

**BATIK WARNA ALAM SOGA DI *HOME INDUSTRY* LOUBY BATIK
BANYURIPAN, BAYAT, KLATEN**

SKRIPSI

Diajukan Kepada Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
Untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
Guna Memperoleh Gelar
Sarjana Pendidikan



Disusun Oleh :
HAIROTUNISA
14207244013

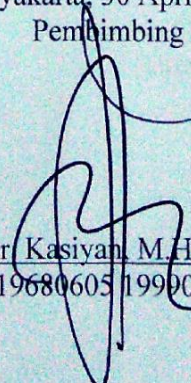
**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN KRIYA
JURUSAN PENDIDIKAN SENI RUPA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2018**

PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul *Batik Warna Alam Soga di Home Industry Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten* ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.



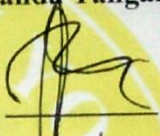

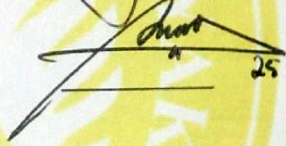
Yogyakarta, 30 April 2018
Pembimbing


Dr. Kasiyan M. Hum.
NIP. 196806051999031002

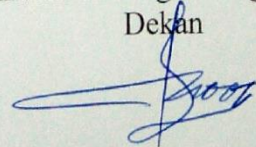
PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul *Batik Warna Alam Soga di Home Industry Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten* ini telah dipertahankan di depan Dewan penguji pada 6 Juni 2018 dan dinyatakan lulus.

DEWAN PENGUJI

Nama	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Dr. Kasiyan, M.Hum.	Ketua Penguji		25 Juni 2018
Ismadi, S.Pd., M.A.	Sekretaris Penguji		25 Juni 2018
Drs. B. Muria Zuhdi, M.Sn.	Penguji Utama		25 Juni 2018

Yogyakarta, 25 Juni 2018
Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
Dekan



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

PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya

Nama : Hairotunisa

NIM : 14207244013

Program Studi : Pendidikan Kriya

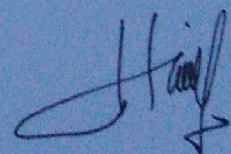
Fakultas : Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta

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

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

Yogyakarta, 30 April 2018

Penulis



Hairotunisa

MOTTO

“Setiap tahapan ada kesusahan yang mengantarkanmu pada kemudahan” (Hairotunisa)

“Semangat bisa datang dari mana saja, tapi semangat yang paling penting ada di dalam dirimu” (Hairotunisa)

PERSEMBAHAN

*Tiada satu pun yang melekat pada manusia
melainkan ia akan kembali pada pemilik-Nya,
Rabbul 'aalamiin...*

.....

*Skripsi ini saya persembahkan kepada kedua orang tua saya, keluarga besar, keluarga kedua
saya kos A 30 B, dan sahabat yang ada di Yogyakarta maupun di Palembang.*

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT senantiasa penulis hadirkan atas segala limpahan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penyusunan tugas akhir skripsi (TAS) yang berjudul: “Batik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten”, dapat diselesaikan dengan baik.

Laporan Tugas Akhir Skripsi ini disusun untuk memenuhi sebagian persyaratan guna memperoleh gelar sarjana Pendidikan Kriya di Universitas Negeri Yogyakarta. Penulisan skripsi ini dapat diselesaikan dengan baik tidak terlepas dari bimbingan serta bantuan dari berbagai pihak, maka dalam kesempatan ini, dengan segalah kerendahan hati, penulis menyampaikan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada bapak Dr. Kasiyan, M.Hum. selaku pembimbing tugas akhir atas bimbingan yang baik dengan segala dorongan selama penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini. Tidak lupa juga saya ucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Sutrisna Wibawa, M.Pd. Selaku Rektor UNY yang telah memberikan kesempatan untuk menyelesaikan masa studi.
2. Ibu Prof. Dr. Endang Nurhayati, M.Hum. Selaku Dekan Fakultas Bahasa dan Seni serta staf dan karyawan Fakultas Bahasa dan Seni yang telah membantu melengkapi keperluan administrasi Tugas Akhir Skripsi.
3. Ibu Dwi Retno Sri Ambarwati, S.Sn., M.Sn. Selaku Ketua Jurusan Pendidikan Seni Rupa yang telah memberikan motivasi dan dukungannya.
4. Staf dan karyawan administrasi Jurusan Pendidikan Seni Rupa yang telah membantu dalam keperluan administrasi penelitian sampai selesai Tugas Akhir Skripsi.
5. Pemerintah Kabupaten Klaten yang telah memberikan izin penelitian.
6. Kepada orang tua, bapak dan ibu yang selalu mendukung, dan mendo'akan.
7. Keluarga kecil saya yaitu kakak dan adik yang selalu mendukung, mendoakan, dan memberi semangat untuk saya.
8. Keluarga besar yaitu, kakek, nenek, paman, bibi, dan sepupu-sepupu yang selalu mendoakan saya.

9. Keluarga kedua saya yaitu, anak kos A 30 b yang selalu mendukung saya.
10. Keluarga Kuda Laut KKN A127 UNY 2017 yang selalu memberi semangat kepada saya.
11. Teman-teman PPL SMK N 1 Pajangan Bantul yang selalu memberi semangat dan mendoakan saya.
12. Sahabat-sahabat saya yang ada di Yogyakarta dan di Palembang yang selalu mendukung dan mendoakan saya.
13. Teman-teman jurusan pendidikan kriya kelas A dan kelas B, yang selalu menjadi penyemangat, mendukung, dan membantu saya.
14. Teman-teman pejuang protoefel.
15. Semua pihak yang tidak bisa penulis sebutkan satu persatu yang telah mendukung dan mendoakan peneliti dalam menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan skripsi ini jauh dari sempurna. Penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun. Semoga skripsi ini bermanfaat bagi penulis dan bagi pembaca pada umumnya.

Yogyakarta, 30 April 2018

Penyusun

Hairotunisa

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
HALAMAN MOTTO	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xv
ABSTRAK	xvi
 BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang.....	1
B. Rumusan Masalah.....	7
C. Tujuan Penelitian	7
D. Manfaat Penelitian	8
 BAB II KAJIAN TEORI	
A. Tinjauan tentang Estetika Warna Batik	9
B. Tinjauan tentang Batik Warna Alam	11
C. Tinjauan tentang Warna Alam Soga.....	14
D. Tinjauan tentang Proses Pembuatan Zat Warna Alam	18
E. Tinjauan tentang Proses Fiksasi Warna Alam	19
F. Tinjauan tentang Kearifan Lokal Batik Klaten.....	19
G. Hasil Penelitian atau Kajian yang Relevan.....	21
 BAB III METODE PENELITIAN	
A. Jenis Penelitian	24
B. Data dan Sumber Data	24

C. Teknik Pengumpulan Data dan Instrumen Penelitian	27
D. Teknik Pengujian Keabsahan Data	35
E. Teknik Analisis Data	40
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
A. Keberadaan Industri Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten dan <i>Home Industry</i> Louby Batik	45
B. Hasil Penelitian dan Pembahasan	54
1. Karakteristik Warna Alam Soga di <i>Home Industry</i> Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten.....	54
a. Warna Utama	56
b. Warna Penunjang	60
c. Warna pada <i>Isen</i> dan Latar	63
2. Proses Pembuatan Batik Warna Alam Soga dengan Karakteristik Lebih Muda dan Kekuning-kuningan (“Soga Muda”) di <i>Home Industry</i> Louby Batik	67
a. Proses Pembuatan Larutan Zat Warna Alam Soga dengan Karakteristik Lebih Muda dan Kekuning-kuningan (“Soga Muda”).	67
1) Persiapan Alat dan Bahan	67
2) Proses Pembuatan.....	82
b. Proses Pembuatan Batik Warna Alam Soga dengan Karakteristik Lebih Muda dan Kekuning-kuningan (“Soga Muda”).....	93
BAB V PENUTUP	
A. Kesimpulan	112
B. Saran	113
DAFTAR PUSTAKA	115
LAMPIRAN	117

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1 : Pedoman Observasi.....	33
Tabel 2 : Pedoman Wawancara.....	34
Tabel 3 : Pedoman Dokumentasi	35

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1 : Alur Analisis Data Model Miles dan Huberman.....	41
Gambar 2 : Tugu Penunjuk Arah Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten	45
Gambar 3 : Gapuran Selamat Datang Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten	46
Gambar 4 : <i>Showroom</i> Batik Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten	48
Gambar 5 : Tampak Depan <i>Home Industry</i> Louby Batik	50
Gambar 6 : Suasana Tempat Pembuatan dan Proses Pewarnaan Batik Warna Alam Soga di <i>Home Industry</i> Louby Batik.....	52
Gambar 7 : Batik Warna Alam Soga Tua <i>Motif Pari</i> di <i>Home</i> <i>Industry</i> Louby Batik	54
Gambar 8 : Batik Warna Alam Soga Tua <i>Motif Pari</i> di <i>Home</i> <i>Industry</i> Louby Batik	55
Gambar 9 : Batik Warna Soga Muda di <i>Home Industry</i> Louby Batik	55
Gambar 10 : Warna Soga Muda pada Kain Batik di <i>Home Industry</i> Louby Batik	58
Gambar 11 : Warna Soga Tua pada Batik di <i>Home Industry</i> Louby Batik	60
Gambar 12 : Warna Hijau pada Batik di <i>Home Industry</i> Louby Batik	62
Gambar 13 : Warna Penunjang pada Batik di <i>Home Industry</i> Louby Batik....	63
Gambar 14 : Warna Kuning Gading atau <i>Krem</i> pada <i>Isen</i> Batik di <i>Home Industry</i> Louby Batik	65
Gambar 15 : Warna Latar Gelap atau Hitam pada Batik di <i>Home</i> <i>Industry</i> Louby Batik	66
Gambar 16 : Timbangan yang digunakan dalam Proses Pembuatan Warna Alam Soga Muda	68
Gambar 17 : Panci yang digunakan dalam Proses Perebusan Warna Alam	

Soga Muda	69
Gambar 18 : Tungku yang digunakan untuk Merebus Zat Warna Alam Soga Muda	70
Gambar 19 : Gayung yang digunakan dalam Proses Pembuatan Warna Alam Soga Muda	71
Gambar 20 : Ember yang digunakan dalam Proses Pembuatan Warna Alam Soga Muda	71
Gambar 21 : Saringan Plastik yang digunakan dalam Proses Pembuatan Warna Alam Soga Muda	72
Gambar 22 : Saringan Kain yang digunakan dalam Proses Pembuatan Warna Alam Soga Muda	73
Gambar 23 : Centong Kayu yang digunakan dalam Proses Pembuatan Warna Alam Soga Muda	74
Gambar 24 : Kulit Kayu Tingi	75
Gambar 25 : Kayu Tegeran	76
Gambar 26 : Kulit Kayu Jambal.....	77
Gambar 27 : Kulit Kayu Mahoni	78
Gambar 28 : Kayu Nangka.....	79
Gambar 29 : Tawas	80
Gambar 30 : Gula Batu	81
Gambar 31 : Proses Perebusan Pertama Bahan Warna Alam Soga Muda di <i>Home Industry</i> Louby Batik	85
Gambar 32 : Proses Perebusan Kedua Bahan Warna Alam Soga Muda di <i>Home Industry</i> Louby Batik	85
Gambar 33 : Proses Perebusan Ketiga Bahan Warna Alam Soga Muda di <i>Home Industry</i> Louby Batik	86
Gambar 34 : Proses Perebusan Keempat Bahan Warna Alam Soga Muda di <i>Home Industry</i> Louby Batik	87
Gambar 35 : Proses Perebusan Kelima Bahan Warna Alam Soga Muda	87
Gambar 36 : Larutan Warna Alam Soga Muda yang Sudah Selesai direbus...	88
Gambar 37 : Proses Penyaringan Larutan Warna Alam Soga Muda.....	89

Gambar 38 : Proses Pendinginan Larutan Warna Alam Soga Muda.....	91
Gambar 39 : Potongan Kayu yang Telah Mengalami 5 Kali Proses Perebusan	92
Gambar 40 : Proses Memola Motif pada Kain di <i>Home Industry</i> Louby Batik.....	95
Gambar 41 : Proses Pencantingan Pertama pada Kain di <i>Home Industry</i> Louby Batik	96
Gambar 42 : Proses Pencantingan Kedua pada Kain di <i>Home Industry</i> Louby Batik	99
Gambar 43 : Proses Pewarnaan Warna Alam Soga Muda pada Kain di <i>Home Industry</i> Louby Batik	100
Gambar 44 : Warna Alam Soga Pencelupan Pertama.....	101
Gambar 45 : Warna Alam Soga Pencelupan Keempat	102
Gambar 46 : Warna Alam Soga Pencelupan Ketujuh.....	102
Gambar 47 : Warna Alam Soga Pencelupan Kesembilan.....	103
Gambar 48 : Proses Fiksasi Kain Batik Warna Alam Soga Muda di <i>Home</i> <i>Industry</i> Louby Batik	104
Gambar 49 : Proses <i>Pelorodan</i> Kain Batik di <i>Home Industry</i> Louby Batik....	105
Gambar 50 : Proses Pencucian Kain Batik Warna Soga Muda di <i>Home</i> <i>Industry</i> Louby Batik	106
Gambar 51 : Warna Kuning Gading pada Pencelupan Lasem	108
Gambar 52 : Proses Penjemuran Kain Batik Setelah Pencelupan Warna Soga Muda di <i>Home Industry</i> Louby Batik	109
Gambar 53 : Proses Penjemuran Kain Batik Warna Soga Muda Setelah <i>dilorod</i> dan dicuci di <i>Home Industry</i> Louby Batik	109
Gambar 54 : Hasil Kain Batik Warna Soga Muda di <i>Home Industry</i> Louby Batik	110
Gambar 55 : Hasil Kain Batik Warna Soga Muda di <i>Home Industry</i> Louby Batik	110

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 : Glosarium	118
Lampiran 2 : Surat Izin Usaha <i>Home Industry</i> Louby Batik	119
Lampiran 3 : Kisi-Kisi Pedoman Observasi.....	120
Lampiran 4 : Kisi-Kisi Pedoman Wawancara.....	121
Lampiran 5 : Kisi-Kisi Pedoman Dokumentasi	122
Lampiran 6 : Hasil Wawancara.....	123
Lampiran 7 : Surat Keterangan Wawancara Ripto Atmojo	132
Lampiran 8 : Surat Keterangan Wawancara Sulastri	133
Lampiran 9 : Surat Keterangan Wawancara Agung Prayitno	134
Lampiran 10 : Surat Keterangan Wawancara Rubiyono.....	135
Lampiran 11 : Surat Keterangan Wawancara Miati.....	136
Lampiran 12 : Surat Keterangan Wawancara Semi	137
Lampiran 13 : Surat Keterangan Wawancara Suratman	138
Lampiran 14 : Surat Keterangan Wawancara Dewi Eko Setyaningsih.....	139
Lampiran 15 : Surat Keterangan telah Melaksanakan Penelitian di <i>Home Industry</i> Louby Batik	140
Lampiran 15 : Surat Permohonan Izin Penelitian dari Fakultas Bahasa dan Seni.....	141
Lampiran 16 : Surat Izin Penelitian dari BAPEDDA Klaten.....	142

BATIK WARNA ALAM SOGA DI *HOME INDUSTRY* LOUBY BATIK BANYURIPAN, BAYAT, KLATEN

Oleh Hairotunisa

NIM 14207244013

ABSTRAK

Keberadaan warna alam sogas secara umum cenderung gelap yakni, warna sogas tua pekat, namun berbeda dengan *home industry* Louby Batik, warna sogas yang dihasilkan lebih muda dan kekuning-kuningan “sogas muda”, dari perbedaan tersebut maka penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan karakteristik dan proses pembuatan batik warna alam sogas muda di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten.

Metode penelitian yang digunakan adalah deskriptif kualitatif. Pengambilan data dilakukan melalui proses observasi, wawancara, dan dokumentasi. Instrumen dalam penelitian ini adalah peneliti sendiri dibantu dengan pedoman observasi, wawancara, dan dokumentasi. Teknik validasi atau keabsahan data dilakukan dengan menggunakan ketekunan pengamatan dan triangulasi. Teknik analisis data menggunakan deskriptif kualitatif dengan tahapan reduksi data penelitian, penyajian data penelitian, dan penarikan kesimpulan.

Hasil penelitian ini adalah sebagai berikut: 1. Karakteristik warna alam sogas di *home industry* Louby Batik yaitu lebih muda dan kekuning-kuningan 2. Proses pembuatan batik warna alam sogas muda sama dengan proses pembuatan batik warna alam pada umumnya, yang membedakan pada bahan zat warna alam dari kayu nangka yang menghasilkan warna sogas lebih muda dan kekuning-kuningan.

Kata-kata kunci: Louby Batik, warna alam sogas.

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Batik sudah ada dan berkembang di Indonesia cukup lama. Hal itu bisa dilihat dari jumlah industri batik yang sudah sangat banyak tersebar di seluruh nusantara. Kasiyan (2010:4-5) menjelaskan bahwa di Indonesia, batik sudah ada sejak zaman Majapahit dan sangat populer pada abad XVIII atau awal abad XIX. Sampai abad XX, semua batik yang dihasilkan adalah batik tulis, dan batik cap baru dikenal sejak perang dunia 1, dalam analisisnya G.P. Rouffaer, seni batik berkembang di Jawa sejak sekitar abad ke-12 yang didasarkan adanya temuan motif *gringsing* di Kediri, Jawa Timur. Kesenian batik yaitu kesenian gambar di atas kain untuk pakaian yang menjadi suatu kebudayaan keluarga raja-raja Indonesia. Batik awalnya hanya dikerjakan dan hasilnya untuk dipakai oleh keluarga keraton. Dengan perkembangan zaman kini batik sudah tidak lagi hanya dipakai oleh keluarga keraton, tetapi juga semua orang. Hal ini terbukti dari banyaknya masyarakat yang memakai batik, baik untuk pergi kesuatu tempat maupun untuk menghadiri acara formal maupun non formal.

Batik sendiri tentunya warisan nusantara yang sangat berharga, karena sejarah proses penciptaan dan makna yang terkandung di dalam motif-motifnya, hal ini dibuktikan dengan ditetapkannya batik sebagai warisan dunia oleh UNESCO. Kaleka (2014:6) menjelaskan bahwa semenjak ditetapkan sebagai warisan dunia oleh UNESCO (*United Nation Educational, scientific and Cultural Organization*) telah memberi kebanggaan tersendiri bagi bangsa Indonesia. Batik sebagai karya

cipta budaya leluhur bangsa Indonesia yang dipandang sebagai warisan kemanusiaan untuk budaya lisan dan non bendawi (*masterpieces of the oral and intangible heritage of humanity*). Hal ini tentu berdampak positif bagi para pelaku industri, perajin, dan konsumen batik. Seakan menambah gairah dalam bidang ekonomi membuat momentum tersendiri untuk mengembangkan batik keranah lebih luas lagi dengan terus berinovasi.

Dalam perkembangannya batik turut berkembang di kalangan industri, sekarang banyak sekali pengusaha-pengusaha yang berkecimpung dalam usaha batik, dengan semangat ekonomi, masing-masing semakin gencar dalam melakukan inovasi, baik dari alat dan bahan yang digunakan, proses, teknik, maupun cara pemasarannya. Hal ini dilakukan untuk tetap eksis dan mampu bersaing dalam pasar, sehingga industrinya dapat dikenal dan mendapatkan perhatian banyak konsumen batik.

Dalam proses batik ada beberapa tahapan, mulai dari mendesain pola batik, memola, membatik, sampai dengan mewarnai. Pada dasarnya sejak dahulu yang sering digunakan untuk mewarnai batik yaitu pewarna alami. Musman & Arini (2011:25) berpendapat bahwa secara konvensional, nenek moyang kita menghasilkan kain tradisional tanpa menggunakan pewarna sintetis, mereka lebih memilih pewarna alam karena menambah ragam warna tekstil, dalam hal ini tentu saja tidak bisa dibandingkan dengan warna sintetis. Dalam batik terdapat warna yang terbuat dari alam diantaranya, warna merah, warna biru indigo, warna kuning, dan coklat atau sogu, meski dalam kenyataannya warna sintetis dalam penggunaannya lebih praktis. Pewarna alam dalam produk batik mempunyai

kelebihan-kelebihannya sendiri dibanding pewarna sintetik, dalam penggunaanya pewarna alam lebih aman, lebih murah, dan ramah lingkungan, walaupun dalam prosesnya sedikit lama dari pada proses pewarnaan menggunakan pewarna sintetik. Sekarang ini banyak sekali industri batik yang menggunakan pewarna sintetik, karena banyaknya permintaan pasar akan batik warna sintetik, namun fenomena tersebut tidak mengurangi jumlah industri batik yang menggunakan warna alam, masih ada daerah-daerah yang mempunyai industri batik warna alam seperti di Bantul, Yogyakarta dan Klaten, khususnya di Kecamatan Bayat.

