembuatan pola, 4) menyanting, 5) pewarnaan, 6) pelprodan, 7) penyelesaian akhir (*finishing*).

Bentuk sego segawe di kembangkan menjadi sebuah motif yang bervariasi sehingga dapat memperkaya motif batik yang ada. Batik motif sego segawe ini diterapkan pada bahan seragam sekolah & kerja yang berjumlah 9 karya, yaitu: 1)Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Kembang Padi, 2) Bahan Seragam Sekolah SegoSegawe Parang,3) Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Sulus, 4) Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Kawung,5) Seragam Sekolah Sego Segawe Beras Tumpah, 6) Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Ukel,7) Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Belah Ketupat, 8) Bahan Seragam

Kerja Sego Segawe Berkelok,9) Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Lengkungan,

B. Saran

Pengalaman yang didapat selama menciptakan karya batik tulis bermotif sego segawe yang diterapkan pada bahan seragam sekolah & kerja ini dapat dijadikan dasar untuk memberikan saran sebagai berikut:

1. Selalu melestarikan budaya indonesia dengan cara mengembangkan teknologi, bahan, dan teknik batik. Supaya batik tulis selalu memiliki kebaruan untuk bersaing di zaman modern ini.
2. Untuk melestarikan sebuah ide atau gagasan perlu didasari oleh wawasan dan pengalaman studi pustaka dan wawancara atau studi lapangan untuk memiliki penguasaan konsep yang matang, sehingga perlu adanya buku mengenai sego segawe.
3. Pelestarian batik tidak hanya memakai bahan sandang saja namun diharapkan dapat mengetahui, menghargai, dan menghayati makna dari motif yang dipakai.
4. Perlu adanya metode atau konsep yang matang untuk mengantisipasi timbulnya hambatan pada proses berkarya batik tulis.

Daftar Pustaka

- Aminuddin. 2009. *Ketrampilan Dasar Komputer*. Bandung: Puri Delco
- Astuti, Dyahtri N.W. 2002. *Desain Pakaian Seragam Wanita Karier*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama
- Depdiknas. 2007. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Jakarta: Balai Pustaka
- Depdiknas. 2008. *Kamus Bahasa Indonesia*. Jakarta: Pusat Bahasa
- Djelantik, A.A.M 2004. *Estetika Sebuah Pengantar*. Yogyakarta: Media Abadi
- Guntur. 2004. *Ornamen Sebuah Pengantar*. Surakarta: STSIPRESS.
- Gustani, S.P. 2004. *Proses Penciptaan Seni Kriya*. Yogyakarta: Instiut Seni Indonesia Yogyakarta.
- Gustami, SP. 2007. *Butir-Butir Mutiara Estetika Timur, Ide Dasar Penciptaan Seni Kriya Indonesia*. Yogyakarta: Prasista
- Hardiman, Intarina. 2005. *Motif Geometris*. Jakarta: PT Grahata Pustaka Utama
- Koentjaraningrat. 1984. *Kamus Istilah Antropologi*. Jakarta: Depdikbud. Pusat Pembinaan dan Pengembangan Bahasa
- Meleong, dkk. 2004. *Metodelogi Penelitian Kualitatif*. Bandung: Remaja Rosdakarya
- Murtihadi, G.Gunarto. 1981. *Dasar-dasar disain*. Jakarta: Departemen P & K.
- Nooryan Bahari, Dr. 2008. *Kritik Seni*. Yogyakarta: Pelajar
- Palgunadi, Bram. 2007. *Desain Produk 1: Desain, Disainer, dan Proyek Disain*. Bandung: ITB
- Palgunadi, Bram. 2008. *Desain Produk 1: Desain, disainer, dan proyek disain*. Bandung: Penerbit ITB
- Ratna, W.K. 2009. *Teori, Metode, dan Teknik Penelitian Sastra*. Yogyakarta: pustaka
- Sa'du, Abdul Aziz. 2013. *Buku Praktis Mengenal & Membuat Batik*. Yogyakarta: Pustaka Santri