Di Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten sendiri banyak industri yang menggunakan warna alam dalam produk batik, salah satunya di Desa Banyuripan. Desa Banyuripan mempunyai banyak sekali industri batik, awal mulanya di Desa Banyuripan semuanya menggunakan warna alam dalam pewarnaan batik, namun karena perkembangan zaman, sebagian industri sudah beralih menggunakan warna sintetik, namun tetap tidak meninggalkan ciri khas batik dengan warna alam. Di Desa Banyuripan sendiri, ada beberapa industri yang proses pewarnaan batiknya dilakukan dengan mengkombinasikan warna sintetik dengan warna alam, cara tersebut dianggap cukup efektif jika perajin ingin menghasilkan warna yang beragam, mengingat sekarang ini banyak sekali peminat akan batik warna sintetik, karena warna yang dihasilkan lebih terang dan lebih banyak pilihan warna. Kasiyan (2010:10) menjelaskan bahwa kelebihan penggunaan bahan sintesis terutama terkait dengan proses pembuatannya yang cepat dan dapat dikatakan instan, serta penampakan warna yang dihasilkan sangat banyak dan cerah (*ngejreng*).

Desa Banyuripan merupakan desa yang memiliki banyak industri batik warna alam yang mengutamakan batik motif klasik dengan mengunggulkan warna sogu atau warna coklat. warna sogu yang dihasilkan yaitu coklat muda dan kekuning-kuningan. Jika di daerah lain seperti Yogyakarta warna sogu dihasilkan kebanyakan berasal dari bahan kayu jambal, tingi, tegeran yang menghasilkan warna sogu tua atau coklat tua yang pekat, berbeda dengan di Desa Banyuripan, warna alam sogu dihasilkan dari campuran, kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kayu tegeran, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka. Tambahan kayu nangka tersebut berfungsi untuk menambah efek kuning pada warna sogu. Biasanya di *home industry* lain, kayu nangka dijadikan sebagai bahan dalam pembuatan warna alam yaitu kuning, salah satunya *home industry* Batik Natural yang berlokasi di Desa Jarum, desa ini terletak di sebelah selatan Desa Banyuripan.

Warna alam sogu pada batik di Desa Banyuripan ini dipengaruhi oleh batik warna sogu dari Solo yang cenderung lebih mendekati ciri warna sogu dengan karakteristik muda atau coklat lebih muda, ini dikarenakan dulunya pengusaha-pengusaha batik di Desa Banyuripan merupakan perajin dan buruh batik di daerah Solo, yang kemudian memilih menetap dan mendirikan usaha industri batik sendiri. Musman dan Arini (2011:76) menjelaskan bahwa Kecamatan Bayat menjadi tempat bagi para seniman batik berekspresi dan berkarya sesuai zamannya, batik-batik di Bayat awalnya berasal dari perajin dan buruh batik dari daerah Solo. Hal ini yang membuat pengaruh batik Solo sangat kuat dengan produk batik yang ada di Desa Banyuripan, khususnya di *home industry* Louby Batik, pemilik sekaligus pendiri *home industry* Louby Batik yaitu Ripto Atmojo dulunya merupakan perajin atau

buruh di daerah Solo, yang kemudian memilih untuk mendirikan sebuah industri sendiri di Desa Banyuripan.

Walaupun sudah ada sejak lama, warna sogu dengan campuran kayu nangka, sedikit sekali yang masih menerapkan dan mengembangkan warna alam sogu dengan kayu nangka sebagai warna utama dalam batik warna alamnya, di Desa Banyuripan sendiri ada satu industri yang masih menggunakan warna sogu dengan kayu nangka yaitu *home industry* Louby Batik, *home industry* ini menggunakan warna sogu dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan (“sogu muda”) dengan campuran, kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kayu tegeran, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka. Adanya campuran warna dengan kayu nangka sendiri telah menambah ragam warna alam khususnya warna sogu, karena banyaknya peminat untuk batik warna alam sogu, membuat pemilik *home industry* Louby Batik menggunakan warna sogu muda dalam produknya, hal ini dimaksudkan agar produk batik di *home industry* Louby Batik tidak monoton dan agar lebih ada pilihan warna untuk batik warna sogu. Dalam proses pembuatan warna sogu sendiri sama seperti proses pembuatan warna alam pada umumnya hanya yang membedakan pada campuran bahan kayu nangkanya saja. Dalam proses fiksasi atau penguncian warna, *home industry* ini menggunakan bahan tawas yang dicampur dengan gula batu, tujuannya agar warna yang dihasilkan lebih bagus. *home industry* Louby Batik sebagian besar menggunakan motif klasik, terutama pada produk batik cap, dan untuk produk batik tulis kebanyakan menggunakan motif semi klasik dan modern, motif tersebut diantaranya, motif *parang* yang dikombinasikan dengan

motif *manggar*, motif *truntum* yang dikombinasikan dengan motif bunga mawar, motif *sido drajat*, motif *pari*, motif dari bentuk jahe, dan motif kupu-kupu.

Warna *soga* di *home industry* Louby Batik sendiri sebagian besar digunakan untuk pencelupan terakhir, warna *soga* disini berfungsi sebagai warna pada motif dari produk batik, yang berarti produk batik tersebut lebih didominasi warna *soga* dibandingkan warna lain, selain sebagai warna motif, warna *soga* juga diperuntukan untuk mempertua warna sebelumnya, misalnya warna sebelumnya adalah biru tua kemudian menjadi warna hitam setelah dicelup warna coklat.

Batik di *home industry* ini awalnya diwarnai dengan warna sintetis seperti warna biru, merah dan hijau dengan teknik *colet* dan teknik celup, kemudian untuk warna terakhir dicelup dengan warna *soga*. Proses pewarnaan dengan mengkombinasikan warna sintetis dan warna alam tersebut sudah ada di *home industry* lain yang ada di sekitar Kecamatan Bayat, diantaranya *home industry* Batik Sekar Mawar, dan Batik Natural, yang membedakan hanya pada pencelupan warna *soga* ditahap akhir pewarnaan.

Dari uraian di atas, peneliti tertarik untuk meneliti warna *soga* di *home industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten, khususnya karakteristik dan proses pembuatan batik warna alam *soga* muda menggunakan kayu nangka tersebut. Penelitian ini diharapkan dapat memberi pengetahuan lebih kepada masyarakat, peserta didik, dan perajin batik, bahwasanya terdapat warna *soga* yang berbeda dengan percampuran bahan yang sudah ada sejak lama yaitu kayu nangka, dan untuk memperkenalkan warna *soga* dengan campuran bahan kayu nangka pada khalayak ramai agar warna *soga* dengan kayu nangka tersebut dapat menambah

variasi warna dan, diketahui oleh orang banyak dan menjadi salah satu *trend colour* yang berkualitas dalam pewarnaan batik.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Seperti apa karakteristik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten?
2. Bagaimana proses pembuatan batik warna alam sogi dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan (“sogi muda”) di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten?

C. Tujuan Penelitian

Setelah mengetahui rumusan masalah tersebut, maka penelitian ini nantinya bertujuan untuk:

1. Mengetahui karakteristik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten.
2. Mengetahui proses pembuatan batik warna alam sogi dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan (“sogi muda”) di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten.

D. Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini terdiri atas dua bagian di antaranya teoretis dan praktis.

1. Manfaat Teoretis

- a. Untuk mengembangkan pengetahuan tentang karakteristik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten.
- b. Untuk mengkaji lebih dalam lagi tentang proses pembuatan batik warna alam sogi dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan (“sogi muda”) yang ada di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten.

2. Manfaat Praktis

- a. Bagi mahasiswa, penelitian ini bermanfaat sebagai sumber referensi untuk memperkaya ilmu pengetahuan khususnya tentang karakteristik dan proses pembuatan batik warna alam sogi dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten.
- b. Bagi masyarakat, penelitian ini dapat menambah wawasan terutama tentang pewarnaan alami batik, dan proses pembuatan batik warna alam sogi dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan (“sogi muda”).

BAB II KAJIAN TEORI

A. Tinjauan tentang Estetika Warna Batik

Estetika adalah ilmu yang mempelajari segala sesuatu yang berkaitan dengan keindahan, mempelajari semua aspek dari apa yang kita sebut dengan keindahan (Djelantik, 1999:8). Nilai estetika berkaitan erat dengan nilai keindahan, keindahan dapat kita nikmati dengan peran panca indera yaitu, mata dan telinga. Mata digunakan untuk melihat kesan visual dan telinga digunakan untuk menangkap kesan auditif. Djelantik (1999:4-5) menjelaskan bahwa rasa nikmat indah yang terjadi pada kita, disebabkan oleh peran panca indera yang memiliki kemampuan untuk menangkap rangsangan dari luar dan meneruskannya ke dalam hingga rangsangan itu diolah menjadi kesan. Konsep dari estetika yaitu, keindahan alami yang tidak dibuat oleh manusia dan keindahan yang dibuat oleh manusia, keindahan yang tidak dibuat oleh manusia misalnya, gunung, laut, dan pantai. Keindahan yang dibuat oleh manusia adalah hal-hal indah yang diciptakan dan diwujudkan oleh manusia, yang secara umum disebut sebagai karya seni.

Karya seni tentu sangat beragam, diantaranya, seni rupa, seni musik, dan seni kriya. Seni kriya merupakan seni kerajinan tangan yang terdiri dari berbagai macam, salah-satunya yaitu seni batik. Berbicara tentang batik, berkaitan erat dengan motif dan warna. Nilai keindahan pada warna dapat ditinjau dari struktur atau susunan dari suatu karya seni. Djelantik (1999:41-42) menjelaskan bahwa struktur atau susunan dari suatu karya seni yaitu aspek yang menyangkut keseluruhan dari sebuah karya yang meliputi peranan masing-masing bagian dalam

keseluruhan karya. Kata struktur mengandung arti bahwa di dalam karya seni terdapat suatu pengorganisasian, penataan, dan ada hubungan tertentu antara bagian yang tersusun itu. Dalam struktur terdapat unsur-unsur yang berperan menimbulkan rasa indah pada sang pengamat, unsur tersebut yaitu keutuhan atau kebersatuan, penonjolan atau penekanan, dan keseimbangan.

Kartika (2004:59) menjelaskan bahwa kesatuan merupakan efek yang dicapai dalam satu susunan atau komposisi diantara hubungan unsur pendukung karya, hingga secara keseluruhan menampilkan kesan tanggapan secara utuh. Berhasil atau tidaknya pencapaian bentuk estetik suatu karya ditandai oleh menyatunya unsur-unsur estetik yang ditentukan oleh kemampuan memadukan keseluruhan bagian karya. Dalam warna batik berkaitan dengan motif, warna pada motif terdiri dari beberapa bagian. Wulandari (2011:105) menjelaskan bahwa di dalam motif batik terdiri dari beberapa bagian yaitu ornamen utama, ornamen penunjang dan ornamen isen-isen. Bagian-bagian tersebut menjadi satu kesatuan.

Djelantik (1999:44) menjelaskan bahwa penonjolan atau penekanan dimaksudkan untuk mengarahkan perhatian orang yang menikmati suatu karya seni sesuatu hal tertentu yang dipandang lebih penting dari hal-hal yang lain. Pada karya yang berwarna, penonjolan dilakukan dengan menerapkan warna yang cerah dan mencolok. Dengan kata lain, penonjolan dimaksudkan untuk menarik perhatian para penikmat karya seni dengan memberikan kesan lebih penting pada bagian tertentu dari karya.

Kartika dan Sunarmi (2007:111) menjelaskan bahwa keseimbangan (*balance*) dalam penyusunan adalah keadaan atau kesamaan antara kekuatan yang

saling berhadapan dan menimbulkan adanya kesan seimbang secara visual ataupun secara intensitas karya. Bobot visual ditentukan oleh ukuran, wujud, warna, dan kehadiran semua unsur yang berkaitan dengan keseimbangan. Dengan kata lain, keseimbangan atau *balance* berkaitan erat dengan proporsi bagian-bagian dari karya yang sesuai dengan bobot visual ataupun intensitas karya.

B. Tinjauan tentang Batik Warna Alam

Batik yaitu suatu proses pembuatan karya dengan mewarnai sebagian kain sesuai motif tertentu menggunakan malam sebagai media untuk menutupi serat kain agar tidak terkena warna. Prasetyo (2010:1) berpendapat bahwa batik adalah salah satu cara pembuatan bahan pakaian. Selain itu batik biasa mengacu pada dua hal, yang pertama batik dengan teknik pewarnaan kain menggunakan malam untuk mencegah pewarnaan sebagian dari kain, dan yang kedua yaitu kain atau busana yang dibuat dengan teknik pewarnaan menggunakan malam untuk mencegah pewarnaan sebagian dari kain, termasuk penggunaan motif-motif tertentu yang memiliki kekhasan. Selain itu Lisbijanto (2013:6-7) juga menjelaskan bahwa kata “batik” berasal dari dua kata dalam bahasa jawa, yaitu “*Amba*”, yang mempunyai arti “menulis” dan “*titik*” yang mempunyai arti “titik” dimana dalam proses pembuatan kain batik dilakukan dengan menulis dan sebagian dari tulisan tersebut berupa titik. Titik juga dapat berarti tetes, seperti diketahui bahwa dalam pembuatan kain batik dilakukan pula penetasan lilin atau malam di atas kain putih. Di dalam batik terdapat beberapa jenis dari segi teknik pembuatannya, Lisbijanto (2013:10-12) menjelaskan bahwa ada 3 jenis batik menurut teknik pembuatannya yaitu, batik tulis, batik cap, dan batik lukis.

Lisbijanto (2013:10) menjelaskan bahwa batik tulis adalah kain batik yang cara pembuatannya dalam membentuk motif atau corak batik dengan menggunakan tangan dan alat bantu canting secara manual. Musman dan Arini (2011:18) menjelaskan bahwa pengerjaan batik tulis terbagi menjadi dua yaitu batik tulis kasar dan batik tulis halus. Bentuk gambar desain pada batik tulis tidak ada pengulangan yang jelas, sehingga gambarnya lebih *luwes* tidak kaku dengan ukuran garis motif yang relatif lebih kecil dibanding dengan batik cap. Setiap potongan gambar (ragam hias) yang diulang pada lembar kain biasanya tidak akan pernah sama bentuk dan ukurannya. Musman dan Arini (2011:132-33) juga menjelaskan bahwa dalam proses pembuatan batik tulis terdapat beberapa tahapan yaitu, *gloyor*, *ngemplong*, *memola*, *mbatik*, *nembok*, *medel*, *grerok/ngirah*, *mbironi*, *nyoga*, dan *nglorod*.

Lisbijanto (2013:11) menjelaskan bahwa batik cap adalah kain batik yang cara pembuatan corak dan motifnya dengan menggunakan cap atau stempel yang terbuat dari tembaga, biasanya batik dengan teknik ini dapat menghasilkan lebih banyak dan lebih cepat dari pada dengan teknik tulis, dan tentu saja harganya pun lebih murah bila dibandingkan batik tulis. Hasanudin (2001:178) menjelaskan bahwa batik cap memberi pengaruh positif pada efisiensi proses produksi, cap berfungsi untuk memperpendek jangka waktu penyelesaian ragam hias batik, pengecapan mendorong pelipatgandaan hasil batik secara menakjubkan, pengecapan mampu meningkatkan kuantitas produksi dan pendapatan pengusaha. Dari pernyataan tersebut, tidak mengherankan bahwa batik cap merupakan inovasi yang diperuntukan untuk memenuhi permintaan pasar secara cepat dalam jumlah yang banyak, hingga hadirnyapun banyak dijumpai di berbagai tempat, dan

terjangkau oleh semua kalangan karena harganya yang relatif lebih murah dibanding batik tulis

Lisbijanto (2013:12) menjelaskan bahwa batik lukis adalah kain batik yang proses pembuatannya dengan cara dilukis pada kain putih, dalam melukis juga menggunakan bahan malam yang kemudian diberi warna sesuai dengan kehendak seniman tersebut. Soedjono (1987:9) mengatakan bahwa batik lukis bercorak bebas, tidak mempunyai ikatan tertentu seperti pada batik tradisional, pewarnaannya pun juga bebas, tidak terikat pada warna biru wedel, coklat soja yang pada umumnya merupakan warna yang diterapkan pada batik klasik. Dari penjelasan di atas dapat ditarik kesimpulan bahwa batik lukis merupakan batik yang proses pembuatannya dengan cara dilukis, dan dalam pewarnaannya secara bebas tidak terikat pada aturan yang diterapkan pada batik klasik.

Musman dan Arini (2011:127-28) memaparkan bahwa dalam proses batik terdapat alat dan bahan yang digunakan dalam proses pembuatannya, hingga menjadi sebuah kain batik yang siap digunakan, bahan dan alat tersebut yaitu, bandul, dinklik, gawangan, taplak, meja kayu (kemplongan), wajan, canting, kain mori, lilin (malam), kompor, zat pewarna. Zat Pewarna dapat berasal dari pewarna sintetik maupun alami, dulu zat warna yang digunakan berasal dari alam, namun karena perkembangan zaman, sekarang zat pewarna yang digunakan dalam batik sudah banyak menggunakan zat warna sintetik. Zat warna sintetik adalah zat warna yang terbuat dari bahan kimia, sedangkan zat warna alam terbuat secara alami dari bahan alam.

Warna alam adalah warna yang terbuat dari bahan alam, kebanyakan warna yang dihasilkan oleh alam berasal dari tumbuh-tumbuhan. Musman dan Arini (2011:25-26) mengemukakan bahwa ada beberapa tanaman yang dapat digunakan sebagai bahan pewarna alam yaitu sogu tegeran, sogu tingi, sogu jambal, indigo, mengkudu, kunyit, daun mangga, dan kesumba. Selain itu masih banyak lagi bahan tanaman yang digunakan sebagai bahan pewarna alam diantaranya, secang, mangga, manggis, nangka, ketepeng, srigading dan lain-lain.

C. Tinjauan tentang Warna Alam Soga

Wulandari (2011:76) menjelaskan bahwa warna merupakan spektrum tertentu yang terdapat di dalam suatu cahaya yang sempurna (berwarna putih) identitas warna bisa ditentukan dari panjang gelombang cahaya tersebut. Dalam seni rupa warna merupakan pantulan tertentu dari cahaya yang dipengaruhi oleh pigmen tertentu yang terdapat di permukaan benda. Dalam tekstil khususnya batik menggunakan berbagai jenis pewarnaan, salah satunya warna alam.

Pewarna alam mempunyai banyak kelebihan diantaranya, aman untuk diaplikasikan atau dibuat produk pakai seperti baju dan bahan sandang, salah-satunya yaitu warna sogu. Handajani dan Ratmanto (2016:77) mengemukakan bahwa warna sogu mempunyai filosofi dan makna yang melambangkan kerendahan hati, kesederhanaan, sikap membumi dan sikap yang hangat. Warna sogu merupakan salah satu warna klasik.

Susanto (1980:8-9) memaparkan macam-macam pewarnaan pada pembuatan kain batik yaitu medel, celupan warna dasar, menggadung, coletan atau

dulitan, dan menyoga. Menyoga adalah memberi warna coklat pada kain batik, untuk kain sogi Yogya dan Solo, sogi sebagai warna terakhir, dahulu kala warna coklat atau warna sogi dibuat dari zat warna tumbu-tumbuhan, antara lain dari kulit pohon sogi, sehingga sampai sekarang mencelup warna batik dengan warna sogi atau coklat ini disebut *menyoga*. Warna sogi dapat dihasilkan dengan zat-zat warna dari tumbuhan yang disebut “sogi Jawa” dari zat warna atau kombinasi zat warna sintetis.

Dalam pengambilan zat warna alam, harus melalui berbagai proses dan dengan beberapa teknik yang benar agar warna yang dihasilkan sesuai dengan yang diinginkan. Sumino (2013:69-73) menyebutkan bagian-bagian tanaman yang digunakan sebagai penghasil warna sogi yang bervariasi dari warna coklat muda sampai warna coklat yang tua yaitu, daun dan bunga dari tanaman pacar banyu yang menghasilkan warna coklat krem, daun jambu klutuk/biji yang menghasilkan warna coklat kearah hitam, daun sawo yang menghasilkan warna coklat kearah hijau armet, daun dan Bunga dari kembang telekan, daun sedah, daun sirih, daun ketepeng kebo, batang asem dapat menghasilkan warna coklat, bunga dari kembang *strengenge* dapat menghasilkan warna *pink* hingga coklat, daun sukun dapat menghasilkan coklat kopi susu, daun apokat dapat menghasilkan warna coklat keunguan, kulit batang mahoni dapat menghasilkan warna coklat merah, batang/jerami padi dapat menghasilkan coklat muda, daun dan bunga dari bunga merak, potro manggolo dapat menghasilkan coklat keunguan, dan sabut dari kelapa dapat menghasilkan coklat sogi.