- Samsi, Sri Soedewi. 2011. Teknik Batik Hias Batik Yogya & Solo. Yogyakarta: Yayasan Titian Masa Depan (Titian Fondation)
- Setiyani, Desti Huru. 2007. *Membatik*. Yogyakarta: Macanan Jaya Cemerlang
- Sumarjadi, Drs. Dkk. 1982. *Seni Dekorasi dan Kria II*. Yogyakarta: Departemen Pendidikan dan Kebudayaan Proyek Pendidikan dan Pembinaan Tenaga Teknis Kebudayaan.
- Susanto, S.K. Sewan. 1984. *Seni Kerajinan Batik Indonesia*. Yogyakarta: Balai Penelitian Batik dan Kerajinan
- Tarwaka, dkk. 2004. *Ergonomi: untuk Kesehatan, keselamatan, kerja, dan Produktivitas*. Surakarta: Uniba Press
- Thorik, Muhammad Jamal, 2015. "Studi Banding Atas Sego Segawe (*Sepeda Kanggo Sekolah Lan Nyambut Gawe*) dan JLFR (*Jogja Last Friday Ride*) di Kota Yogyakarta". *Jurnal Sosiologi Reflektif*, 2, IX, hlm. 247-272.
- Wulandari, Ari. 2011. *Batik Nusantara*. Yogyakarta: Andi
- Widagdo. 2001. *Desain dan Kebudayaan*. Departemen Pendidikan Nasional.

Sumber Wawancara

- H. Herry Zudianto, SE., Akt., MM usia 64 tahun. Wali Kota Yogyakarta selama 2 periode 2001-2006 dan 2006-2011. Alamat Rumah JL. Golo No. 22 Pandean, Umbulharjo, Yogyakarta.
- Wahono usia 50 tahun. Bekerja sebagai karyawan pewarna batik Plentong. Alamat Jl. Tirtodipuran No.48, Mantrijeron, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta.
- Tari usia 30 tahun. Bekerja sebagai karyawan pembatik batik Plentong. Alamat Jl. Tirtodipuran No.48, Mantrijeron, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta.

GLOSARIUM

Cecek	: Titik-titik yang berada pada motif batik
Malam	: Lilin yang digunakan dalam proses pembatikan
Ngeblok	: Menutup sebagian motif batik dengan malam agar nantinya tidak kemasukan warna
Ngisen	: Memberi isian seperti titik-titik atau garis-garis pada kain
Ngelowong	: Mencanting pola dasar
Stilasi	: Penyederhanaan dari bentuk aslinya
Pelorodan	: Proses menghilangkan lilin dari kain
Prototipe	: Model baku yang menjadi contoh, biasanya model ini menyerupai dengan bentuk aslinya
Kontemporer	: Kombinasi antara klasik dan modern
Desain	: Jenis kegiatan perancangan menghasilkan wujud benda untuk memenuhi kebutuhan hidup
Fashion	: Gaya berpakaian yang populer dalam suatu budaya
Casual	: Pakaian yang digunakan sehari-hari, yang digunakan untuk kegiatan apa saja tanpa tujuan
Trand	: Model kekinian atau masa kini

LAMPIRAN

Lampiran 1. Kalkulasi Harga

Kalkulasi biaya merupakan perhitungan biaya kegiatan produksi sampai dengan harga jual. Secara rinci perhitungan biaya pembuatan batik tulis ini adalah sebagai berikut:

1. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Kembang Padi

No.	Nama Bahan	Harga Satuan	Jumlah Pemakaian	Jumlah
1.	Kain Primisima	Rp 11.000	2,5 m	Rp 27.500
2.	Malam	Rp 28.000	1 kg	Rp 28.000
3.	Rapid Merah	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
4.	Indigosol kuning IGK	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
5.	Indigosol hijau IB	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
6.	Indigosol biru O4B	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
7.	Indigosol violet	Rp 5000/5 gr	12,5 gr	Rp 12.500
8.	HCL	Rp 3000	1 botol	Rp 3000
9.	Nitrit	Rp 6000	1 plastik	Rp 6000
10.	TRO	Rp 3000/plastik	2 plastik	Rp 6000
11.	Tepung kanji	Rp 7000/kg	¼ kg	Rp 1750
JUMLAH BIAYA BAHAN PRODUKSI				Rp 104.750

No.	Jasa/Tenaga Kerja	Harga Satuan		Jumlah Harga
1.	Klowong dan isen-isen (sendiri)	Rp 40.000/m	2,5 m	Rp 100.000
2.	Nembaok (sendiri)	Rp 10.000/m	2,5 m x 1 kali nembok	Rp 40.000
3.	Mewarna (sendiri)	Rp 10.000	2 x pewarnaan	Rp 20.000
4.	Melorot (sendiri)	Rp 5000	1x melorot	Rp 5000
JUMLAH BIAYA TENAGA KERJA/ JASA				Rp 165.000

**Kalkulasi Total Biaya Produksi Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe
Kembang Padi**

No.	Biaya	%		Jumlah
1.	Bahan produksi	-		Rp 104.750
2.	Jasa membatik	-		Rp 165.000
3.	Disain	15%	15% x Rp 343.840	Rp 51.576
4.	Transpotasi	10%	10% x Rp 343.840	Rp 34.384
Jumlah				Rp 355.710
5.	Laba	17%	17% x Rp 355.710	Rp 60.470,7
Harga Penjualan				Rp 416.180,7
Pembuatan Harga				Rp 420.000

2. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Parang

No.	Nama Bahan	Harga Satuan	Jumlah Pemakaian	Jumlah
1.	Kain Primisima	Rp 11.000	2,5 m	Rp 27.500
2.	Malam	Rp 28.000	1 kg	Rp 28.000
3.	Rapid Merah	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
4.	Indigosol kuning IGK	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
5.	Indigosol hijau IB	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
6.	Indigosol biru O4B	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
7.	Napthol biru B	Rp 10.000/5 gr	12,5 gr	Rp 22.500
8.	Napthol hitam B	Rp 10.000/5 gr	5 gr	Rp 10.000
9.	HCL	Rp 3000	1 botol	Rp 3000
10.	Nitrit	Rp 6000	1 plastik	Rp 6000
11.	TRO	Rp 3000/plastik	2 plastik	Rp 6000
12.	Tepung kanji	Rp 7000/kg	¼ kg	Rp 1750
JUMLAH BIAYA BAHAN PRODUKSI				Rp 124.750

No.	Jasa/Tenaga Kerja	Harga Satuan		Jumlah Harga
1.	Klowong dan isen-isen (sendiri)	Rp 40.000/m	2,5 m	Rp 100.000
2.	Nembok (sendiri)	Rp 10.000/m	2,5 m x 1 kali nembok	Rp 40.000
3.	Mewarna (sendiri)	Rp 10.000	2 x pewarnaan	Rp 20.000
4.	Melorot (sendiri)	Rp 5000	1x melorot	Rp 5000
JUMLAH BIAYA TENAGA KERJA/ JASA				Rp 165.000

Kalkulasi Total Biaya Produksi Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe

Parang

No.	Biaya	%		Jumlah
1.	Bahan produksi	-		Rp 124.750
2.	Jasa membatik	-		Rp 165.000
3.	Disain	15%	15% x Rp 303.800	Rp 45.570
4.	Transpotasi	10%	10% x Rp 303.800	Rp 30.380
Jumlah				Rp 365.700
5.	Laba	17%	17% x Rp 365.700	Rp 62.169
Harga Penjualan				Rp 427.869

Pembuatan Harga	Rp 430.000
------------------------	-------------------

3. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Sulus

No.	Nama Bahan	Harga Satuan	Jumlah Pemakaian	Jumlah
1.	Kain Primisima	Rp 11.000	2,5 m	Rp 27.500
2.	Malam	Rp 28.000	1 kg	Rp 28.000
3.	Rapid Merah	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
4.	Indigosol kuning IGK	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
5.	Indigosol hijau IB	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
6.	Indigosol biru O4B	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
7.	Napthol merah B	Rp 10.000/5 gr	12,5 gr	Rp 22.500
8.	HCL	Rp 3000	1 botol	Rp 3000
9.	Nitrit	Rp 6000	1 plastik	Rp 6000
10.	TRO	Rp 3000/plastik	2 plastik	Rp 6000
11.	Tepung kanji	Rp 7000/kg	¼ kg	Rp 1750
JUMLAH BIAYA BAHAN PRODUKSI				Rp 114.750