Selain bahan-bahan tersebut, ada juga yang mencampur beberapa bahan untuk menciptakan warna alam sogu, diantaranya bahan kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kayu tegeran, kulit mahoni, dan kayu nangka yang menghasilkan warna sogu yang lebih kekuningan. Warna sogu dengan campuran tersebut telah diterapkan oleh *home industry* Louby Batik di Desa Jarum Bayat Klaten.

Handajani dan Ratmanto (2016:106) menyebutkan bahwa Kayu tingi (*ceriops candolleana*) merupakan salah satu bahan warna alam yang mempunyai nilai historis sebagai warisan tradisi “soga” (sogan, Jawa) yang menghasilkan warna merah. Kayu tingi merupakan kayu yang berasal dari pohon rumpun perdu dengan daun majemuk yang menggerombol di ujung cabang, tanaman ini sekilas mirip dengan tanaman bakau, tetapi ukurannya lebih kecil, kulit kayu tingi digunakan sebagai penghasil warna merah gelap kecoklatan pada tekstil (Musman dan Arini, 2011:25).

Kayu jambal merupakan kayu yang berasal dari pohon jambal, pohon ini berukuran besar karena mempunyai tinggi 25 m, tanaman ini menghasilkan warna coklat kemerahan dari kayu batangnya, ketika musim bunga, pohon ini akan semarak dengan tandan bunga-bunga yang muncul serempak, itulah mengapa tanaman ini disebut dengan *yellow flame three* atau *yellow plamboyant* (Musman dan Arini, 2011:25). Handajani dan Ratmanto (2016:106) juga menyebutkan bahwa kayu jambal atau *pelthophorum ferruginum* yaitu tanaman yang menghasilkan warna berupa merah dan coklat.

Kayu tegeran yaitu kayu yang berasal dari pohon tegeran, pohon ini merupakan pohon perdu berduri yang dimanfaatkan sebagai pembuat warna kuning

pada kain, pohon ini banyak tersebar di Jawa, Kalimantan, dan Sulawesi, habitat yang cocok untuk pohon ini adalah di ketinggian 100 m di atas permukaan laut atau di dataran rendah tropika, bila dimanfaatkan sebagai bahan pewarna alami, tegeran atau kayu kuning perlu diekstraksi dan diberi bahan fiksasi atau penguat warna (Musman dan Arini, 2011:25).

Kayu mahoni merupakan kayu dari pohon mahoni yang diperkirakan berasal dari Hindia Barat, dapat ditemukan tumbuh liar di hutan jati dan tempat-tempat lain dekat pantai, biasanya ditanam di tepi jalan sebagai pohon pelindung. Pohon mahoni bisa mencapai tinggi 5-25 m, berakar tunggang, batangnya bulat, banyak bercabang dan kayunya bergetah. Daunnya mejemuk menyirip genap, helaian daun pohon kayu mahoni berbentuk bulat telur, ujung dan pangkal runcing, daun yang masih muda berwarna merah, sedangkan daun yang sudah tua berwarna hijau, dan buahnya berwarna coklat dengan bentuk bulat telur, berlekuk 5. Biji tanaman pohon mahoni berbentuk pipih dan berwarna hitam atau coklat. Mahoni merupakan pohon penghasil kayu keras dan digunakan untuk keperluan perabot rumah tangga serta barang ukiran. Mahoni dapat dibudidayakan melalui biji, kulit batang mahoni digunakan sebagai pembuatan zat warna alam yang menghasilkan warna berupa coklat merah (Sumino, 2013:58-73).

Sumino (2013:51-72) menjelaskan bahwa kayu nangka merupakan kayu dari pohon nangka, pohon ini berbuah dengan memiliki tinggi lebih dari 20 m, mempunyai bentuk batang bulat silindris, seluruh bagian tumbuhan mengeluarkan getah putih pekat apabila dilukai. Bagian batang kayu nangka dapat digunakan sebagai pewarna alam dalam batik yang menghasilkan warna kuning. Bahan dari

kayu nangka memang menghasilkan warna kuning, namun jika dicampurkan dengan bahan yang umumnya digunakan dalam pembuatan warna soga seperti kayu jambal, tingi, tegeran, dan mahoni maka warna kuning pada kayu nangka akan memberi efek muda dan kekuningan pada warna coklat yang dihasilkan oleh kayu jambal, tingi, dan tegeran.

D. Tinjauan tentang Proses Pembuatan Zat Warna Alam

Zat warna alam berkaitan erat dengan sesuatu yang bersifat alami, sehingga dalam proses pembuatan warna batik, bahan yang bersifat alami tidak bisa menghasilkan warna tanpa adanya teknik atau cara dalam proses pengambilan warna dari bahan alam tersebut. Sumino (2013:74) menjelaskan bahwa proses pengambilan zat warna alam dilakukan dengan mengekstrak bahan tanaman yang mengandung zat pewarna alami. Dari beberapa sumber referensi menjelaskan bahwa sebagian besar jenis tanaman akan mengeluarkan zat warna dengan cara melarutkan ke dalam air, sebagian besar akan larut bila direbus dengan air dan beberapa saja yang diperlukan cukup dengan merendam ke dalam air dalam kurun waktu cukup lama.

Dari penjelasan di atas dapat disimpulkan bahwa proses pengambilan warna dapat dilakukan dengan melarutkan zat pewarna alami ke dalam air, hal itu dapat dilakukan dengan merebus bahan warna alami tersebut di dalam air, dan bisa juga dengan hanya merendamnya di dalam air. Sumino (2013:74) juga menjelaskan bahwa langkah-langkah proses ekstraksi dalam pembuatan zat warna alam meliputi, menyiapkan bahan tanaman, menyiapkan alat, mendidihkan larutan dan bahan

selama 2 jam sambil diaduk-aduk hingga homogen, larutan dibiarkan dalam kondisi mendidih selama 1 jam, kompor dimatikan, menyaring larutan, ekstrak sudah siap digunakan.

E. Tinjauan tentang Proses Fiksasi Warna Alam

Setelah batik dicelup pewarna alami, proses selanjutnya yaitu melakukan fiksasi. Fiksasi adalah proses penguncian warna, proses fiksasi bertujuan agar warna alami pada batik tidak mudah luntur. Sumino (2013:77) menyebutkan beberapa jenis bahan yang digunakan dalam proses fiksasi yaitu, kapur, tunjung, dan tawas. Tawas atau aluminium potassium sulfat ($K_2Al_2(SO_4)_6$) berbentuk bongkahan kristal putih, bahan ini tidak berbau, tidak beracun, dan larut dalam air, sehingga sering juga digunakan untuk menjernihkan air sumur. Tawas juga dapat digunakan sebagai bahan *mordanting* dan pengunci warna (*sarenan*) (Sunarya, 2012:108). Untuk membuat formula fiksasi yaitu dengan cara melarutkan bahan fiksasi dalam air selama 24 jam (Sumino, 2013:90).

F. Tinjauan tentang Kearifan Lokal Batik Klaten

Setiap daerah mempunyai ciri masing-masing, ciri bisa juga disebut dengan budaya, budaya muncul dengan adanya pengaruh dari lingkungan dalam maupun luar, yang artinya setiap budaya bisa berasal dari apa yang ada di dalam daerah tertentu maupun dari luar daerah. Kasiyan (2009:50) menjelaskan bahwa setiap komunitas masyarakat mempunyai ciri tertentu, baik dalam skala mikro (etnik) maupun makro (bangsa), yang secara natural mempunyai ciri-ciri kebudayaan

tersendiri, yang disebabkan oleh dua faktor, yaitu faktor perbedaan *setting* ruang dan waktu, dari sisi *setting* ruang (geografis) terkait dengan lokasi, iklim, suhu, konstruksi, tanah, dan potensi sumber daya alam, dari sisi waktu terkait dengan risalah perjalanan historitas masing-masing budaya masyarakat yang berbeda-beda. Indonesia merupakan bangsa yang mempunyai kearifan lokal, di mana kearifan lokal tersebut menjadi budaya yang tetap dilestarikan serta dikembangkan di daerah-daerah tertentu di Indonesia. Budaya tersebut bermacam-macam, salah-satunya yaitu budaya batik. Batik adalah salah satu warisan bangsa Indonesia yang sudah diakui oleh dunia. Dengan perkembangannya, batik sudah sangat dikenal dan digunakan oleh semua kalangan. Perkembangan batik sudah sangat meluas di daerah-daerah besar maupun kecil di Indonesia, di daerah Jawa sendiri sangat banyak sekali yang mengembangkan batik dengan berbagai teknik pembuatan, jenis zat warna, motif, dan lain-lain. Beberapa daerah yang sudah sangat terkenal akan batiknya yaitu, Solo, Yogyakarta, Pekalongan, dan Cirebon. Musman dan Arini (2011:10) menjelaskan bahwa batik tradisional yang sudah memiliki nama besar yaitu, batik Yogya, batik Solo, batik Pekalongan, batik Cirebon dan lain-lain. Tidak hanya itu saja, Kecamatan Bayat Kabupaten Klaten juga mempunyai batik khas yaitu batik dengan warna alam.

Kaleka (2014:108-113) menjelaskan bahwa Klaten merupakan sentra beras di Jawa Tengah yang didominasi hamparan sawah yang luas. Wilayah Kecamatan Bayat merupakan lahan kering, dan keadaan ini lebih banyak menggambarkan keadaan di daerah Gunung Kidul karena memang daerah Klaten khususnya Kecamatan Bayat desa Jarum letaknya berbatasan langsung dengan Kabupaten

Gunung Kidul, namun di luar itu semua Klaten menyimpan keunggulan lain yaitu batik. Klaten merupakan salah-satu daerah penyangga batik Surakarta yang berkembang menjadi sentra batik dengan pola dan gaya Surakarta, sentra batik di Klaten yaitu di Juriwing, Wedi, dan Bayat. Batik Bayat dikenal sebagai batik tulis halus yang menggunakan pewarna alami dari tumbuh-tumbuhan dengan warna dasar yaitu hitam atau gelap, dan motif tradisional gaya Keraton Surakarta, produk yang dihasilkan diantaranya kain panjang atau jarik dengan motif *parang*, *truntum*, *sido mukti*, dan lain-lain. Musman dan Arini (2011:76) juga menjelaskan bahwa Kecamatan Bayat menjadi tempat bagi para seniman batik berekspresi dan berkarya sesuai zamannya, batik-batik di Bayat awalnya berasal dari perajin dan buruh batik dari daerah Solo. Sehingga pengaruh dari Solo atau Keraton Surakarta sangat melekat pada ciri-ciri batik di daerah Bayat Klaten, khususnya di Desa Banyuripan. Dari penjelasan tersebut tidak heran jika daerah pedesaan yang ada di Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten mempunyai kearifan lokal yaitu batik yang terus dilestarikan dan membudaya.

G. Hasil Penelitian atau Kajian yang Relevan

Terdapat beberapa penelitian yang relevan dengan penelitian yang dilakukan oleh peneliti, antara lain sebagai berikut.

Pertama yaitu penelitian yang dilakukan oleh Putri Sulistyowati pada tahun 2017 yang berbentuk skripsi dengan judul “Batik Tulis Warna Alam *Home Industry* Batik Natural Desa Jarum Bayat Klaten”. Hasil penelitian menunjukkan bahwa motif batik tulis yang diproduksi *home industry* Batik Natural Desa Jarum

Kecamatan Bayat Kabupaten Klaten yaitu motif wayang dagelan dan motif daun pisang. Warna yang diterapkan pada batik warna dagelan yaitu warna biru, hitam, coklat muda, putih, dan coklat kemerah-merahan yang dihasilkan dari bahan alam. Unsur estetis batik tulis wayang dagelan memiliki bentuk stilisasi dari tokoh wayang punakawan. Relevansi antara penelitian yang dilakukan oleh Putri Sulistyowati dengan penelitian ini terletak pada tujuan penelitian yaitu menganalisis dan mengulas batik dengan warna alam di *home industry* yang ada di Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten yang di dalamnya juga membahas tentang warna sogamuda dan warna sogakemerah-merahan. Namun ada perbedaan pada fokus penelitian yaitu pada penelitian yang dilakukan Putri Sulistyowati memfokuskan pada motif, warna dan unsur estetika yang ada di *home industry* Batik Natural Desa Jarum Kecamatan Bayat Kabupaten Klaten, sedangkan penelitian ini memfokuskan pada batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.

Kedua yaitu penelitian yang dilakukan oleh Zakia pada tahun 2015 yang berbentuk skripsi dengan judul “Nilai Estetika Batik Tulis Pewarna Alam Karya Industri Kebon Indah Bayat, Klaten, Jawa Tengah”. Hasil penelitian ini menunjukkan pertama yaitu, karakteristik wujud atau rupa motif daun singkong dan daun Lombok merupakan replika dari bentuk aslinya dengan teknik penggambaran yang bervariasi, kedua yaitu, bobot atau isi yang terkandung di dalam motif daun singkong dan daun Lombok mengandung pesan yang diciptakan dalam suasana kerakyatan yang idenya dari lingkungan sekitar. Relevansi antara penelitian yang dilakukan oleh Zakiya dengan penelitian ini terletak pada tujuan penelitian yaitu menganalisis batik warna alam di *home industry* Kecamatan Bayat, Kabupaten

Klaten. Namun ada perbedaan pada fokus penelitian yaitu pada penelitian yang dilakukan Zakiya memfokuskan pada karakteristik wujud atau rupa dan bobot atau isi motif daun singkong dan daun Lombok, sedangkan penelitian ini memfokuskan pada batik warna alam sogamuda.

Dari uraian di atas maka kedua penelitian ini merupakan penelitian yang relevan dengan penelitian batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten, yang membedakan hanya pada fokus penelitian, di mana fokus dalam penelitian ini yaitu pada karakteristik warna alam sogamuda dan proses pembuatan batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.

BAB III

METODE PENELITIAN

F. Jenis Penelitian

Sesuai dengan permasalahan yang menjadi landasan masalah, metode penelitian ini menggunakan penelitian kualitatif. Menurut Moleong (2014:6) penelitian kualitatif yaitu penelitian yang bermaksud untuk memahami fenomena tentang apa saja yang dialami oleh subjek penelitian misalnya perilaku, persepsi, motivasi, tindakan, dan lain-lain, secara *holistic*, dengan cara mendeskripsikan dalam bentuk kata-kata dan bahasa pada suatu konteks khusus yang alamiah dan dengan memanfaatkan berbagai metode alamiah.

Dalam penelitian ini menggunakan penelitian kualitatif yang menghasilkan data dari objek penelitian tentang karakteristik dan proses pembuatan batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik berbentuk deskriptif, karena peneliti ingin mengulas, mencari tahu, dan menggambarkan apa yang membuat menarik dari warna alam sogamuda di *home industry* Louby batik Banyuripan, Bayat, Klaten, baik dari karakteristik batik warna alam sogamuda dan proses pembuatan batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten.

G. Data dan Sumber Data

Sarwono (2006:209) menjelaskan bahwa data dalam penelitian kualitatif bersifat deskriptif bukan angka, data dapat berupa gejala-gejala, kejadian dan peristiwa yang kemudian dianalisis dalam bentuk kategori-kategori tertentu. Sugiyono (2015:222) mengatakan bahwa sumber data bisa didapatkan dengan

menggunakan sumber primer, dan sumber sekunder. Sumber primer adalah sumber data yang langsung memberikan data pada pengumpul data, sedangkan sumber sekunder adalah sumber data yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data, dengan kata lain sumber data bisa didapatkan langsung dari orang yang bersangkutan dan bisa tidak langsung dari orang yang bersangkutan, misalnya orang lain atau dokumen tertentu.

Dalam penelitian ini juga memakai sumber data berupa deskriptif dari kejadian dan peristiwa yang berlangsung selama proses pembuatan batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik dan menggunakan sumber primer serta sumber sekunder. Sumber primer melalui wawancara dengan Ripto Atmojo selaku pendiri sekaligus pemilik dari *home industry* Louby Batik, Agung Prayitno dan Sulastri selaku anak dan istri dari pemilik *home industry* Louby Batik yang ikut membantu memajukan *home industry* Louby Batik, serta Rubiyo, Miati, dan Semi selaku pegawai dari *home industry* Louby Batik, sedangkan sumber sekunder melalui wawancara dengan masyarakat sekitar yaitu Dewi Eko Setyaningsih, dan perangkat desa yaitu Suratman, serta dokumen-dokumen tertentu yaitu, surat izin usaha *home industry* Louby Batik.

Wawancara dengan sumber primer yaitu, wawancara dengan Ripto Atmojo dilakukan sebanyak 6 kali pada bulan Februari s/d Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang keberadaan Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten pada tanggal 9 Maret 2018, sejarah *home industry* Louby Batik pada tanggal 23 Februari 2018, karakteristik batik warna alam sogi pada tanggal 26 Februari 2018, dan proses pembuatan batik warna alam sogi muda di *home*

industry Louby Batik pada tanggal 28 Februari 2018, 27 Maret 2018 dan 28 Maret 2018.

Wawancara dengan Agung Prayitno dilakukan sebanyak 2 kali pada bulan Februari, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang sejarah *home industry* Louby Batik pada tanggal 23 Februari 2018 dan karakteristik batik warna alam sogadi di *home industry* Louby Batik pada tanggal 27 Februari 2018. Wawancara dengan Sulastri dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Februari, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang sejarah dan karakteristik batik warna alam sogadi di *home industry* Louby Batik pada tanggal 25 Februari 2018.

Wawancara dengan Rubiyo dilakukan sebanyak 2 kali pada bulan Februari s/d Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang proses pembuatan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 29 Februari 2018 dan 27 Maret 2018. Wawancara dengan Miati dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Februari, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang proses pembuatan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 29 Februari 2018. Wawancara dengan Semi dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang proses pembuatan batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 27 Maret 2018.

Wawancara dengan sumber sekunder yaitu, wawancara dengan Suratman dan Dewi Eka Setyaningsih yang dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Februari dan Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang keberadaan Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Wawancara dengan Suratman

dilakukan pada tanggal 7 Maret 2018 dan wawancara dengan Dewi Eka Setyaningsih dilakukan pada tanggal 24 Februari 2018.

H. Teknik Pengumpulan Data dan Instrumen Penelitian

1. Teknik Pengumpulan Data

Sugiyono (2015:223) menyebutkan secara umum terdapat empat macam teknik dalam pengumpulan data, yaitu observasi, wawancara, dokumentasi, dan triangulasi/gabungan. Pengumpulan data sangat penting dilakukan dalam penelitian, penelitian memerlukan data-data penting yang terkait dengan penelitian secara rinci, cermat, dan relevan, dengan mempertimbangkan kebutuhan data, penelitian ini menggunakan teknik pengumpulan data yaitu, observasi, wawancara, dan dokumentasi.

a. Observasi

Suharsaputra (2014:209) menjelaskan bahwa secara bahasa observasi berarti memerhatikan dengan penuh perhatian seseorang atau sesuatu, dalam hal ini yaitu mengamati tentang apa yang terjadi. Teknik mendasar bagi kebanyakan peneliti kualitatif adalah bidang observasi langsung, saksi mata menghitung tindakan sosial setiap harinya dan *setting* menjadi bentuk catatan dasar dengan mengamati langsung.

Observasi yang dilakukan dalam penelitian ini yaitu mengamati secara langsung tindakan-tindakan sosial yang terjadi setiap harinya di tempat penelitian. Tujuan observasi ini yaitu untuk memperoleh data atau informasi tentang

karakteristik warna alam sogamuda dan proses pembuatan batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten.