No.	Jasa/Tenaga Kerja	Harga Satuan		Jumlah Harga
1.	Klowong dan isen-isen (sendiri)	Rp 40.000/m	2,5 m	Rp 100.000
2.	Nembaok (sendiri)	Rp 10.000/m	2,5 m x 1 kali nembok	Rp 40.000
3.	Mewarna (sendiri)	Rp 10.000	2 x pewarnaan	Rp 20.000
4.	Melorot (sendiri)	Rp 5000	1x melorot	Rp 5000
JUMLAH BIAYA TENAGA KERJA/ JASA				Rp 165.000

Kalkulasi Total Biaya Produksi Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Sulus

No.	Biaya	%		Jumlah
1.	Bahan produksi	-		Rp 144.750
2.	Jasa membatik	-		Rp 165.000
3.	Disain	15%	15% x Rp 444.670	Rp 66.700
4.	Transpotasi	10%	10% x Rp 444.670	Rp 44.467
Jumlah				Rp 420.917
5.	Laba	19%	19% x Rp 420.917	Rp 79.974
Harga Penjualan				Rp 500.891
Pembuatan Harga				Rp 500.000

4. Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Kawung

No.	Nama Bahan	Harga Satuan	Jumlah Pemakaian	Jumlah
1.	Kain Primisima	Rp 11.000	2,5 m	Rp 27.500
2.	Malam	Rp 28.000	1 kg	Rp 28.000
3.	Rapid Merah	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
4.	Indigosol kuning IGK	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
5.	Indigosol hijau IB	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
6.	Indigosol biru O4B	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
7.	IBL	Rp 10.000/5 gr	12,5 gr	Rp 22.500
8.	Violet	Rp 5000/5 gr	5 gr	Rp 5000
9.	Hijau	Rp 5000/5 gr	5 gr	Rp 5000
10.	HCL	Rp 3000	1 botol	Rp 3000
11.	Nitrit	Rp 6000	1 plastik	Rp 6000
12.	TRO	Rp 3000/plastik	2 plastik	Rp 6000
11.	Tepung kanji	Rp 7000/kg	¼ kg	Rp 1750
JUMLAH BIAYA BAHAN PRODUKSI				Rp 124.750

No.	Jasa/Tenaga Kerja	Harga Satuan		Jumlah Harga
1.	Klowong dan isen-isen (sendiri)	Rp 40.000/m	2,5 m	Rp 100.000
2.	Nembaok (sendiri)	Rp 10.000/m	2,5 m x 1 kali nembok	Rp 40.000
3.	Mewarna (sendiri)	Rp 10.000	2 x pewarnaan	Rp 20.000
4.	Melorot (sendiri)	Rp 5000	1x melorot	Rp 5000
JUMLAH BIAYA TENAGA KERJA/ JASA				Rp 165.000

Kalkulasi Total Biaya Produksi Bahan Seragam Sekolah Sego Segawe Kawung

No.	Biaya	%		Jumlah
1.	Bahan produksi	-		Rp 124.750
2.	Jasa membatik	-		Rp 165.000
3.	Disain	15%	15% x Rp 451.325	Rp 67.698
4.	Transpotasi	10%	10% x Rp 451.325	Rp 45.132
Jumlah				Rp 402.580
5.	Laba	15%	15% x Rp 402.580	Rp 60.387

Harga Penjualan	Rp 462.967
Pembuatan Harga	Rp 465.000

5. Seragam Sekolah Sego Segawe Beras Tumpah

No.	Nama Bahan	Harga Satuan	Jumlah Pemakaian	Jumlah
1.	Kain Primisima	Rp 11.000	2,5 m	Rp 27.500
2.	Malam	Rp 28.000	1 kg	Rp 28.000
3.	Napthol biru B	Rp 10.000/5gr	12,5 gr	Rp 22.500
4.	Indigosol violet	Rp 5000/5 gr	12,5 gr	Rp 12.500
5.	Nitrit	Rp 6000/plastik	1 plastik	Rp 6000
6.	HCL	Rp 3000 botol	1 botol	Rp 3000
7.	TRO	Rp 3000/plastik	2 plastik	Rp 6000
8.	Tepung kanji	Rp 7000/kg	¼ kg	Rp 1750
JUMLAH BIAYA BAHAN PRODUKSI				Rp 107.250