Dalam tahap observasi ini, peneliti mengamati langsung proses pembuatan batik tulis warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik Banyuripan Bayat, Klaten. Penelitian dilakukan secara mendetail menggunakan alat bantu seperti kamera yang berfungsi untuk mengambil gambar atau video, alat tulis, dan alat perekam. Dalam proses observasi peneliti menggunakan pedoman observasi untuk memperoleh data dan informasi yang diinginkan, kemudian data dan informasi dicatat, yang nantinya akan digunakan sebagai bukti analisis data penelitian. Proses observasi dilakukan selama satu bulan yaitu, dari bulan Februari s/d bulan Maret. Observasi dilakukan dengan mengamati langsung keberadaan dan kondisi di *home industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten pada tanggal 23 Februari 2018. Karakteristik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 24 Februari 2018, 25 Februari 2018, 26 Februari 2018, dan 27 Februari 2018. Proses pembuatan batik tulis warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 28 Februari 2018, 29 Februari 2018, 7 Maret 2018, 9 Maret 2018, dan 27 Maret 2018.

b. Wawancara

Suharsaputra (2014:213) berpendapat bahwa teknik pengumpulan data melalui wawancara dalam penelitian kualitatif umumnya dimaksudkan untuk lebih mendalami suatu kejadian atau kegiatan subjek penelitian. Wawancara merupakan suatu proses tanya jawab atau dialog secara lisan antara pewawancara (*interviewer*)

dengan responden atau orang yang diinterview (*interviewe*) dengan tujuan untuk memperoleh informasi yang dibutuhkan oleh peneliti.

Kegiatan wawancara ini dilakukan untuk memperoleh informasi berupa data yang relevan, untuk itu peneliti berkomunikasi langsung dengan pihak-pihak yang berkaitan, wawancara dilakukan dengan responden yang menekuni dan mendalami dalam proses pembuatan batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten.

Wawancara dilakukan dengan Ripto Atmojo selaku pendiri sekaligus pemilik dari *home industry* Louby Batik, Agung Prayitno dan Sulastri selaku anak dan istri dari pemilik *home industry* Louby Batik, Rubiyo, Miati, dan Semi selaku pegawai dari *home industry* Louby Batik, serta pihak terkait yang mengetahui perkembangan proses pembuatan batik warna alam di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten yaitu Dewi Eko Setyawati dan Suratman. Proses wawancara dilakukan selama satu bulan yaitu, dari bulan Februari s/d bulan Maret.

Wawancara dengan Ripto Atmojo dilakukan sebanyak 6 kali pada bulan Februari s/d Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang keberadaan Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten pada tanggal 9 Maret 2018, sejarah *home industry* Louby Batik pada tanggal 23 Februari 2018, karakteristik batik warna alam sogi pada tanggal 26 Februari 2018, dan proses pembuatan batik warna alam sogi muda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 28 Februari 2018, 27 Maret 2018 dan 28 Maret 2018. Wawancara dengan Agung Prayitno dilakukan sebanyak 2 kali pada bulan Februari s/d Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang sejarah *home industry* Louby Batik pada tanggal 23

Februari 2018 dan karakteristik batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik pada tanggal 27 Februari 2018. Wawancara dengan Sulastri dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Februari, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang sejarah dan karakteristik batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik pada tanggal 25 Februari 2018.

Wawancara dengan Rubiyo dilakukan sebanyak 2 kali pada bulan Februari s/d Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang proses pembuatan warna alam sogi muda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 29 Februari 2018 dan 27 Maret 2018. Wawancara dengan Miati dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Februari, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang proses pembuatan warna alam sogi muda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 29 Februari 2018. Wawancara dengan Semi dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang proses pembuatan batik warna alam sogi muda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 27 Maret 2018.

Wawancara dengan Suratman dan Dewi Eka Setyaningsih yang dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Februari dan Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang keberadaan Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Wawancara dengan Suratman dilakukan pada tanggal 7 Maret 2018 dan wawancara dengan Dewi Eka Setyaningsih dilakukan pada tanggal 24 Februari 2018.

Teknik wawancara yang dilakukan tidak terpaku pada pedoman wawancara, pedoman wawancara hanya digunakan sebagai sebagian acuan untuk mendapatkan data-data yang diperlukan oleh peneliti.

c. Dokumentasi

Sugiyono (2015:82) mengatakan bahwa dokumen merupakan catatan peristiwa yang sudah berlalu, dokumen bisa berbentuk tulisan, gambar, atau karya-karya monumental dari seseorang. Dokumen yang berbentuk tulisan misalnya catatan harian, sejarah kehidupan, ceritera, biografi, peraturan, dan kebijakan. Dokumen yang berbentuk gambar misalnya foto, gambar hidup, sketsa dan lain-lain. Dokumen yang berbentuk karya seni, misalnya karya seni yang dapat berupa gambar, patung, film, dan lain-lain.

Metode dokumentasi dalam penelitian ini digunakan untuk merekam dan mengambil gambar kegiatan yang dilakukan pada proses pembuatan batik warna alam sogu dari awal sampai akhir. Dokumen tertulis yang digunakan peneliti berupa Surat izin usaha dari *home industry* Louby Batik. Dokumen karya seni yang digunakan yaitu hasil karya batik warna alam sogu dari *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten. Proses dokumentasi dilakukan selama satu bulan yaitu, dari bulan Februari s/d bulan Maret. Proses dokumentasi dilakukan dengan mengambil gambar keberadaan dan kondisi di *home industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten pada tanggal 23 Februari 2018. Karakteristik warna alam sogu di *home industry* Louby Batik pada tanggal 24 Februari 2018, 25 Februari 2018, 26 Februari 2018, dan 27 Februari 2018. Proses pembuatan batik warna alam sogu muda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 28 Februari 2018, 29 Februari 2018, 7 Maret 2018, 9 Maret 2018, dan 27 Maret 2018.

2. Instrumen Penelitian

Widoyoko (2012:53) menyebutkan bahwa instrumen adalah alat yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik, apabila peneliti memperoleh data menggunakan metode wawancara maka dalam melaksanakan wawancara, pewawancara menggunakan alat bantu. Alat bantu berupa daftar pertanyaan yang akan ditanyakan, serta alat tulis untuk menuliskan jawaban yang diterima. Jika menggunakan metode observasi, instrumennya adalah panduan observasi berupa *chek list*, jika menggunakan dokumentasi maka instrumennya adalah pedoman analisis dokumen atau *chek list*.

Sugiyono (2015:59) menyebutkan bahwa dalam penelitian kualitatif, yang menjadi instrumen atau alat penelitian adalah peneliti itu sendiri, oleh karena itu peneliti sebagai instrumen juga harus “divalidasi” seberapa jauh peneliti kualitatif siap melakukan penelitian yang selanjutnya terjun kelapangan. Validasi terhadap peneliti sebagai instrumen meliputi validasi terhadap pemahaman metode penelitian kualitatif, penguasaan wawasan terhadap bidang yang diteliti, kesiapan peneliti untuk memasuki obyek penelitian, baik secara akademik maupun longistiknya, yang melakukan validasi adalah peneliti itu sendiri. Peneliti kualitatif sebagai *human instrument*, berfungsi untuk menetapkan fokus penelitian, memilih informan sebagai sumber data, melakukan pengumpulan data, menilai kualitas data, menganalisis data, menafsirkan serta membuat kesimpulan atas temuannya.

Instrumen dalam penelitian ini adalah peneliti sendiri. Oleh sebab itu peneliti yang menetapkan fokus penelitian, memilih informan sebagai sumber data,

melakukan pengumpulan data, menilai kualitas data, menganalisis data, menafsirkan serta membuat kesimpulan dari temuan-temuan, namun untuk memperoleh data yang sesuai dengan fokus masalah penelitian, terdapat alat bantu yang digunakan dalam proses penelitian, pedoman yang digunakan dalam penelitian ini yaitu pedoman observasi, pedoman wawancara, dan pedoman dokumentasi.

a. Pedoman Observasi

Pedoman observasi yang digunakan dalam penelitian ini yaitu berupa daftar kegiatan yang digunakan untuk pengambilan data secara langsung mengenai karakteristik dan proses pembuatan batik warna alam sogamuda dan kekuning-kuningan di *home industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten. Dalam proses pengumpulan data, penelitian memakai alat bantu yaitu alat tulis untuk mencatat data informasi, *handphone* untuk mengambil gambar atau merekam proses pembuatan batik warna alam sogamuda dan kekuning-kuningan, dan buku pedoman observasi. Berikut adalah tabel pedoman observasi yang digunakan dalam penelitian ini.

Tabel I: **Pedoman Observasi**

No	Aspek Observasi	Observasi
1.	Batik warna alam sogamuda di <i>home industry</i> Louby Batik	a. Karakteristik warna alam sogamuda b. Proses pembuatan warna alam sogamuda c. Proses pembuatan batik warna alam sogamuda

b. Pedoman Wawancara

Dalam tahap wawancara, penelitian ini menggunakan teknik wawancara semiterstruktur, dimana peneliti menyiapkan daftar pertanyaan sebagai instrumen tetapi dalam pelaksanaannya lebih bebas agar menemukan masalah secara terbuka,

sehingga pihak yang diwawancarai diminta pendapat, dan ide-idenya. Sugiyono (2015:233) menyebutkan bahwa wawancara semiterstruktur termasuk dalam kategori *in-dept interview*, dimana pelaksanaanya lebih bebas, tujuannya untuk menemukan permasalahan secara terbuka, dan yang diwawancarai dapat dimintai pendapat dan ide-idenya. Berikut adalah tabel pedoman wawancara yang digunakan dalam penelitian ini.

Tabel 2: Pedoman Wawancara

No	Aspek Wawancara	Wawancara
1.	Profil Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten	a. Gambaran umum Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten
2.	Profil <i>home industry</i> Louby Batik	a. Sejarah <i>home industry</i> Louby Batik
3.	Batik warna alam sogi di <i>home industry</i> Louby Batik	a. Karakteristik warna alam sogi b. Proses pembuatan warna alam sogi muda c. Proses pembuatan batik warna alam sogi muda

c. Pedoman Dokumentasi

Dalam penelitian ini, pedoman dokumentasi digunakan untuk mencari dan mengumpulkan data tertulis, gambar/foto yang berkaitan dengan batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Pedoman dokumentasi menggunakan alat bantu yaitu, kamera yang digunakan untuk mengambil gambar/foto dari batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Berikut adalah tabel pedoman dokumentasi yang digunakan dalam penelitian ini.

Tabel 3: **Pedoman Dokumentasi**

No	Aspek Wawancara	Wawancara
1.	Dokumen tertulis	a. Surat izin usaha
2.	Dokumen tidak tertulis	a. Gapura selamat datang Desa Banyuripan b. Lokasi <i>home industry</i> Louby Batik c. Hasil Batik warna alam sogu di <i>home industry</i> Louby Batik d. Proses pembuatan warna alam sogu muda e. Proses pembuatan batik warna alam sogu muda

I. Teknik Pengujian Keabsahan Data

Sugiyono (2015: 117-119) mengatakan bahwa uji keabsahan data dalam penelitian, sering hanya ditekankan pada uji validitas dan reliabilitas. Dalam penelitian kualitatif, temuan atau data dapat dinyatakan valid apabila tidak ada perbedaan antara yang dilaporkan peneliti dengan apa yang sesungguhnya terjadi pada objek yang diteliti. Tapi perlu diketahui bahwa kebenaran realitas data menurut penelitian kualitatif tidak bersifat tunggal, tetapi jamak dan tergantung pada konstruksi manusia, dibentuk dalam diri seseorang sebagai hasil proses mental tiap individu dengan berbagai latar belakangnya.

Validitas data berarti bahwa data yang telah dikumpulkan oleh peneliti dapat menggambarkan realitas keadaan yang sebenarnya di lapangan yang ingin diungkapkan oleh peneliti tersebut (Afrizal, 2014:167). Sebisa mungkin data yang dihasilkan dalam proses penelitian dapat menggambarkan realitas yang terjadi ditempat dilakukannya penelitian. Untuk memeriksa data diperlukan teknik pemeriksaan yang didasarkan atas sejumlah kriteria tertentu. Moleong (2014:324) menjelaskan bahwa untuk menentukan keabsahan data, ada empat kriteria yang

digunakan, yaitu derajat kepercayaan (*credibility*), keteralihan (*transferability*), kebergantungan (*dependability*), dan kepastian (*confirmability*). Kepercayaan (*credibility*) berfungsi untuk melaksanakan inkuiri sedemikian rupa sehingga penemuannya dapat mencapai tingkat kepercayaan yang diinginkan, dan untuk mempertunjukkan derajat kepercayaan hasil-hasil penemuan dengan pembuktian oleh peneliti pada kenyataan ganda yang sedang diteliti. Keteralihan (*transferability*) yaitu konsep validitas yang menyatakan bahwa generalisasi suatu penemuan dapat berlaku atau diterapkan pada semua konteks dalam populasi yang sama atas dasar penemuan yang diperoleh pada sampel yang secara representatif mewakili populasi itu. Kebergantungan (*dependability*) merupakan substitusi dari istilah reliabilitas pada penelitian bukan kualitatif, reliabilitas ditunjukkan dengan jalan mengadakan replikasi studi, jika dua atau beberapa kali diadakan pengulangan atau studi yang sama dan hasilnya secara esensialnya sama maka dapat dikatakan reliabilitasnya tercapai. Kepastian (*confirmability*) berasal dari konsep objektivitas, yaitu pemastian bahwa sesuatu itu objektif atau tidak bergantung pada persetujuan beberapa orang terhadap pandangan, pendapat, dan penemuan seseorang.

Moleong (2014:326) juga mengungkapkan, seluruh teknik pemeriksaan keabsahan data yaitu, perpanjangan keikutsertaan, ketekunan pengamatan, triangulasi, pengecekan sejawat, ketercukupan referensial, kajian kasus negatif, pengecekan anggota, uraian rinci, dan *auditing*. Untuk memperoleh data yang terpercaya, keteralihan, kebergantungan, dan kepastian, maka dalam penelitian ini, teknik yang digunakan untuk memperoleh keabsahan data yaitu ketekunan atau keajegan pengamatan, dan triangulasi.

1. Ketekunan/Keajegan Pengamatan

Keajegan pengamatan berarti mencari secara konsisten interpretasi dengan berbagai cara dalam kaitan dengan proses analisis yang konstan atau tentatif. Ketekunan pengamatan bermaksud menemukan ciri-ciri dan unsur-unsur dalam situasi yang sangat relevan dalam persoalan atau isu yang sedang dicari, dan kemudian memusatkan diri pada hal-hal tersebut secara rinci diteliti (Moleong, 2014:329). Dalam penelitian ini peneliti mengadakan pengamatan secara rinci dan konsisten untuk menemukan ciri-ciri dan unsur-unsur yang sangat relevan dalam persoalan atau isu yang sedang dicari yakni karakteristik dan proses pembuatan batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik. Proses pengamatan dilakukan selama satu bulan yaitu, dari bulan Februari s/d bulan Maret. Proses pengamatan dilakukan pada tanggal 23 Februari 2018 s/d 29 Februari 2018 dan 27 Maret 2018 s/d 28 Maret 2018.

2. Triangulasi

Triangulasi dalam pengujian kredibilitas ini diartikan sebagai pengecekan data dari berbagai sumber dengan berbagai cara, dan berbagai waktu. Dengan demikian terdapat triangulasi sumber, triangulasi teknik pengumpulan data, dan triangulasi waktu (Sugiyono, 2015:125). Untuk memperoleh data yang kredibel, peneliti menggunakan teknik triangulasi sumber, dan triangulasi teknik.

a. Triangulasi Sumber

Triangulasi sumber dilakukan dengan cara mengecek data yang telah diperoleh melalui beberapa sumber yang berbeda, kemudian dideskripsikan,

dikategorikan, mana pandangan yang sama, yang berbeda, dan mana spesifik dari beberapa sumber data tersebut. Data yang telah dianalisis oleh peneliti menghasilkan suatu kesimpulan yang selanjutnya dimintakan kesepakatan (Sugiyono, 2015:127). Dalam penelitian ini triangulasi sumber digunakan untuk mengecek keabsahan data yang diperoleh dari hasil wawancara dengan Ripto Atmojo selaku pendiri sekaligus pemilik dari *home industry* Louby Batik, Agung Prayitno selaku anak dari pemilik dari *home industry* Louby Batik, Sulastri selaku istri dari pemilik dari *home industry* Louby Batik, karyawan atau perajin dari *home industry* Louby Batik yaitu Rubiyo, Miati, dan Semi, penduduk sekitar yaitu Dewi Eko Setyaningsih dan Suratman selaku perangkat desa di Desa Banyuripan.

Wawancara dengan Ripto Atmojo dilakukan sebanyak 6 kali pada bulan Februari s/d Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang keberadaan Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten pada tanggal 9 Maret 2018, sejarah *home industry* Louby Batik pada tanggal 23 Februari 2018, karakteristik batik warna alam sogi pada tanggal 26 Februari 2018, dan proses pembuatan batik warna alam sogi muda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 28 Februari 2018, 27 Maret 2018 dan 28 Maret 2018.

Wawancara dengan Agung Prayitno dilakukan sebanyak 2 kali pada bulan Februari, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang sejarah *home industry* Louby Batik pada tanggal 23 Februari 2018 dan karakteristik batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik pada tanggal 27 Februari 2018. Wawancara dengan Sulastri dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Februari, wawancara dilakukan

dengan menanyakan tentang sejarah dan karakteristik batik warna alam sogam di *home industry* Louby Batik pada tanggal 25 Februari 2018.

Wawancara dengan Rubiyo dilakukan sebanyak 2 kali pada bulan Februari s/d Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang proses pembuatan warna alam sogam muda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 29 Februari 2018 dan 27 Maret 2018. Wawancara dengan Miati dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Februari, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang proses pembuatan warna alam sogam muda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 29 Februari 2018. Wawancara dengan Semi dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang proses pembuatan batik warna alam sogam muda di *home industry* Louby Batik pada tanggal 27 Maret 2018.

Wawancara dengan Suratman dan Dewi Eka Setyaningsih yang dilakukan sebanyak 1 kali pada bulan Februari dan Maret, wawancara dilakukan dengan menanyakan tentang keberadaan Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Wawancara dengan Suratman dilakukan pada tanggal 7 Maret 2018 dan wawancara dengan Dewi Eka Setyaningsih dilakukan pada tanggal 24 Februari 2018.

Dalam penelitian ini dicari data-data dari berbagai sumber yang berbeda dengan menggunakan teknik yang sama yaitu teknik wawancara dengan mengajukan beberapa pertanyaan yang sama terhadap beberapa sumber tersebut. Data tersebut kemudian dideskripsikan, dikategorikan mana pandangan yang sama, yang berbeda, dan mana spesifik dari beberapa sumber, kemudian dianalisis lalu

ditarik kesimpulan dan dimintai kesepakatan dari Ripto Atmojo, Agung Prayitno, Sulastri, Rubiyo, Miati, Semi, Dewi Eko Setyaningsih, dan Suratman.

b. Triangulasi Teknik

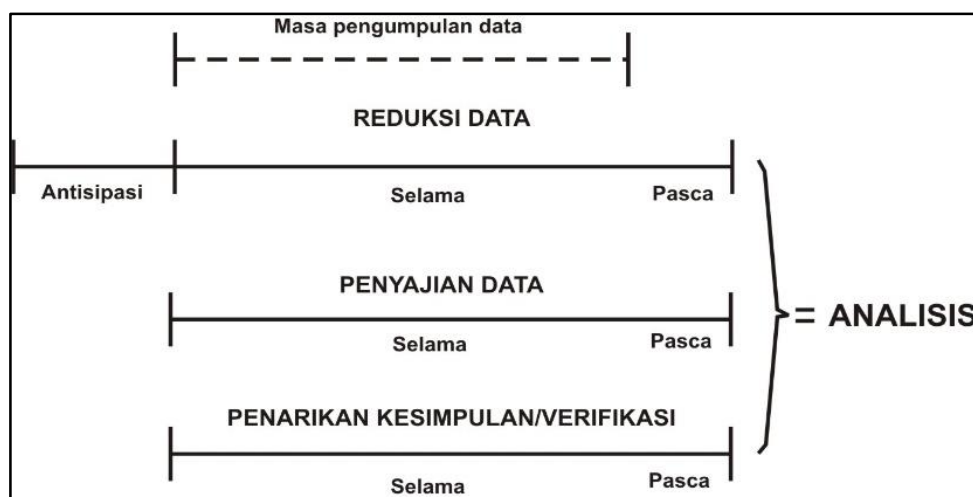
Triangulasi teknik dilakukan dengan cara mengecek data kepada sumber yang sama dengan teknik yang berbeda, misalnya data diperoleh dengan wawancara, lalu dicek dengan observasi, dokumentasi, atau kuesioner, bila dengan tiga teknik pengujian kredibilitas data tersebut menghasilkan data yang berbeda-beda, maka peneliti melakukan diskusi dengan lebih lanjut kepada sumber data yang bersangkutan atau yang lain, untuk memastikan data mana yang dianggap benar, atau mungkin semuanya benar, karena sudut pandangnya berbeda-beda (Sugiyono, 2015:127). Dalam penelitian ini, triangulasi teknik digunakan untuk mengecek data dari hasil wawancara dengan Ripto Atmojo, Agung Prayitno, Sulastri, Rubiyo, Miati, Semi, Dewi Eko Setyaningsih, dan Suratman dengan cara membandingkan hasil data yang diperoleh dengan menggunakan teknik observasi dan teknik dokumentasi, apabila ditemukan data yang berbeda, maka diadakan diskusi kepada Ripto Atmojo, Agung Prayitno, Sulastri, Rubiyo, Miati, Semi, Dewi Eko Setyaningsih, dan Suratman, untuk memperoleh data yang benar dan valid.

J. Teknik Analisis Data

Dalam penelitian ini menggunakan teknik analisis kualitatif yang menghasilkan data-data berupa deskriptif, dengan menyusun informasi-informasi yang didapat dari hasil observasi, wawancara, dan dokumentasi, yang selanjutnya

disusun secara terstruktur agar memudahkan dalam memilah-milah mana yang penting untuk dikaji lebih dalam, kemudian dibuat kesimpulan yang dapat dipahami orang lain. Tahapan analisis data ini sendiri berupa deskriptif kualitatif yang menggambarkan suatu keadaan dan fenomena menggunakan kata-kata atau kalimat yang kemudian dipisahkan sesuai dengan kategori untuk menghasilkan kesimpulan yang sesuai dan relevan dengan keadaan di lapangan.

Sugiyono (2015:369) menyebutkan bahwa dalam penelitian kualitatif, analisis dilakukan pada saat pengumpulan data berlangsung, dan setelah pengumpulan data selesai dalam periode tertentu sampai diperoleh data yang dianggap kredibel. Miles dan Huberman (2014:16) menjelaskan bahwa analisis data terdiri dari tiga alur kegiatan yang terjadi secara bersamaan yaitu, reduksi data, penyajian data, dan kesimpulan/verifikasi. Penelitian ini juga menggunakan tiga alur analisis data yaitu reduksi data, penyajian data, dan kesimpulan/verifikasi. Berikut gambar alur analisis data model Miles dan Huberman.



Gambar 1: Alur Analisis Data Model Miles dan Huberman
(Sumber: Miles dan Huberman, 2014:18)

1. Reduksi Data (*Data Reduction*)

Miles dan Huberman (2014:16) menjelaskan bahwa reduksi data merupakan bagian dari analisis, reduksi diartikan sebagai proses pemusatan perhatian pada penyederhanaan, pengabstrakan, dan transformasi data “kasar” yang muncul dari catatan-catatan tertulis di lapangan. Reduksi dilakukan dengan memilih tentang data bagian mana yang dikode, mana yang dibuang, pola-pola mana yang meringkas sejumlah bagian yang tersebar, dan cerita apa yang sedang berkembang. Reduksi berlangsung secara terus menerus selama proyek yang berorientasi kualitatif berlangsung.

Dalam tahap ini penelitian dilakukan dengan meringkas, memilih hal-hal yang pokok, dan memfokuskan pada hal-hal yang penting dari data yang telah didapatkan atau dikumpulkan dari proses observasi, wawancara, dan pengamatan selama proses penelitian berjalan pada bulan Februari s/d Maret di *home industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten.

2. Penyajian Data (*Data Display*)

Setelah data direduksi, maka langkah selanjutnya adalah menyajikan data. Miles dan Huberman (2014:17) menjelaskan bahwa penyajian data yaitu sebagai sekumpulan informasi tersusun yang memberi kemungkinan adanya penarikan kesimpulan dan pengambilan tindakan. Sugiyono (2015:373) memaparkan bahwa dalam penelitian kualitatif penyajian data dapat dilakukan dalam bentuk tabel, grafik, pie chart, pictogram, dan sejenisnya. Melalui penyajian data tersebut, maka data terorganisasikan, tersusun dalam pola hubungan, sehingga memudahkan untuk

memahami apa yang terjadi, merencanakan kerja selanjutnya berdasarkan apa yang telah dipahami tersebut.

Dalam penelitian ini penyajian data dilakukan dengan menyusun dan menyajikan data yang telah direduksi sesuai kategori agar mudah dipahami.

3. Penarikan Kesimpulan dan Verifikasi (*Conclusion/ Verification*)

Langkah ketiga dalam analisis data yaitu penarikan kesimpulan dan verifikasi. Miles dan Huberman (2014:18) menjelaskan bahwa kesimpulan merupakan bagian dari satu kegiatan dari beberapa konfigurasi yang utuh. Kesimpulan-kesimpulan diverifikasi selama penelitian berlangsung, verifikasi itu mungkin sesingkat pemikiran kembali yang melintas dalam pikiran penganalisis selama ia menulis, suatu tinjauan ulang beberapa catatan yang diperoleh di lapangan, atau peninjauan kembali serta tukar pikiran antar teman sejawat untuk mengembangkan kesepakatan “intersubjektif”. Singkatnya makna makna yang muncul dari data harus diuji kebenarannya.

Kesimpulan awal yang dikemukakan masih bersifat sementara dan akan berubah apabila tidak ditemukan bukti-bukti yang kuat dan mendukung pada tahap pengumpulan data berikutnya. Tetapi apabila kesimpulan yang dikemukakan pada tahap awal, didukung oleh bukti-bukti yang valid dan konsisten saat peneliti kembali kelapangan mengumpulkan data, maka kesimpulan yang dikemukakan merupakan kesimpulan yang kredibel. Kesimpulan dapat diwujudkan dalam tema. Kesimpulan dalam penelitian kualitatif merupakan temuan baru yang sebelumnya belum pernah ada, temuan dapat berupa deskripsi atau gambaran suatu objek yang

sebelumnya masih remang-remang atau gelap sehingga setelah diteliti menjadi semakin jelas, diperoleh beberapa perbandingan suatu kategori dan terdapat hubungan kausal, interaktif, dan hubungan struktural (Sugiyono,2015:374).

Dalam penelitian ini, data yang telah disajikan sesuai kategori kemudian ditarik kesimpulan dan diverifikasi sesuai dengan kenyataan yang ada di lapangan, agar simpulan data yang diverifikasi valid.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

C. Keberadaan Industri Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten dan *Home Industry* Louby Batik

Desa Banyuripan merupakan salah-satu desa yang berada di Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Desa ini diapit oleh empat desa dari sebelah selatan, barat, timur, dan utara. Suratman selaku perangkat Desa Banyuripan (wawancara, 7 Maret 2018) menjelaskan bahwa Desa Banyuripan terletak di sebelah selatan Desa Jarum, sebelah barat Desa Beluk, sebelah timur Desa Dukuh, dan sebelah utara Desa Gunung Gaja. Di daerah Desa Banyuripan terdapat delapan belas desa diantaranya, Desa Pasebon, Desa Nengahen, Desa Jarum, Desa Pawangrejo, dan Desa Wiro. Sebelum memasuki Desa Banyuripan terdapat tugu dengan penunjuk arah atau petunjuk ke Desa Banyuripan, tugu terletak di tengah pertigaan sebelum Desa Banyuripan. Berikut gambar tugu penunjuk arah Desa Banyuripan.



Gambar 2: Tugu Penunjuk Arah Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten
(Sumber: Hairotunisa, Maret 2018)

Selain tugu penunjuk arah, Desa Banyuripan juga mempunyai gapura selamat datang. Gapura tersebut terletak di depan area Desa Banyuripan, gapura ini berfungsi sebagai petunjuk bahwa telah memasuki kawasan Desa Banyuripan. Berikut gambar gapura selamat datang Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten.



Gambar 3: Gapura Selamat Datang Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Suratman (wawancara, 7 Maret 2018) menjelaskan bahwa Desa Banyuripan memiliki luas wilayah yaitu 219.5590 ha dengan keadaan alam yang terdiri dari tanah datar dan perbukitan yang terletak di sebelah selatan dan timur Desa Banyuripan. Pernyataan tersebut sejalan dengan pengamatan peneliti (observasi, Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa terdapat perbukitan di sebelah selatan dan timur Desa Banyuripan.

Suratman (wawancara, 7 Maret 2018) menjelaskan bahwa penduduk di Desa Banyuripan berjumlah 3581 jiwa yaitu Laki-laki berjumlah 1773 jiwa, dan perempuan berjumlah 1808 jiwa, sebagian besar penduduk bekerja sebagai petani dan buruh batik, yang mana petani kebanyakan dilakukan oleh laki-laki, dan buruh batik kebanyakan dilakukan oleh perempuan. Pernyataan tersebut didukung dengan pernyataan Ripto Atmojo (wawancara, 9 Maret 2018) yang menjelaskan bahwa sebagian besar penduduk Desa Banyuripan bekerja sebagai petani dan buruh batik, yang mana petani kebanyakan dilakukan oleh laki-laki, dan buruh batik kebanyakan dilakukan oleh perempuan.

Kedua pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, Maret 2018) yang memperlihatkan bahwa sebagian besar penduduk di Desa Banyuripan bekerja sebagai petani dan buruh batik, petani kebanyakan dilakukan oleh laki-laki, sedangkan perempuan menjadi buruh batik.

Desa Banyuripan mempunyai berbagai macam potensi yaitu batik dan sumber daya alam berupa padi dan tebu, diantara ketiga potensi tersebut yang paling menonjol adalah batik, batik sudah sangat lama berkembang, bukan hanya berkembang di Desa Banyuripan tetapi juga berkembang di Desa sekitar Kecamatan Bayat, diantaranya Desa Jarum dan Desa Kebon. Desa Banyuripan mempunyai banyak industri batik yang bergerak di bidang industri rumah tangga (*home industry*) baik itu milik perorangan maupun per kelompok, kebanyakan perempuan di Desa Banyuripan membatik di rumah masing-masing (wawancara Suratman, 7 Maret 2018).

Desa Banyuripan juga memiliki *showroom* batik yang terletak di depan Desa Banyuripan dekat dengan jalan raya, produk batik yang ada di *showroom* batik tersebut terdiri dari produk batik dari masyarakat sekitar yaitu dari kelompok batik Desa Banyuripan. Kebanyakan *home industry* batik di Desa Banyuripan menggunakan pewarna alam dalam batiknya, salah satunya yaitu *home industry* Louby Batik. Berikut gambar dari *showroom* batik Desa Banyuripan.



Gambar 4: *Showroom* Batik Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten

(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Dewi Eko Setyaningsih (wawancara, 24 Februari 2018) menjelaskan bahwa *home industry* Louby Batik terletak di perbatasan antara Desa Banyuripan dan Desa Jarum, *home industry* ini bergerak di bidang batik dengan menggunakan warna alam yang sudah berdiri kurang lebih selama tujuh tahun. Agung Prayitno (wawancara, 23 Februari 2018) juga menjelaskan bahwa *home industry* Louby Batik didirikan pada tahun 2010 oleh Ripto Atmojo dibantu oleh istri dan anak

pertama yang bernama Lilik Intanta, dengan bekal keahlian membatik yang sudah dilakukannya sejak masih kecil sebagai buruh batik di salah-satu industri batik di Solo, Ripto Atmojo mengambil langkah baru untuk mendirikan sebuah *home industry* yang bernama Louby Batik, pernyataan tersebut didukung oleh pernyataan Ripto Atmojo (23, Februari 2018) yang menjelaskan bahwa pada awal mendirikan usaha *home industry* Louby Batik dibantu oleh istri dan anak pertama yang bernama Lilik Intanta, dengan bekal keahlian membatik yang sudah dilakukannya sejak masih kecil sebagai buruh batik di salah-satu industri batik di Solo, kemudian memberanikan diri untuk mendirikan usaha sendiri.

Ripto Atmojo (wawancara, 23 Februari 2018) menjelaskan bahwa Louby Batik berasal dari nama cucu pertama dari anak pertama Ripto Atmojo yang bernama Loubna, dan karena *home industry* ini bergerak di bidang batik dan berdasarkan diskusi antar anggota keluarga, maka akhirnya menjadi nama Louby Batik.

Semi (wawancara, 4 Februari 2018) menjelaskan bahwa pada awalnya pemasaran batik Ripto Atmojo dibantu oleh anak pertamanya, sekarang Ripto Atmojo mengelola *home industry* Louby Batik bersama istri dan anak bungsunya yaitu Sulastri dan Agung Prayitno, Sulastri membantu dalam hal mengelola pekerja atau perajin batik, sedangkan Agung Prayitno membantu di bagian pemasaran. *Home industry* Louby Batik sekarang sudah mempunyai blog atau website sendiri yaitu Loubybatik.com, website ini dikelola oleh anak bungsu Ripto Atmojo yaitu Agung Prayitno. Berikut gambar tampak depan *home industry* Louby Batik.



Gambar 5: Tampak Depan *Home Industry Louby Batik*
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Sulastris (wawancara, 25 Februari 2018) menjelaskan bahwa Awalnya mendirikan *home industry Louby Batik* mengalami kerugian, hal itu dikarenakan belum banyak yang mengetahui adanya *home industry Louby Batik*, pemasarannya belum baik, dan hasil produk batik pun belum menarik dan rapi seperti saat ini. Perajin batik yang menjadi pegawai di *home industry Louby Batik* masih sangat sedikit yaitu lima orang. Namun saat ini *home industry Louby Batik* mempunyai langganan tetap dari butik-butik batik yang ada di Solo, Jakarta, Bali dan masih banyak lagi.

Pernyataan di atas diperkuat dengan pernyataan Ripto Atmojo (wawancara, 23 Februari 2018) yang menjelaskan bahwa dulunya belum banyak yang mengetahui adanya *home industry Louby Batik*, pemasarannya belum baik, dan hasil produk batik pun belum menarik dan rapi seperti saat ini, perajin batik yang menjadi pegawai di *home industry Louby Batik* masih sangat sedikit yaitu lima

orang, namun saat ini *home industry* Louby Batik mempunyai langganan tetap dari butik-butik batik yang ada di Solo, Jakarta, Bali dan masih banyak lagi.

Agung Prayitno (wawancara, 23 Februari 2018) menjelaskan bahwa kualitas batik di *home industry* Louby Batik sekarang sudah baik. Jumlah pegawainya pun sekarang lebih kurang sudah 100 orang lebih, ditambah dua orang di bagian pembuatan dan proses pencelupan warna alam sogi, yang kebanyakan ibu rumah tangga, tetapi tetap ada laki-laki yang memegang pekerjaan berat, pegawai di *home industry* Louby Batik berasal dari Desa Banyuripan maupun dari desa lain. Sulastris (wawancara, 25 Maret 2018) juga menjelaskan bahwa dulu sekali, pegawai atau perajin *home industry* Louby Batik masih sangat sedikit, namun berkat kerja keras dari Ripto Atmojo dan keluarga, *home industry* Louby Batik sekarang sudah berkembang, sehingga pegawai atau perajin batiknya bertambah lebih kurang 100 orang. Pegawai atau perajin *home industry* Louby Batik tidak semuanya berasal dari Desa Banyuripan, ada juga yang berasal dari luar Desa Banyuripan seperti dari Desa Jarum, Gunung Gajah, dan lain-lain.

Sulastris (wawancara, 25 Maret 2018) menjelaskan bahwa pegawai yang khusus untuk membuat dan melakukan proses pewarnaan batik warna alam sogi yaitu, Rubiyo dibantu dengan Miati. Rubiyo yang melakukan proses perebusan bahan warna alam sogi, penjemuran, dan proses pewarnaan kain batik warna alam sogi, sedangkan untuk proses pencelupan larutan pengunci atau tawas, proses *pelorodan*, dan pencucian dilakukan oleh Miati, namun pembagian tugas tersebut menyesuaikan keadaan. Dalam proses perebusan bahan zat warna alam sogi Rubiyo juga dibantu oleh pemilik *home industry* Louby Batik yaitu Ripto Atmojo.

Pernyataan tersebut sejalan dengan pengamatan peneliti (observasi, Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa ada dua pegawai yang mengerjakan proses pewarnaan batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik. Pembagian tugas disesuaikan dengan keadaan. Tugas berat seperti merebus bahan warna alam sogi, pencelupan warna alam sogi, dan penjemuran dilakukan oleh Rubiyo, sedangkan pencelupan fiksasi, *pelorodan*, dan pencucian dilakukan oleh Miati, terkadang pemilik dari *home industry* Louby Batik juga ikut membantu. Berikut suasana tempat pembuatan dan proses pewarnaan batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik.



Gambar 6: Suasana Tempat Pembuatan dan Proses Pewarnaan Batik Warna Alam Sogi di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Agung Prayitno (wawancara, 23 Februari 2018) menjelaskan bahwa batik yang menjadi unggulan *home industry* Louby Batik yaitu batik klasik yang menggunakan warna alam sogi atau coklat dan motif klasik seperti *motif parang*, *wahyu temurun*, *truntum*, *sido luhur*, dan *sido drajat*. Di *home industry* Louby Batik terdapat dua jenis warna sogi, yaitu warna sogi tua dan warna sogi dengan

karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan (“soga muda”), namun yang paling banyak diproduksi adalah batik warna sogamuda, untuk batik warna alam sogamuda atau coklat tua pekat hanya diproduksi ketika ada pesanan dari konsumen batik.

Home industry Louby Batik memproduksi dua jenis batik yaitu, batik tulis dan batik cap, namun yang diunggulkan tetap batik tulisnya, karena dari awal mendirikan *home industry* Louby Batik, *home industry* ini membuat batik tulis, sedangkan batik cap baru dikembangkan pada tahun 2017, hal tersebut diperkuat dengan pernyataan Ripto Atmojo (wawancara, 23 Februari 2018) yang menjelaskan bahwa batik yang paling banyak diproduksi yaitu batik tulis motif klasik warna sogamuda.

Home industry Louby Batik sudah mendapat surat izin usaha, surat izin usaha dikeluarkan pada tahun 2017, Ripto Atmojo (wawancara, 26 Februari 2018) menjelaskan bahwa saat baru memulai usaha batik warna alam, belum mengurus surat izin, hal ini dikarenakan belum memiliki gambaran *home industry* Louby Batik akan berkembang seperti saat ini, namun pada saat *home industry* Louby Batik sudah mulai menunjukkan peningkatan dalam hal pemasaran serta berkembang dalam hal yang berkaitan dengan produksi batik, barulah pemilik *home industry* Louby Batik mengurus surat perizinan usaha. Surat izin usaha atas nama Agung Prayitno, namun pemilik asli dari *home industry* Louby Batik yaitu Ripto Atmojo, hal tersebut dilakukan karena Agung Prayitno merupakan anak dari Ripto Atmojo yang akan meneruskan usaha *home industry* Louby Batik (surat izin usaha terlampir).

D. Hasil Penelitian dan Pembahasan

Berdasarkan rumusan masalah penelitian, dalam penelitian ini akan membahas tentang karakteristik warna alam sogu di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten dan proses pembuatan batik warna alam sogu dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan (“soga muda”) di *home industry* Louby Batik.

1. Karakteristik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten

Home industry Louby Batik Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten adalah *home industry* yang bergerak di bidang batik dengan menggunakan beberapa jenis zat warna, zat warna yang digunakan di *home industry* ini terdiri dari dua jenis, yaitu warna sintetis dan warna alam, dari kedua zat warna tersebut menghasilkan beberapa warna yaitu, warna sogu muda dan warna sogu tua, biru muda, biru tua, merah, hijau, ungu, dan warna kuning gading (*krem*).



Gambar 7: Batik Warna Alam Soga Tua *Motif Pari* di *Home Industry* Louby Batik

(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)



Gambar 8: Batik Warna Soga Muda di *Home Industry Louby Batik*
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)



Gambar 9: Batik Warna Soga Muda Motif *Sido Drajat* di *Home Industry Louby Batik*
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Warna alam yang dihasilkan *home industry* Louby Batik mempunyai karakteristik yang dapat ditinjau dari nilai estetis. Nilai estetis atau keindahan berkaitan erat dengan struktur atau susunan dari suatu karya seni, Djelantik (1999:42) menjelaskan bahwa unsur struktur yang berperan menimbulkan rasa indah yaitu keutuhan atau kebersatuan, penonjolan atau penekanan, dan keseimbangan. Pada karya batik, estetika warna berkaitan pada motif batik itu sendiri, di setiap motif mempunyai warna yang berbeda-beda agar terlihat warna-warni, sehingga menambah nilai estetisnya. Wulandari (2011:105) menjelaskan bahwa di dalam motif batik terdiri dari beberapa bagian yaitu ornamen utama, ornamen penunjang dan ornamen isen-isen. Begitu juga dengan batik warna alam di *home industry* Louby Batik, yang mana setiap motif pada bagian tertentu memiliki warna yang terdiri dari bagian warna utama, warna penunjang, warna pada latar dan *isen*.

a. Warna Utama

Agung Prayitno (wawancara, 27 Februari 2018) menjelaskan bahwa warna utama dalam batik warna alam di *home industry* Louby Batik ada dua variasi yaitu warna sogu atau coklat muda dan warna sogu atau coklat tua pekat. Warna sogu muda adalah warna utama yang paling ditonjolkan, sedangkan warna sogu atau coklat tua diterapkan hanya bila ada pemesanan dari konsumen batik di *home industry* Louby Batik. Pernyataan tersebut didukung dengan pernyataan Ripto Atmojo (wawancara, 26 Februari 2018) yang menjelaskan bahwa warna utama yang digunakan di *home industry* Louby Batik yaitu warna sogu atau coklat, warna tersebut terdiri dari dua variasi yaitu warna sogu muda dan warna sogu tua. Kedua

warna tersebut diterapkan pada motif atau pola motif utama pada batik, warna yang paling ditonjolkan dan paling banyak dibuat yaitu warna sogamuda, sedangkan warna sogatua hanya dibuat jika ada pemesanan khusus dari konsumen *home industry* Louby Batik.