No.	Jasa/Tenaga Kerja	Harga Satuan		Jumlah Harga
1.	Klowong dan isen-isen (sendiri)	Rp 40.000/m	2,5 m	Rp 100.000
2.	Nembaok (sendiri)	Rp 10.000/m	2,5 m x 1 kali nembok	Rp 40.000
3.	Mewarna (sendiri)	Rp 10.000	2 x pewarnaan	Rp 20.000
4.	Melorot (sendiri)	Rp 5000	2x melorot	Rp 10.000
JUMLAH BIAYA TENAGA KERJA/ JASA				Rp 170.000

Kalkulasi Total Biaya Produksi Seragam Sekolah Sego Segawe Beras Tumpah

No.	Biaya	%		Jumlah
1.	Jahit	-		Rp 40.000
2.	Bahan produksi	-		Rp 107.250
3.	Jasa membatik	-		Rp 170.000
4.	Disain	15%	15% x Rp 294.897	Rp 44.234
5.	Transpotasi	10%	10% x Rp 294.897	Rp 29.489
Jumlah				Rp 390.973
6.	Laba	20%	20% x Rp 390.973	Rp 78.194
Harga Penjualan				Rp 469.167
Pembuatan Harga				Rp 470.000

6. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Ukel

No.	Nama Bahan	Harga Satuan	Jumlah Pemakaian	Jumlah
1.	Kain Primisima	Rp 11.000	2,5 m	Rp 27.500
2.	Malam	Rp 28.000	1 kg	Rp 28.000
3.	Kuning IGK	Rp 10.000/5gr	12,5 gr	Rp 22.500
4.	Orange GC	Rp 10.000/5 gr	12,5 gr	Rp 22.500
5.	TRO	Rp 3000/plastik	2 plastik	Rp 6000
6.	HCL	Rp 3000	1 botol	Rp 3000
7.	Nitrit	Rp 6000	1 plastik	Rp 6000
8.	Tepung kanji	Rp 7000/kg	¼ kg	Rp 1750
JUMLAH BIAYA BAHAN PRODUKSI				Rp 117.250

No.	Jasa/Tenaga Kerja	Harga Satuan		Jumlah Harga
1.	Klowong dan isen-isen (sendiri)	Rp 40.000/m	2,5 m	Rp 100.000
2.	Nembaok (sendiri)	Rp 10.000/m	2,5 m x 1 kali nembok	Rp 40.000
3.	Mewarna (sendiri)	Rp 10.000	2 x pewarnaan	Rp 20.000
4.	Melorot (sendiri)	Rp 5000	1x melorot	Rp 5000
JUMLAH BIAYA TENAGA KERJA/ JASA				Rp 165.000

Kalkulasi Total Biaya Produksi Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Ukel

No.	Biaya	%		Jumlah
1.	Bahan produksi	-		Rp 117.250
2.	Jasa membatik	-		Rp 165.000
3.	Disain	15%	15% x Rp 451.325	Rp 67.698
4.	Transpotasi	10%	10% x Rp 451.325	Rp 45.132
Jumlah				Rp 395.080
5.	Laba	25%	25% x Rp 395.080	Rp 98.770
Harga Penjualan				Rp 493.850
Pembuatan Harga				Rp 500.000

7. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Belah Ketupat

No.	Nama Bahan	Harga Satuan	Jumlah Pemakaian	Jumlah
1.	Kain Primisima	Rp 11.000	2,5 m	Rp 27.500
2.	Malam	Rp 28.000	1 kg	Rp 28.000
3.	Indigosol brown IRRD	Rp 10.000/5gr	12,5 gr	Rp 22.500
4.	Kuning IGK	Rp 10.000/5 gr	12,5 gr	Rp 22.500
5.	Npthol biru BB	Rp 10.000/5gr	12,5 gr	Rp 22.500
6.	Orange GG	Rp 5000/5 gr	5 gr	Rp 5000
7.	Merah 3GL	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
8.	Merah B	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
9.	TRO	Rp 3000/plastik	2 plastik	Rp 6000
10.	HCL	Rp 3000	1 botol	Rp 3000
11.	Nitrit	Rp 6000	1 plastik	Rp 6000
12.	Tepung kanji	Rp 7000/kg	¼ kg	Rp 1750
JUMLAH BIAYA BAHAN PRODUKSI				Rp 159.750