Kedua pernyataan tersebut sejalan dengan pengamatan peneliti (observasi, 26 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa terdapat 2 warna yang menjadi warna utama di *home industry* Louby Batik yaitu warna sogamuda dan warna sogatua, dari kedua warna tersebut, yang paling menonjol yaitu warna sogamuda, sedangkan warna sogatua menjadi warna utama yang dibuat hanya berdasarkan pemesanan. Berikut penjelasan dari warna utama di *home industry* Louby Batik.

- 1) Warna Alam Soga dengan Karakteristik Lebih Muda dan Kekuning-kuningan (“Soga Muda”)

Warna sogamuda adalah warna utama yang paling menonjol. Warna tersebut berasal dari campuran kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kayu tegeran, kulit kayu jambal, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka. Ripto Atmojo (wawancara, 26 Februari 2018) menjelaskan bahwa warna yang paling menonjol atau warna utama dalam produk batik warna alam yang ada di *home industry* Louby Batik yaitu warna sogamuda. Warna tersebut terletak pada bagian motif utama atau pola motif utama.

Sulastri (wawancara, 25 Februari 2018) juga menjelaskan bahwa warna yang paling menonjol atau yang paling dominan yaitu warna sogamuda, warna tersebut diterapkan pada bagian motif utama, atau motif yang paling ditekankan pada karya batik warna alam di *home industry* Louby Batik. Selain itu Agung

Prayitno (wawancara, 27 Februari 2018) juga menjelaskan bahwa batik warna sogamuda merupakan batik yang paling banyak dibeli atau diminati para konsumen batik di *home industry* Louby Batik, karena berdasarkan beberapa testimoni dari para konsumen yang membeli batik sogamuda mengatakan bahwa batik warna sogamuda terlihat lebih cerah namun tetap memberikan kesan lembut.

Pernyataan di atas sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 24 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa warna sogamuda merupakan warna yang diterapkan di pola motif utama yang diunggulkan, selain itu warna tersebut paling diminati oleh para konsumen batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik. Berikut gambar warna sogamuda pada batik di *home industry* Louby Batik.



Warna Soga Muda

Gambar 10: Warna Soga Muda pada Kain Batik di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

2) Warna Alam Soga Tua

Sulastri (wawancara, 25 Februari 2018) menjelaskan bahwa warna alam sogamuda atau coklat tua juga merupakan variasi warna utama pada batik yang ada di *home industry* Louby Batik, warna ini terbuat dari bahan yang sama seperti warna

soga muda yaitu, kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kayu tegeran, kulit kayu jambal, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka, namun diperbanyak pada bagian campuran kayu yang berpotensi menghasilkan warna tua seperti kulit kayu tingi dan kulit kayu jambal. Pernyataan tersebut diperkuat dengan pernyataan Ripto Atmojo (wawancara, 26 Februari 2018) yang menjelaskan bahwa untuk membuat warna sogu atau coklat tua, sama seperti membuat warna sogu muda, hanya diperbanyak campuran kayu tingi dan jambal serta dikurangi bahan kayu nangka, karena kayu nangka berpotensi membuat warna lebih muda dan kekuning-kuningan.

Kedua pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 24 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa warna alam sogu atau coklat tua juga merupakan variasi warna utama pada batik yang ada di *home industry* Louby Batik, warna ini terbuat dari bahan yang sama seperti warna sogu muda, namun diperbanyak bahan campuran kayu tingi dan jambal serta dikurangi bahan kayu nangka.

Batik warna alam sogu lebih tua kebanyakan tidak mengalami proses lasem, meski tidak terlalu menonjol, namun warna sogu atau coklat tua cukup banyak peminatnya, hal ini didukung dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 24 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa pemesanan untuk batik warna alam sogu atau coklat tua cukup banyak, selain itu Agung Prayitno (wawancara, 26 Februari 2018) juga menjelaskan bahwa batik warna alam sogu atau coklat tua cukup diminati oleh para konsumen batik, yang mana peminat akan batik warna tersebut kebanyakan para konsumen dari kalangan ibu-ibu dan bapak-bapak.



Warna Soga atau
Coklat Tua

Gambar 11: Warna Soga Tua pada Batik di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

b. Warna Penunjang

Warna penunjang di *home industry* Louby Batik digunakan untuk memperindah warna utama atau warna alam sogas pada batik. Ripto Atmojo (wawancara, 26 Februari 2018) menjelaskan bahwa warna penunjang digunakan untuk menambah ragam warna batik yang berfungsi untuk memperindah warna batik, jika dalam suatu karya batik, hanya menggunakan satu warna, motif tidak akan terlihat indah dan tidak akan bagus dilihat. Pernyataan tersebut didukung dengan pernyataan Sulastri (wawancara, 25 Februari 2018) yang menjelaskan bahwa warna penunjang pada batik warna alam di *home industry* Louby Batik menggunakan warna sintetis yaitu, *naphthol* dengan teknik celup dan warna *indigosol* dengan teknik *colet*, kedua jenis warna tersebut berfungsi untuk memperindah dan menambah ragam warna batik warna alam di *home industry* Louby Batik.

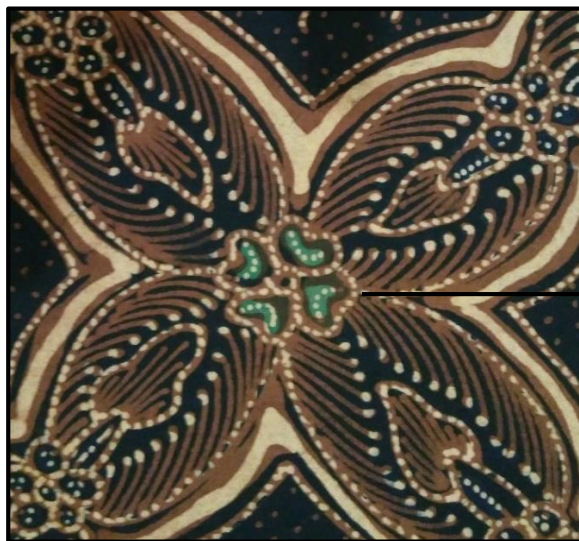
Kedua pernyataan di atas sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 24 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa hasil karya batik warna alam di *home industry* Louby Batik menggunakan beberapa warna penunjang atau warna tambahan selain warna utama, warna tersebut dihasilkan dari zat warna sintetik yaitu, *naphthol* dengan teknik celup dan warna *indigosol* dengan teknik *colet*.

Home industry Louby Batik menggunakan beberapa warna penunjang untuk memperindah produk batiknya, warna tersebut terdiri dari zat warna sintetik. Zat warna sintetik yang digunakan diantaranya warna merah, hijau, biru tua, biru muda, dan ungu, namun dalam satu karya batik, tidak semua warna dijadikan satu, warna batik ditentukan oleh desain yang sudah dibuat. Ripto Atmojo (wawancara, 26 Maret 2018) menjelaskan bahwa warna penunjang atau pelengkap batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik terdiri dari zat warna sintetik jenis *naphthol* dan *indigosol*. Warna *naphthol* yaitu biru tua, dan warna *indigosol* yaitu warna merah, warna biru muda, warna hijau, dan warna ungu, namun dari semua warna sintetik tersebut, hanya dijadikan warna pelengkap. Warna *naphthol* biru tua hanya digunakan sedikit atau porsinya sedikit, sedangkan warna *indigosol* jarang digunakan.

Pernyataan tersebut didukung dengan pernyataan Sulastri (wawancara, 25 Februari 2018) yang menjelaskan bahwa warna sintetik yang digunakan sebagai warna penunjang dalam batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik yaitu warna *naphthol* biru tua, dan warna *indigosol* berupa warna merah, warna biru muda, warna hijau, dan warna ungu. Warna *naphthol* biru tua digunakan dalam porsi

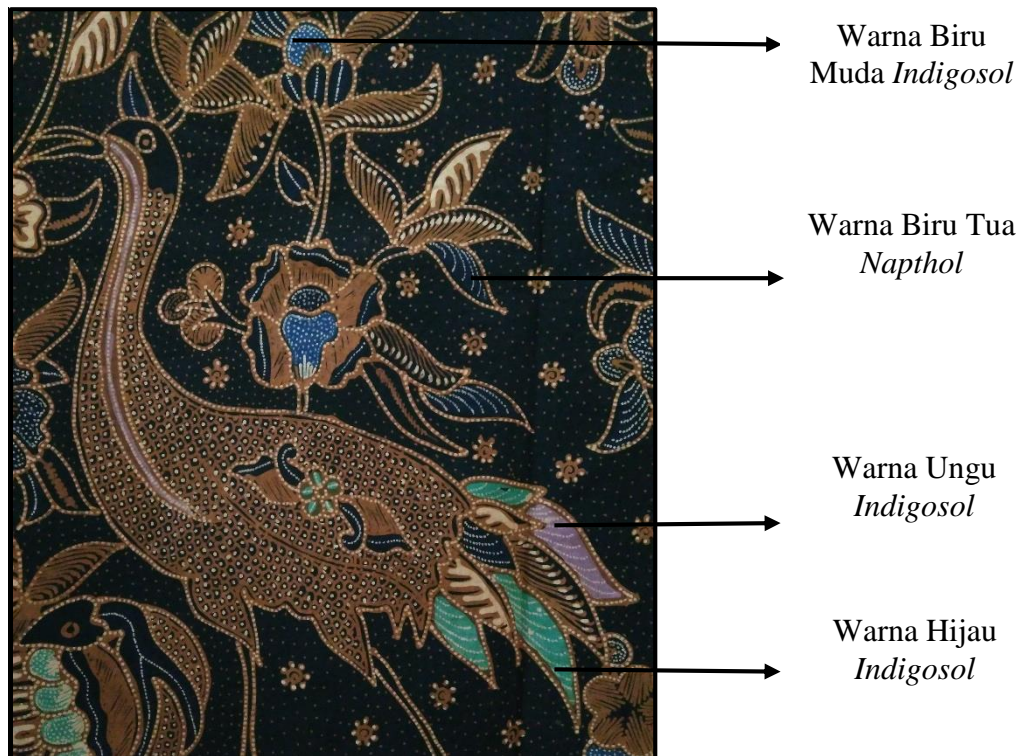
sedikit, sedangkan warna *indigosol* jarang digunakan, hal tersebut dilakukan untuk mempertahankan kekhasan warna alam di *home industry* Louby Batik.

Kedua pernyataan di atas sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 24 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa warna penunjang yang digunakan dalam hasil karya batik warna alam di *home industry* Louby Batik berupa warna biru tua dari zat warna *naphthol* dan warna merah, warna biru muda, warna hijau, dan warna ungu dari zat warna *indigosol*. Warna *naphthol* biru tua digunakan dalam porsi sedikit, sedangkan warna *indigosol* jarang digunakan. Berikut beberapa gambar dari warna penunjang pada batik di *home industry* Louby Batik.



Warna Hijau
Indigosol

Gambar 12: Warna Hijau pada Batik di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)



Gambar 13: Warna Penunjang pada Batik di *Home Industry Louby Batik* (Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

c. Warna pada *Isen* dan Latar

Selain warna utama dan penunjang, di dalam batik warna alam di *home industry Louby Batik* juga terdapat warna *isen* dan latar. Warna *isen* ditempatkan di bagian *isen* pada motif batik, sedangkan warna latar ditempatkan sebagai warna di luar motif utama, penunjang, dan *isen*. Berikut penjelasan lebih jelasnya.

1) Warna pada *Isen*

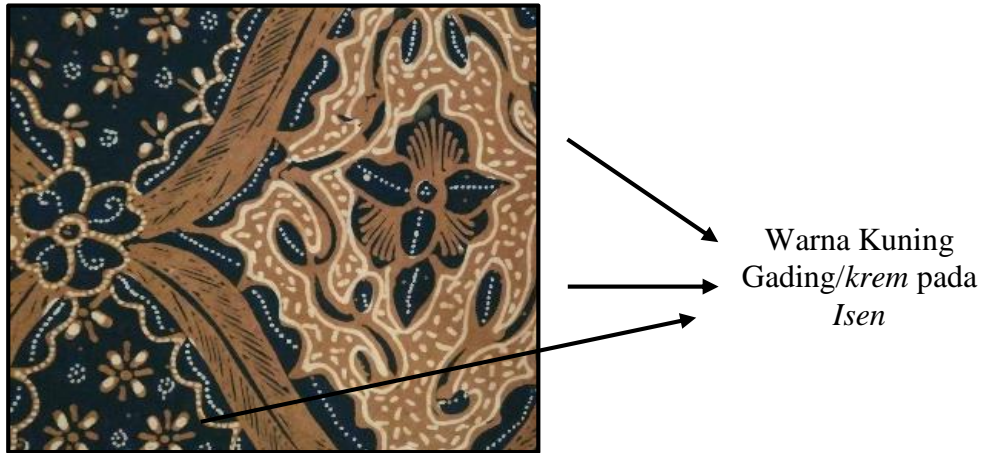
Produk batik yang ada di *home industry Louby Batik* lebih mendekatkan pada ciri batik di Solo yang mana menggunakan warna *soga muda* dengan tambahan warna kuning gading (*krem*) pada bagian *isen*, warna *krem* pada batik *home industry Louby Batik* berasal dari pencelupan lasem.

Ripto Atmojo (wawancara, 26 Februari 2018) menjelaskan bahwa produk batik yang ada di *home industry* Louby Batik lebih mendekati pada ciri batik di Solo yang mana menggunakan warna sogamuda dengan tambahan warna kuning gading (*krem*) pada bagian *isen* yang dihasilkan dari proses lasem, zat warna yang digunakan dalam proses pencelupan lasem sama dengan zat warna yang digunakan dalam proses pencelupan warna alam sogamuda, hanya saja, larutan warna yang digunakan yaitu larutan zat warna alam sogamuda yang dihasilkan dari rebusan pertama.

Rubiyo (wawancara, 29 Februari 2018) juga menjelaskan bahwa warna *isen* dalam batik yang ada di *home industry* Louby Batik berasal dari proses pencelupan lasem yang menghasilkan warna kuning gading atau warna *krem*, untuk mendapatkan warna tersebut, kain batik dicelup lasem sebanyak satu kali, agar warna lasem yang dihasilkan tidak terlalu tua pekat, karena pada dasarnya proses pencelupan lasem diperuntukan untuk mempercerah warna pada motif utama agar warna pada batik terlihat lebih hidup.

Kedua pernyataan di atas sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 26 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa warna *isen* yang digunakan di *home industry* Louby Batik berasal dari proses pencelupan lasem yang menghasilkan warna kuning gading atau warna *krem*. Larutan zat warna yang digunakan dalam proses pencelupan lasem yaitu larutan zat warna sogamuda yang dihasilkan dari proses perebusan bahan warna yang pertama, di mana larutan warna yang dihasilkan pada rebusan pertama memiliki kualitas warna yang paling bagus.

Proses lasem berfungsi untuk mempercerah warna batik. Berikut warna kuning gading atau *krem* pada *isen* batik di *home industry* Louby Batik.



Gambar 14: Warna Kuning Gading atau *Krem* pada *Isen* Batik di *Home Industry* Louby Batik

(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

2) Warna Latar

Sulastri (wawancara, 25 Februari 2018) menjelaskan bahwa warna latar atau *background* yang digunakan di *home industry* Louby Batik yaitu warna gelap atau hitam, warna hitam yang dihasilkan pada latar batik berasal dari pencelupan warna sintetik biru tua *naphthol* dengan warna alam soja atau coklat, warna hitam yang dihasilkan yaitu warna hitam pekat, warna gelap atau hitam pada latar atau *background* tersebut membantu memunculkan warna pada motif, sehingga warna motif lebih cerah dan lebih hidup. Ripto Atmojo (wawancara, 26 Februari 2018) juga menjelaskan bahwa warna latar yang digunakan *home industry* Louby Batik yaitu warna hitam, yang dihasilkan dari pencelupan pertama yaitu warna biru tua yang dihasilkan dari warna sintetik, kemudian warna tersebut dicelup warna soja atau coklat yang akan menghasilkan warna hitam.

Kedua pernyataan di atas sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 24 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa semua batik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik mempunyai warna latar atau *background* gelap atau hitam, warna tersebut dihasilkan dari proses pencelupan warna *naphthol* biru tua dan warna alam sogi. Berikut gambar dari warna latar pada batik di *home industry* Louby Batik.



Gambar 15: Warna Latar Gelap atau Hitam pada Batik di *Home Industry* Louby Batik

(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Dari semua keterangan tentang estetika warna alam sogi di atas, dapat dimaknai bahwa karakteristik warna alam sogi di *home industry* Louby Batik cenderung lebih kepada warna sogi muda. Walaupun terdapat warna sogi tua dan dikombinasikan dengan warna sintetis, namun warna utama yang ditonjolkan yaitu warna sogi muda, karena warna sogi tua tidak terlalu ditonjolkan dan diproduksi hanya sedikit, jika ada pemesanan dari konsumen batik. Warna sintetis biru *naphthol* hanya digunakan dalam porsi sedikit dan warna-warna *indigosol* jarang diterapkan, sehingga ciri khas warna alamnya tetap terjaga.

2. Proses Pembuatan Batik Warna Alam Soga dengan Karakteristik Lebih Muda dan Kekuning-Kuningan (“Soga Muda”) di *Home Industry* Louby Batik

Dalam penelitian ini, pembuatan batik warna soga muda meliputi dua tahapan yaitu proses pembuatan larutan zat warna alam soga muda dan proses pembuatan batik warna alam soga muda.

a. Proses Pembuatan Larutan Zat Warna Alam Soga Muda

Dalam proses pembuatan larutan zat warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik terdiri dari berbagai tahapan, mulai dari persiapan alat dan bahan hingga proses pembuatan warna alam soga muda. Sumino (2013:74) menjelaskan bahwa salah satu tahapan dalam proses ekstraksi dalam pembuatan zat warna alam yaitu, menyiapkan alat dan bahan tanaman. Berikut adalah tahapan dalam proses pembuatan warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik.

1) Persiapan Alat dan Bahan

Dalam proses pembuatan warna batik, alat dan bahan sangatlah penting, begitu pula pada pembuatan warna soga muda di *home industry* Louby Batik Bayuripan, Bayat, Klaten. Alat dan bahan yang digunakan yaitu sebagai berikut.

a) Alat

Alat adalah suatu komponen penting dalam proses pembuatan warna, khususnya warna soga atau coklat. Alat sendiri berfungsi untuk membantu perajin dalam proses pembuatan warna batik agar lebih cepat dan lebih mudah. Adapun alat yang digunakan dalam proses pembuatan warna soga muda di *home industry*

Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten yaitu, timbangan, panci, tungku, gayung, ember, saringan plastik, saringan kain, dan centong kayu.

(1) Timbangan

Timbangan digunakan untuk mengukur berat bahan-bahan pewarna alam sogamuda agar sesuai dengan takaran, sehingga warna yang dihasilkan sesuai dengan yang diinginkan. Berikut adalah gambar dari timbangan yang digunakan dalam proses pembuatan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 16: Timbangan yang digunakan dalam Proses Pembuatan Warna Alam Soga Muda
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(2) Panci

Panci adalah alat yang digunakan untuk merebus bahan-bahan yang digunakan dalam proses pembuatan warna alam sogamuda, panci tersebut terbuat dari bahan logam yaitu stanlis dengan tinggi 60 cm. Berikut gambar dari panci yang

digunakan dalam proses pembuatan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 17: Panci yang digunakan dalam Proses Perebusan Warna Alam Soga Muda

(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(3) Tungku

Tungku yaitu alat yang digunakan untuk merebus bahan dalam pembuatan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik, tungku terbuat dari susunan batu bata yang dicor. Berikut adalah gambar dari tungku yang digunakan dalam proses pembuatan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 18: Tungku yang digunakan untuk Merebus Zat Warna Alam Soga Muda

(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(4) Gayung

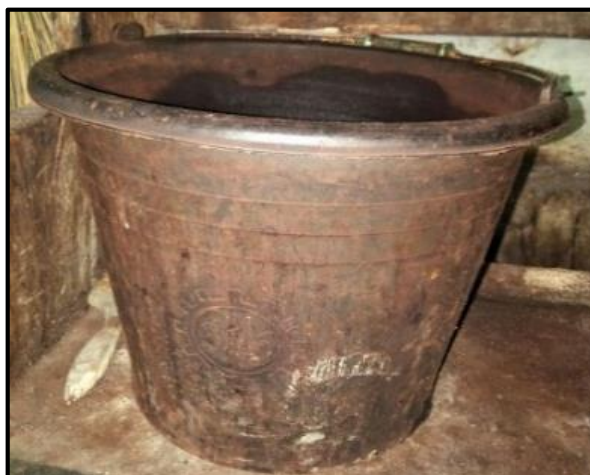
Gayung adalah alat yang digunakan untuk mengambil air bersih dan mengambil larutan warna yang sudah direbus di dalam panci, yang kemudian disaring di atas ember sampai larutan warna yang ada dipanci sudah habis Atau tinggal sedikit. Berikut gambar dari gayung yang digunakan dalam proses pembuatan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 19: Gayung yang digunakan dalam Proses Pembuatan Warna Alam Soga Muda
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(5) Ember

Ember digunakan untuk menampung larutan warna yang sudah direbus selama dua jam lebih untuk didinginkan sebelum larutan warna digunakan untuk mewarnai kain batik. Berikut gambar dari ember yang digunakan untuk menampung larutan warna soga muda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 20: Ember yang digunakan untuk Menampung Larutan Warna Soga Muda di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(6) Saringan Plastik

Saringan plastik digunakan untuk menyaring kotoran-kotoran atau potongan-potongan kayu berukuran besar yang digunakan dalam pembuatan warna alam sogu, agar tidak masuk atau bercampur dalam larutan warna yang sudah bersih. Berikut gambar dari saringan plastik yang digunakan dalam proses pembuatan warna alam sogu muda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 21: Saringan Plastik yang digunakan dalam Proses Pembuatan Warna Alam Sogu Muda
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(7) Saringan Kain

Saringan kain digunakan untuk menyaring kotoran atau potongan kayu yang berukuran kecil yang tidak tersaring oleh saringan plastik, saringan kain dimaksudkan untuk supaya larutan warna alam sogu muda benar-benar bersih, agar dalam proses pewarnaan kain batik menghasilkan warna alam sogu yang bagus dan

meresap secara merata. Berikut gambar dari saringan kain yang digunakan dalam proses pembuatan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 22: Saringan Kain yang digunakan dalam Proses Pembuatan Warna Alam Soga Muda
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(8) Centong Kayu

Centong kayu digunakan untuk mengaduk bahan warna alam sogamuda saat proses perebusan, hal ini dilakukan agar bahan warna alam sogamuda larut secara merata. Berikut gambar dari centong kayu yang digunakan dalam proses pembuatan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 23: Centong Kayu yang digunakan dalam Proses Pembuatan Warna Alam Soga Muda
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Dari keterangan di atas, dapat dimaknai bahwa alat yang digunakan dalam proses pembuatan zat warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik sama pada umumnya, di mana alat yang digunakan yaitu, timbangan, panci, tungku, gayung, ember, saringan plastik, saringan kain, dan centong kayu.

b) Bahan

Bahan adalah komponen yang sangat penting dalam proses pembuatan warna soga muda, bahan yang digunakan di *home industry* Louby Batik Bayuripan, Bayat, Klaten terdiri dari dua kategori, yaitu bahan utama untuk membuat warna soga muda dan bahan untuk fiksasi atau pengunci warna soga muda, semua bahan tersebut kemudian dilarutkan di dalam air bersih dengan cara direbus.

(1) Bahan Utama

Bahan utama untuk membuat warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik Bayuripan, Bayat, Klaten yaitu campuran yang terdiri dari kayu tingi, kayu tegeran, kayu jambal, kayu mahoni, dan kayu nangka.

(a) Kulit Kayu Tingi

Dalam proses pembuatan warna alam sogamuda, kulit kayu tingi adalah bahan yang digunakan untuk menghasilkan warna merah bata, kulit kayu tingi berbentuk pipih dengan ketebalan kurang lebih 0,5 cm, kulit kayu tingi memiliki warna berupa coklat sedikit kemerahan. Kulit kayu tingi yang digunakan dalam proses pembuatan warna alam sogamuda dipotong kecil-kecil hingga berukuran kurang lebih panjang 5 cm, dan lebar 4 cm, hal ini dimaksudkan agar pada saat proses perebusan bahan warna alam sogamuda lebih mudah mengeluarkan warna. Berikut adalah gambar bahan dari kulit kayu tingi.



Gambar 24: Kulit Kayu Tingi
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(b) Kayu Tegeran

Dalam pembuatan warna sogamuda di *home industry* Louby Batik, kayu tegeran digunakan untuk menghasilkan warna kuning dengan tingkat ketahanan yang kuat. Kayu tegeran yang digunakan berukuran kecil dan berwarna kuning. Warna yang dihasilkan oleh kayu tegeran sangat kuat, hal itu membuat harganya cukup mahal, keberadaannya pun sangat sedikit sekali, kayu tegeran yang digunakan di *home industry* Louby Batik berasal dari daerah Flores. Ripto Atmojo (wawancara, 28 Februari 2018) menjelaskan bahwa kayu tegeran yang digunakan dalam pembuatan warna alam sogamuda berasal dari daerah Flores karena di daerah Jawa sendiri sangat langka sekali akan kayu tegeran, beliau membeli bahan kayu tegeran tersebut dari orang keturunan Cina yang sudah lama menjadi pemasok bahan kayu untuk membuat warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik. Berikut adalah gambar bahan dari kayu tegeran.



Gambar 25: Kayu Tegeran
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(c) Kulit Kayu Jambal

Dalam pembuatan warna alam sogi di *home industry* Louby Batik, kulit kayu jambal digunakan untuk menghasilkan warna coklat, kulit kayu jambal yang digunakan dalam pembuatan warna alam sogi muda berukuran kecil dan memiliki warna yaitu coklat. Berikut adalah gambar bahan dari kulit kayu jambal.



Gambar 26: Kulit Kayu Jambal
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(d) Kulit Kayu Mahoni

Dalam pembuatan warna alam sogi muda di *home industry* Louby Batik, kulit kayu mahoni digunakan untuk membuat warna merah bata dengan tingkat ketahanan yang cukup tinggi, kulit kayu mahoni yang digunakan berukuran kecil, memiliki warna yaitu coklat sedikit kemerahan. Bahan ini menghasilkan warna merah bata yang tidak terlalu bagus namun dapat digunakan untuk menambah daya

tahan warna alam soja agar tidak mudah pudar. Berikut adalah gambar bahan dari kulit kayu mahoni.



Gambar 27: Kulit Kayu Mahoni
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(e) Kayu Nangka

Dalam pembuatan warna alam soja muda di *home industry* Louby Batik, kayu nangka digunakan untuk menghasilkan warna kuning, kayu nangka yang digunakan berukuran kecil, memiliki warna yaitu kuning, kayu nangka cukup mudah untuk didapatkan karena keberadaannya cukup banyak diberbagai tempat, termasuk di daerah Kecamatan Bayat khususnya di Desa Banyuripan. Berikut adalah gambar bahan dari kayu nangka.



Gambar 28: Kayu Nangka
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(f) Air

Air digunakan untuk melarutkan atau merebus bahan-bahan yang digunakan dalam pembuatan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.

(2) Bahan Fiksasi

Bahan yang digunakan untuk fiksasi atau pengunci warna alam sogamuda yaitu tawas dan gula batu. Kedua bahan tersebut dilarutkan dengan cara direbus secara bersamaan selama 1 s/d 20 menit. Bahan fiksasi berfungsi untuk mengunci dan sebagai pembangkit warna alam sogamuda.

(a) Tawas

Tawas merupakan bahan yang digunakan dalam melakukan proses fiksasi atau penguncian warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik, tawas berupa

bongkahan kristal putih halus, bahan ini tidak berbau, tidak beracun, dan larut dalam air. Berikut gambar dari tawas.



Gambar 29: Tawas
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

(b) Gula Batu

Gula batu merupakan bahan yang digunakan dalam proses fiksasi atau penguncian warna alam soja di *home industry* Louby Batik, gula batu digunakan untuk campuran bahan tawas, hal ini dimaksudkan agar saat pencelupan kain batik pada larutan fiksasi lebih merata dan warna yang dihasilkan lebih bagus.



Gambar 30: Gula Batu
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Dari beberapa keterangan di atas dapat dimaknai bahwa bahan yang digunakan dalam proses pembuatan zat warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik sama dengan pembuatan warna alam sogapada umumnya. Namun terdapat perbedaan yaitu, pada pembuatan warna alam sogamuda, biasanya tidak menggunakan campuran bahan alam dari kayu nangka. Kebanyakan di *home industry* lain seperti *home industry* Batik Natural di Desa Kebon Bayat Klaten menggunakan bahan kayu nangka untuk menghasilkan warna kuning, namun di *home industry* Louby Batik, kayu nangka digunakan sebagai salah-satu bahan utama yang harus ada dalam pembuatan warna sogamuda, karena kandungan warna kuning yang ada pada kayu nangka yang membuat ciri khas batik warna sogamuda dari produk batik di *home industry* Louby Batik.

2) Proses Pembuatan

Dalam proses pembuatan larutan zat warna alam sogamuda dilakukan dengan pengambilan zat warna alam dengan mengekstrak bahan tanaman yang digunakan dalam proses pembuatan warna alam sogamuda. Sumino (2013:74) menjelaskan bahwa proses pengambilan zat warna alam dilakukan dengan mengekstrak bahan tanaman yang mengandung zat pewarna alami. Dari beberapa sumber referensi menjelaskan bahwa sebagian besar jenis tanaman akan mengeluarkan zat warna dengan cara melarutkan ke dalam air, sebagian besar akan larut bila direbus dengan air dan beberapa saja yang diperlukan cukup dengan merendam ke dalam air dalam kurun waktu cukup lama.

Proses pengambilan zat warna dari bahan tanaman yang digunakan dalam proses pembuatan warna alam sogamuda juga dilakukan dengan melarutkan ke dalam air dengan cara direbus, proses tersebut melalui beberapa tahapan yaitu, tahap pemotongan, tahap perebusan, tahap penyaringan, dan tahap pendinginan.

a) Tahap Pemotongan

Tahap pemotongan dilakukan dengan memotong bahan kayu untuk membuat warna alam sogamuda, yaitu bahan kayu tingi, kayu tegeran, kulit kayu jambal, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka berukuran lebih kurang 3x5 cm dengan tingkat ketebalan kurang lebih 0,5 s/d 1 cm. Ripto Atmojo (wawancara, 27 Februari 2018) menjelaskan bahwa tahap pemotongan dilakukan agar saat perebusan bahan kayu ke dalam air, bahan kayu mudah untuk mengeluarkan warna dengan cepat dan larutan warna yang diperoleh lebih maksimal. Proses pemotongan tidak dilakukan di *home industry* Louby Batik, *home industry* Louby Batik membeli bahan pewarna

alam sogam dalam bentuk sudah dipotong kecil. Miati (wawancara, 27 Februari 2018) juga menjelaskan bahwa saat perebusan bahan kayu yang digunakan untuk membuat larutan zat warna alam sogam muda, bentuk kayu sudah dipotong kecil-kecil, hal ini memudahkan dalam proses perebusan bahan warna alam sogam muda.

Kedua pernyataan tersebut didukung dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 27 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa bahan kayu yang digunakan dalam pembuatan warna alam sogam muda berbentuk potongan-potongan kecil, dan proses pemotongan tidak dilakukan di *home industry* Louby Batik.

b) Tahap Perebusan

Tahap perebusan terdiri dari 5 kali perebusan, tujuannya agar warna yang masih melekat di dalam campuran kayu benar-benar sudah habis atau tidak bisa mengeluarkan warna lagi. Setiap kali larutan warna sogam muda selesai mengalami proses perebusan, selanjutnya larutan warna ditampung di ember yang sudah disediakan, kemudian untuk perebusan selanjutnya menggunakan air baru. Ripto Atmojo (wawancara, 28 Februari 2018) menjelaskan bahwa proses perebusan bahan warna alam sogam muda dilakukan sebanyak 5 kali perebusan, hal tersebut dilakukan agar zat warna yang masih ada di dalam bahan warna alam benar-benar sudah habis.

Rubiyo (wawancara, 26 Februari 2018) juga menjelaskan bahwa proses perebusan bahan warna sogam muda dilakukan dengan mencampurkan kurang lebih 1 kg kulit kayu tingi, 0,7 kg kayu tegeran, 0,5 kg kulit kayu jambal, 0,3 kg kulit kayu mahoni, dan 0,5 kg kayu nangka, campuran kayu tersebut kemudian diberi

air sebanyak 20 liter, kemudian campuran tersebut direbus dalam panci di atas tungku dengan api menyala, tahap perebusan memakan waktu dua jam hingga lebih, sampai pada rebusan terakhir, yaitu rebusan kelima, setiap rebusan selanjutnya memiliki kualitas warna yang berbeda-beda, semakin sering bahan warna alam sogamuda mengalami proses perebusan, semakin berkurang kualitas warna alam sogamuda tersebut.

Kedua pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 28 Februari) yang memperlihatkan bahwa proses perebusan dilakukan sebanyak 5 kali perebusan, setiap kali larutan warna sogamuda selesai mengalami proses perebusan, selanjutnya larutan ditampung di ember yang sudah disediakan, kemudian untuk perebusan selanjutnya menggunakan air baru, semakin banyak bahan warna sogamuda mengalami proses perebusan, semakin berkurang kualitas dan tingkat kepekatan larutan warna yang dihasilkan.

Perebusan pertama menunjukkan bahwa potongan dari bahan kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kayu tegeran, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka masih menampilkan warna kayu aslinya. Proses perebusan pertama dilakukan selama 2 jam atau lebih, proses dilakukan sampai warna air rebusan berubah menjadi coklat pekat dan air yang ada di panci rebusan menyusut menjadi setengah dari panci (observasi Hairotunisa, 28 Februari). Berikut proses perebusan pertama bahan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 31: Proses Perebusan Pertama Bahan Warna Alam Soga Muda di *Home Industry Louby Batik*
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Tahap perebusan kedua menunjukkan bahwa warna dari potongan bahan warna alam soga muda terlihat lebih coklat dari pada rebusan pertama. Proses perebusan kedua juga dilakukan selama 2 jam atau lebih sama seperti saat proses perebusan pertama (observasi Hairotunisa, 28 Februari). Berikut proses perebusan kedua bahan warna alam soga muda di *home industry Louby Batik*.



Gambar 32: Proses Perebusan Kedua Bahan Warna Alam Soga Muda di *Home Industry Louby Batik*
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Tahap perebusan ketiga menunjukkan bahwa warna dari potongan bahan warna alam sogamuda terlihat lebih pudar dari pada rebusan kedua. Proses perebusan ketiga dilakukan selama 2 jam atau lebih (observasi Hairotunisa, 28 Februari). Berikut proses perebusan ketiga bahan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 33: Proses Perebusan Ketiga Bahan Warna Alam Soga Muda di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Tahap perebusan keempat menunjukkan bahwa larutan warna alam sogamuda terlihat lebih pudar dan tingkat kepekataannya sudah berkurang dari pada rebusan ketiga. Proses perebusan keempat dilakukan selama 2 jam atau lebih (observasi Hairotunisa, 28 Februari). Berikut proses perebusan keempat bahan warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 34: Proses Perebusan Keempat Bahan Warna Alam Soga Muda di *Home Industry Louby Batik*
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Pada proses perebusan kelima, warna kayu tampak sudah kecoklatan, dan kepekatan larutan zat warna alam soga muda sudah banyak berkurang. Pada tahap ini, bahan zat warna tidak mengalami perebusan lagi karena zat warna pada bahan kayu sudah tidak mengeluarkan warna soga yang baik (observasi Hairotunisa, 28 Februari). Berikut proses perebusan kelima bahan warna alam soga muda di *home industry Louby Batik*.



Gambar 35: Proses Perebusan Kelima Bahan Warna Alam Soga Muda di *Home Industry Louby Batik*
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Setelah mengalami proses perebusan selama 2 jam atau lebih dan air di dalam panci sudah menyusut setengah dari panci. Larutan zat warna alam sogamuda siap digunakan untuk pewarnaan batik (observasi Hairotunisa, 28 Februari). Berikut larutan warna alam sogamuda yang sudah selesai direbus.



Gambar 36: Larutan Warna Alam Soga Muda yang Sudah Selesai direbus
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

c) Tahap Penyaringan

Dalam tahap ini, Miati (wawancara, 29 Februari 2018) menjelaskan bahwa proses penyaringan dilakukan dengan menyaring larutan warna alam sogamuda yang sudah direbus ke dalam ember yang sudah disediakan. Proses penyaringan dilakukan agar larutan warna yang dihasilkan bersih dari kotoran besar maupun kecil, sehingga menghasilkan warna yang baik dalam proses pewarnaan batik. Rubiyo (wawancara, 29 Februari 2018) juga menjelaskan bahwa proses penyaringan bahan warna alam yang sudah direbus, dimaksudkan agar larutan zat warna alam sogamuda menghasilkan warna yang bersih dan baik untuk digunakan dalam pewarnaan batik warna alam di *home industry* Louby Batik.

Kedua pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 28 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa proses penyaringan dilakukan dengan menyaring larutan warna alam soga yang masih panas langsung dari panci ke ember, untuk memisahkan kotoran-kotoran yang berasal dari bahan campuran kulit kayu tingi, kayu tegeran, kulit kayu jambal, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka, baik kotoran yang kecil berbentuk bubuk maupun kotoran besar atau kasar yang berbentuk bongkahan. Berikut gambar proses penyaringan larutan warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 37: Proses Penyaringan Larutan Warna Alam Soga Muda di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

d) Tahap Pendinginan

Ripto Atmojo (wawancara, 29 Februari 2018) menjelaskan bahwa proses pendinginan dilakukan setelah tahap penyaringan larutan. Tahap pendinginan dilakukan dengan mendinginkan larutan warna di dalam ember sampai suhu larutan warna alam soga muda sudah dingin sedikit hangat. Tahap ini dimaksudkan agar

saat pencelupan kain yang telah dibatik pada permukaan kain tidak meleleh atau berkurang kualitas lilin serta merusak cantingan. Namun pada saat pendinginan dilakukan sebentar saja agar larutan warna alam sogamuda tetap dalam keadaan hangat, hal ini dimaksudkan agar saat pencelupan kain batik, larutan warna lebih cepat dan mudah meresap hingga warna yang dihasilkan juga maksimal dan sesuai dengan yang diinginkan, jika larutan warna sudah sangat dingin, larutan tersebut dicampur dengan larutan yang masih panas, tujuannya agar larutan warna yang dingin bisa hangat kembali.

Pernyataan tersebut didukung dengan pernyataan Rubiyo (wawancara, 29 Februari 2018) yang menjelaskan bahwa saat pencelupan batik pada larutan warna alam sogamuda dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan, larutan warna tidak boleh terlalu dingin karena warna sogamuda pada kain batik akan tampak tidak merata, hal ini dikarenakan larutan warna yang masih hangat akan membantu proses penyerapan larutan warna keserat-serat kain sehingga warna akan tampak lebih merata. Setelah proses pendinginan, larutan zat warna alam sogamuda siap digunakan dalam proses pencelupan warna batik.

Kedua pernyataan tersebut sesuai dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 28 Februari 2018) yang menjelaskan bahwa proses pendinginan dilakukan dengan mendinginkan larutan zat warna alam sogamuda yang sudah disaring ke dalam ember selama beberapa waktu. Larutan warna yang digunakan tidak benar-benar dingin, tetapi sedikit hangat, dan apabila larutan warna sudah dingin maka dicampur dengan larutan warna yang masih hangat agar tidak terlalu dingin, hal tersebut dilakukan agar larutan warna meresap secara maksimal pada

serat-serat kain. Berikut gambar larutan warna alam sogamuda dalam proses pendinginan.