No.	Jasa/Tenaga Kerja	Harga Satuan		Jumlah Harga
1.	Klowong dan isen-isen (sendiri)	Rp 40.000/m	2,5 m	Rp 100.000
2.	Nembaok (sendiri)	Rp 10.000/m	2,5 m x 1 kali nembok	Rp 40.000
3.	Mewarna (sendiri)	Rp 10.000	2 x pewarnaan	Rp 20.000
4.	Melorot (sendiri)	Rp 5000	1x melorot	Rp 5000
JUMLAH BIAYA TENAGA KERJA/ JASA				Rp 165.000

Kalkulasi Total Biaya Produksi Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Belah Ketupat

No.	Biaya	%		Jumlah
1.	Bahan produksi	-		Rp 159.750
2.	Jasa membatik	-		Rp 165.000
3.	Disain	15%	15% x Rp 311.975	Rp 49.796
4.	Transpotasi	10%	10% x Rp 311.975	Rp 33.197
Jumlah				Rp 407.743
5.	Laba	20%	20% x Rp 407.743	Rp 81.548
Harga Penjualan				Rp 489.291
Pembuatan Harga				Rp 500.000

8. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Berkelok

No.	Nama Bahan	Harga Satuan	Jumlah Pemakaian	Jumlah
1.	Kain Primisima	Rp 11.000	2,5 m	Rp 27.500
2.	Malam	Rp 28.000	1 kg	Rp 28.000
3.	Rapid Merah	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
6.	Indigosol biru O4B	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
7.	Indigosol brown IRRD	Rp 10.000/5 gr	12,5 gr	Rp 22.500
8.	Kuning IGK	Rp 10.000/5 gr	10 gr	Rp 20.000
9.	HCL	Rp 3000	1 botol	Rp 3000
10.	Nitrit	Rp 6000	1 plastik	Rp 6000
11.	TRO	Rp 3000/plastik	2 plastik	Rp 6000
12.	Tepung kanji	Rp 7000/kg	¼ kg	Rp 1750
JUMLAH BIAYA BAHAN PRODUKSI				Rp 124.750

No.	Jasa/Tenaga Kerja	Harga Satuan		Jumlah Harga
1.	Klowong dan isen-isen (sendiri)	Rp 40.000/m	2,5 m	Rp 100.000
2.	Nembaok (sendiri)	Rp 10.000/m	2,5 m x 1 kali nembok	Rp 40.000
3.	Mewarna (sendiri)	Rp 10.000	2 x pewarnaan	Rp 20.000
4.	Melorot (sendiri)	Rp 5000	1x melorot	Rp 5000
JUMLAH BIAYA TENAGA KERJA/ JASA				Rp 165.000

Kalkulasi Total Biaya Produksi Bahan Seragam Kerja Sego Segawe

Berkelok

No.	Biaya	%		Jumlah
1.				Rp 50.000
2.	Bahan produksi	-		Rp 124.750
3.	Jasa membatik	-		Rp 165.000
4.	Disain	15%	15% x Rp 403.055	Rp 60.458
5.	Transpotasi	10%	10% x Rp 403.055	Rp 40.305
Jumlah				Rp 440.513
6.	Laba	19%	19% x Rp 440.513	Rp 83.697
Harga Penjualan				Rp 524.210
Pembuatan Harga				Rp 525.000

9. Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Lengkungan

No.	Nama Bahan	Harga Satuan	Jumlah Pemakaian	Jumlah
1.	Kain Primisima	Rp 11.000	2,5 m	Rp 27.500
2.	Malam	Rp 28.000	1 kg	Rp 28.000
3.	Rapid Merah	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
4.	Indigosol yellow IGK	Rp 5000/5gr	5 gr	Rp 5000
5.	Indigosol violet	Rp 5000/5gr	12,5 gr	Rp 12.500
6.	Indigosol brown IRRD	Rp 10.000/5 gr	12,5 gr	Rp 22.500
7.	Kuning IGK	Rp 10.000/5gr	10 gr	Rp 10.000
8.	HCL	Rp 3000	1 botol	Rp 3000
9.	Nitrit	Rp 6000	1 plastik	Rp 6000
10.	TRO	Rp 3000/plastik	2 plastik	Rp 6000
11.	Tepung kanji	Rp 7000/kg	¼ kg	Rp 1750
JUMLAH BIAYA BAHAN PRODUKSI				Rp 127.250

No.	Jasa/Tenaga Kerja	Harga Satuan		Jumlah Harga
1.	Klowong dan isen-isen (sendiri)	Rp 40.000/m	2,5 m	Rp 100.000
2.	Nembaok (sendiri)	Rp 10.000/m	2,5 m x 1 kali nembok	Rp 40.000
3.	Mewarna (sendiri)	Rp 10.000	2 x pewarnaan	Rp 20.000
4.	Melorot (sendiri)	Rp 5000	1x melorot	Rp 5000
JUMLAH BIAYA TENAGA KERJA/ JASA				Rp 165.000

Kalkulasi Total Biaya Produksi Bahan Seragam Kerja Sego Segawe Lengkungan

No.	Biaya	%		Jumlah
1.	Bahan produksi	-		Rp 127.250
2.	Jasa membatik	-		Rp 165.000
3.	Disain	15%	15% x Rp 131.735	Rp 19.760
4.	Transpotasi	10%	10% x Rp 131.735	Rp 13.173
Jumlah				Rp 325.183
5.	Laba	20%	20% x Rp 325.183	Rp 65.036
Harga Penjualan				Rp 390.219
Pembuatan Harga				Rp 400.000

21,22,25 Juni 2018
Galeri Baru GK IV FBS UNY



Pameran Tugas Akhir Karya Seni
“Sego Segawe Sebagai Ide Dasar Penciptaan
Batik Tulis Seragam Sekolah & Kerja”

Oleh:
Dista Vitka Wati
14207241036



Jurusan Pendidikan Kriya
Fakultas Bahasa Dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
2018



 <p>Judul karya : Seragam Kerja Sego Segawe Berkelok Media: Kain mori primisima Ukuran : 2,5 m x 1,5 m Teknik : Batik tulis, tutup celup</p>	 <p>Judul karya : Seragam Sekolah Sego Segawe Lengkungan Media: Kain mori primisima Ukuran : 2,5 m x 1,5 m Teknik : Batik tulis, colet, celup</p>	 <p>Judul : Seragam Sekolah Sego Segawe Kembang Padi Media : Kain mori primisima Ukuran : 2,5 m x 1,5 m Teknik : Batik tulis, colet, celup</p>
 <p>Judul : Seragam Sekolah Sego Segawe Parang Media: Kain mori primisima Ukuran : 2,5 m x 1,5 m Teknik : Batik tulis, colet, celup</p>	 <p>Judul karya : Seragam Sekolah Sego Segawe Sulur Media: Kain mori primisima Ukuran : 2,5 m x 1,5 m Teknik : Batik tulis, colet, celup</p>	 <p>Judul karya : Seragam Sekolah Sego Segawe Kawung Media : Kain mori primisima Ukuran : 2,5 m x 1,5 m Teknik : Batik tulis, colet, celup</p>
 <p>Judul karya : Seragam Kerja Sego Segawe Ukel Media: Kain mori primisima Ukuran : 2,5 m x 1,5 m Teknik : Batik tulis, tutup celup</p>	 <p>Judul karya : Seragam Kerja Sego Segawe Belah Ketupat Media: Kain mori primisima Ukuran : 2,5 m x 1,5 m Teknik : Batik tulis, tutup celup</p>	 <p>Judul karya : Seragam Sekolah Sego Segawe Beras Tumpah Media: Kain mori primisima Ukuran : 2,5 m x 1,5 m Teknik : Batik tulis tutup celup</p>