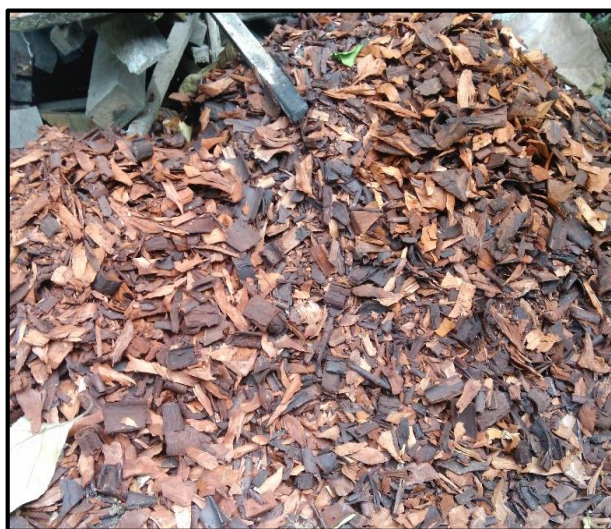


Gambar 38: Proses Pendinginan Larutan Warna Alam Soga Muda di *Home Industry Louby Batik*
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Setelah proses pendinginan, limbah bahan pewarna alam sogamuda dijemur di tempat yang telah disediakan *home industry* Louby Batik. Pada dasarnya limbah larutan warna alam sogamuda tidak ada yang terbuang. Ripto Atmojo (wawancara, 28 Februari 2018) menjelaskan bahwa bahan maupun larutan warna alam sogamuda setelah digunakan tidak ada yang dibuang. Setiap setelah selesai pewarnaan kain batik, larutan tersebut akan digunakan lagi untuk pewarnaan selanjutnya dengan catatan, setiap melakukan pencelupan kain batik, larutan warna alam sogamuda harus ditambah dengan larutan yang baru, agar kualitas larutan zat warna alam sogamuda tetap terjaga. Rubiyo (wawancara, 26 Februari 2018) juga menjelaskan bahwa bahan pembuatan warna alam sogamuda seperti potongan kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kayu tegeran, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka yang sudah lima kali

mengalami proses perebusan tidak terbuang dengan percuma, potongan kayu tersebut diolah menjadi bahan kayu bakar dalam proses pembuatan zat warna alam sogamuda.

Kedua pernyataan tersebut sesuai dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 29 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa larutan warna alam sogamuda dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan yang telah digunakan tidak dibuang dan potongan bahan kayu yang digunakan untuk membuat larutan warna alam sogamuda dijadikan kayu bakar dalam proses perebusan larutan warna alam sogamuda. Berikut gambar potongan kayu yang sudah mengalami 5 kali proses perebusan.



Gambar 39: Potongan Kayu yang Telah Mengalami 5 Kali Proses Perebusan
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Dari semua tahapan proses pembuatan zat warna alam sogamuda tersebut dapat dimaknai bahwa proses pembuatan warna alam sogamuda sama dengan proses pembuatan warna alam pada umumnya, yaitu dilakukan dengan mengekstrak bahan warna alam dengan cara direbus, yang membedakan hanya pada

bahan yang digunakan yaitu dengan tambahan kayu nangka, semakin banyak bahan warna alam sogamuda mengalami proses perebusan semakin berkurang pula kualitas zat warna yang dihasilkan, sehingga pada proses perebusan hanya dilakukan sebanyak 5 kali agar zat warna yang dihasilkan berkualitas.

b. Proses Pembuatan Batik Warna Alam Soga dengan Karakteristik Lebih Muda dan Kekuning-Kuningan (Soga Muda)

Musman dan Arini (2011:33) menjelaskan bahwa dalam proses pembuatan batik dilakukan beberapa tahap yaitu, *ngemplong, memola, mbatik, nembok, medel, ngerok/ngirah, mbironi, nyoga, dan nglorod*. Di *home industry* Louby Batik, proses pembuatan batik warna sogamuda juga dilakukan dengan tahap tersebut, seperti halnya dengan proses pembuatan batik pada umumnya, namun ada sedikit perbedaan pada bahan yang digunakan yaitu zat warna alam sogamuda dengan kayu nangka dan banyaknya proses pewarnaan sogamuda yaitu sebanyak 9 kali pencelupan.

Proses pembuatan batik warna sogamuda di *home industry* Louby Batik meliputi, proses persiapan, proses mendesain, proses pencantingan, proses pewarnaan, proses fiksasi, proses *pelorodan*, proses pencucian, dan proses pengeringan.

1) Proses Persiapan

Proses persiapan pembuatan batik warna sogamuda di *home industry* Louby Batik, dilakukan dengan persiapan alat dan bahan. Semi (wawancara, 27 Maret 2018) menjelaskan bahwa pada dasarnya alat dan bahan yang digunakan dalam

proses pembuatan batik warna sogamuda di *home industry* Louby Batik, sama dengan alat dan bahan yang digunakan dalam pembuatan batik pada umumnya.

Pernyataan tersebut didukung dengan pernyataan Ripto Atmojo (wawancara, 28 Maret 2018) yang menjelaskan bahwa alat dan bahan yang digunakan dalam proses pembuatan batik di *home industry* Louby Batik sama dengan industri lain pada umumnya, alat yang digunakan yaitu, canting, wajan kecil, panci besar, kompor batik, alat tulis, meja pola, dan gawangan, sedangkan bahan yang digunakan yaitu lilin (malam), zat warna sintetis dan zat warna alam, zat pengunci warna, dan kain mori.

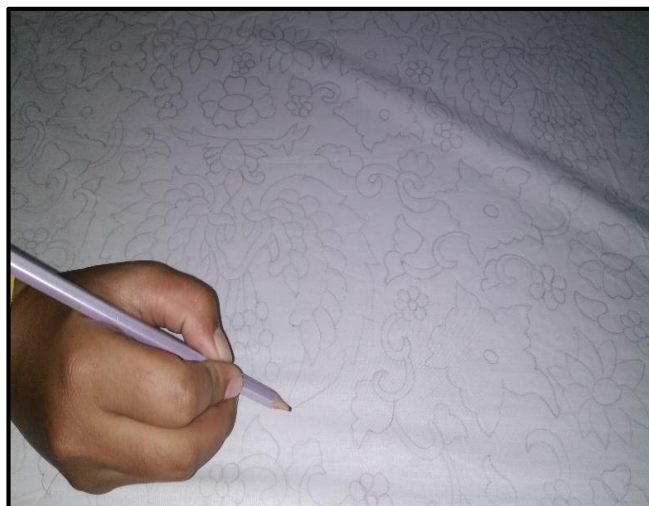
Kain mori yang digunakan dalam proses pembuatan batik warna sogamuda dulu melalui proses *mordant* dengan cara dicuci dan direbus, namun sekarang kain mori tidak mengalami proses *mordant* lagi. Ripto Atmojo (wawancara, 28 Maret 2018) menjelaskan bahwa proses *mordant* pada kain mori tidak dilakukan lagi, karena batik yang dihasilkan dengan kain mori yang sudah mengalami proses *mordant* dan yang belum mengalami proses *mordant* tidak menunjukkan perbedaan yang signifikan, bahkan kain batik yang dihasilkan sama saja.

Pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 27 Maret 2018) yang memperlihatkan bahwa kain yang digunakan dalam proses pembuatan batik warna sogamuda tidak melalui proses *mordant* lagi, namun kain batik yang dihasilkan memiliki warna yang cerah dan tidak mudah luntur.

2) Proses Mendesain

Semi (wawancara, 27 Maret 2018) menjelaskan bahwa proses mendesain di *home industry* Louby Batik dilakukan dengan membuat pola batik atau *mall* pada kertas roti berukuran 2, 5 m, selanjutnya memola motif batik pada permukaan kain menggunakan *mall* tersebut, hal ini dilakukan agar motif batik terlihat rapi dan jarak antara motif satu dan lainnya sesuai. Pernyataan tersebut didukung dengan pernyataan Ripto Atmojo (wawancara, 28 Maret 2018) yang menjelaskan bahwa proses memola motif pada kain dibantu dengan *mall* dari kertas roti berukuran 2, 5 m, *mall*, tujuannya agar hasil batik sesuai dengan motif yang diinginkan, *mall* tersebut digunakan terus menerus sesuai kebutuhan.

Kedua pernyataan tersebut sejalan dengan pengamatan peneliti (observasi, 27 Maret 2018) yang memperlihatkan bahwa proses memola motif batik pada kain dibantu dengan *mall* dari kertas roti berukuran 2, 5 m. Berikut gambar dari proses memola motif batik pada kain.



Gambar 40: Proses Memola Motif pada Kain di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Maret 2018)

3) Proses Pencantingan Pertama

Setelah proses mendesain, selanjutnya proses pencantingan pertama. Semi (wawancara, 27 Maret 2018) menjelaskan bahwa proses pencantingan pertama disesuaikan dengan motif yang akan dicanting, motif utama dicanting menggunakan canting *klowong*, sedangkan untuk motif *isen* dicanting menggunakan canting *cecek*. Pernyataan tersebut didukung dengan pernyataan Ripto Atmojo (wawancara, 28 Maret 2018) yang menjelaskan bahwa proses pencantingan pertama batik warna sogamuda dilakukan dengan mencanting pola motif utama dan *isen*, pola motif utama dicanting menggunakan canting *klowong*, motif *isen* dicanting menggunakan canting *cecek*.

Kedua pernyataan tersebut sesuai dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 27 Maret 2018) yang memperlihatkan bahwa proses pencantingan pertama dilakukan dengan mencanting *klowong* dan *isen* pada pola motif utama dan *isen* motif, pola utama dicanting menggunakan canting *klowong*, *isen* dicanting menggunakan canting *cecek*. Berikut gambar dari proses pencantingan pertama.



Gambar 41: Proses Pencantingan Pertama pada Kain di *Home Industry Louby Batik*

(Sumber: Hairotunisa, Maret 2018)

4) Proses Pewarnaan Pertama

Pada proses tahap pewarnaan pertama tidak dilakukan di *home industry* Louby Batik. Ripto Atmojo (wawancara, 27 Maret) menjelaskan bahwa proses pewarnaan pertama atau biru tua *naphthol* tidak dilakukan di *home industry* Louby Batik, proses tersebut dilakukan di Solo, alasannya untuk menjaga keamanan dan kenyamanan masyarakat sekitar, proses pewarnaan pertama dilakukan setelah proses pencantingan pertama. Untuk pewarnaan dengan teknik *colet* dilakukan di *home industry* Louby Batik, namun jarang diterapkan pada produk batik di *home industry* Louby Batik.

Pernyataan tersebut didukung dengan pernyataan Rubiyo (wawancara, 27 Maret 2018) yang menjelaskan bahwa proses pewarnaan pertama yaitu pencelupan warna sintetik biru tua *naphthol* tidak dilakukan di *home industry* Louby Batik. Hal tersebut dilakukan karena tidak ingin mengganggu kenyamanan tetangga sekitar karena dampak dari pembuangan limbah dari zat warna sintetik *naphthol* tersebut, sedangkan untuk pewarnaan *indigosol* dengan teknik *colet*, dilakukan di *home industry* Louby Batik, hal itu dikarenakan limbah untuk pewarna sintetik *indigosol* tidak dalam skala besar dan pewarnaan sintetik *indigosol* dengan teknik *colet* tersebut juga jarang digunakan.

Kedua pernyataan di atas sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 28 Maret 2018) yang memperlihatkan bahwa proses pewarnaan pertama tidak dilakukan di *home industry* Louby Batik, sehingga tidak ada limbah yang dihasilkan dari zat warna sintetik yang berpotensi mengganggu kenyamanan masyarakat sekitar.

5) **Proses *Pelorodan Pertama***

Setelah pewarnaan pertama, selanjutnya kain batik *dilorod*. Ripto Atmojo (wawancara 27, Maret 2018) menjelaskan bahwa proses *pelorodan* pertama tidak dilakukan di *home industry* Louby Batik, tetapi dilakukan di Solo, hal tersebut untuk mempermudah saat membawa kain batik yang sudah diwarnai di Solo. Pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 28 Maret 2018) yang memperlihatkan bahwa, proses *pelorodan* kain batik warna sogamuda di *home industry* Louby Batik hanya setelah proses pewarnaan warna alam sogamuda, sedangkan untuk proses *pelorodan* pertama, yaitu setelah pewarnaan biru tua *naphthol* tidak dilakukan di *home industry* Louby Batik.

6) **Proses Pencantingan Kedua**

Semi (wawancara, 27 Maret 2018) menjelaskan bahwa proses pencantingan kedua dilakukan dengan menutupi warna yang dihasilkan dari pewarnaan pertama yaitu warna sintetik, misalnya warna biru tua dan warna putih pada kain batik di bagian motif tertentu, tujuannya agar warna biru tua dan warna putih tersebut tidak terkena warna sogamuda yang menyebabkan warna tersebut akan menjadi warna gelap atau hitam. Pernyataan tersebut didukung dengan pernyataan Ripto Atmojo (wawancara, 27 Maret 2018) yang menjelaskan bahwa setelah kain batik diwarnai zat warna sintetik misalnya warna biru tua, warna dicanting lagi dengan menutupi bagian motif tertentu, hal ini dilakukan agar pada saat pencelupan warna sogamuda, pada bagian ditutupi tidak terkena warna sogamuda, sehingga warna biru tua tersebut dapat menambah variasi warna pada kain batik.

Kedua pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 27 Maret 2018) yang memperlihatkan bahwa proses pencantingan kedua dilakukan dengan menutupi permukaan kain yang telah mengalami proses pewarnaan pertama dan ingin dipertahankan warnanya agar tidak terkena warna pada pewarnaan kedua, warna-warna yang ditutupi yaitu warna biru tua *naphthol* dan warna kain yang masih berwarna putih. Berikut gambar dari proses mencanting dengan menutupi warna biru tua *naphthol* dan warna kain yang masih berwarna putih pada kain batik.



Gambar 42: Proses Pencantingan Kedua pada Kain di *Home Industry* Louby Batik

(Sumber: Hairotunisa, Maret 2018)

7) Proses Pewarnaan Kedua

Tahap Pewarnaan kedua dilakukan di *home industry* Louby Batik, hal ini dilakukan karena bahan pewarna pencelupan kedua berasal dari warna alam, sehingga tidak berdampak terhadap keamanan dan kenyamanan masyarakat sekitar. Berikut gambar proses pewarnaan kain batik warna soja muda.



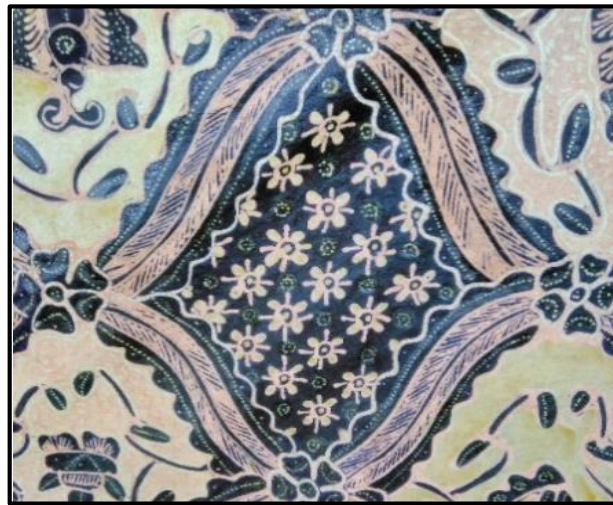
Gambar 43: Proses Pewarnaan Warna Soga Muda pada Kain di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Maret 2018)

Rubiyo (wawancara, 27 Februari 2018) menjelaskan bahwa proses pencelupan warna soga muda dilakukan sebanyak 9 kali pencelupan. Ripto Atmojo (wawancara, 27 Februari 2018) juga menjelaskan bahwa proses pencelupan warna soga muda dilakukan sebanyak 9 kali pencelupan, hal ini dilakukan agar warna yang dihasilkan sesuai keinginan dan tidak mudah luntur.

Pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 28 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa dalam proses pewarnaan kedua dilakukan dengan proses pencelupan kain batik ke dalam larutan warna soga muda sebanyak 9 kali ditambah satu kali pencelupan lasem, setiap kali kain batik dicelup ke dalam larutan warna alam soga muda, kain batik diangin-anginkan selama 10 s/d 20 menit.

Pencelupan pertama menghasilkan warna soga sangat muda dan sedikit kekuning-kuningan, warna tersebut belum bisa disebut dengan warna soga karena tampaknya lebih kepada warna putih kekuning-kuningan. Dalam pencelupan

pertama warna sogu belum terlalu kontras dengan warna-warna yang sudah ada pada permukaan kain sebelum pencelupan warna alam sogu. Warna yang dihasilkan pun belum pekat dan kualitas warnanya masih rendah, sehingga akan mudah pudar saat kain batik *dilorod* (observasi Hairotunisa, 28 Februari 2018). Berikut batik warna alam sogu pencelupan pertama.



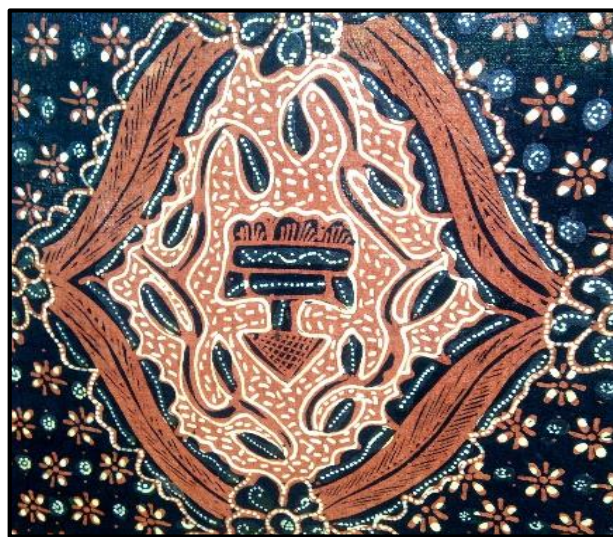
Gambar 44: Batik Warna Alam Sogu Pencelupan Pertama
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Pencelupan keempat menghasilkan warna sogu muda yang cukup pekat dari pada warna sogu yang dihasilkan dari pencelupan pertama. Pada pencelupan keempat warna sogu sudah mulai tampak, sehingga ketika dibandingkan dengan warna yang bersebelahan dengannya pun sudah mulai terlihat kontras. Namun warna sogu muda yang dihasilkan pada pencelupan keempat belum pekat dengan sempurna, tingkat ketahanannya pun masih rendah, sehingga warna ssogu muda pada kain batik masih mudah luntur (observasi Hairotunisa, 28 Februari 2018). Berikut batik warna alam sogu pencelupan keempat.



Gambar 45: Batik Warna Alam Soga Pencelupan Keempat
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Pencelupan ketujuh menghasilkan warna soga muda yang cukup pekat dan lebih gelap, sehingga warna memiliki daya tahan lebih kuat dari sebelumnya, pada pencelupan ketujuh, kain batik warna soga muda sudah mengalami fiksasi, sehingga tidak mudah luntur (observasi Hairotunisa, 28 Februari 2018). Berikut warna alam soga pencelupan ketujuh.



Gambar 46: Batik Warna Alam Soga Pencelupan Ketujuh
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Ripto Atmojo (wawancara, 28 Februari 2018) menjelaskan bahwa pencelupan kesembilan menghasilkan warna yang cukup pekat, sehingga tidak perlu mengalami proses pencelupan lagi. Pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 28 Februari 2018) yang memperlihatkan bahwa pencelupan kesembilan menghasilkan warna alam sogamuda yang sangat pekat, sehingga tidak perlu lagi melalui proses pencelupan. Warna yang dihasilkan pun sudah sangat kuat dan tidak akan mudah luntur. Dalam pencelupan kesembilan, kain batik melalui proses fiksasi, warna yang dihasilkan sangat pekat sehingga terlihat menonjol jika disandingkan dengan warna lain yang ada pada kain batik warna alam tersebut. Berikut warna alam sogamuda pencelupan kesembilan.



Gambar 47: Batik Warna Alam Soga Pencelupan Kesembilan
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

8) Proses Fiksasi

Proses fiksasi dilakukan dengan pencelupan kain batik yang telah diwarnai ke dalam larutan zat fiksasi, larutan fiksasi berasal dari campuran bahan 1/2 kg tawas, dan 1/4 kg gula batu yang direbus selama 11 s/d 20 menit. Pencelupan fiksasi kain batik pada warna alam sogamuda dilakukan sebanyak 3 kali. Pencelupan

fiksasi dilakukan pada pencelupan ketujuh, kesembilan, dan pencelupan lasem, bahan yang digunakan untuk fiksasi warna sogamuda yaitu campuran tawas dan gula batu yang direbus selama 11 s/d 20 menit (wawancara Miati, 27 Maret 2018). Pernyataan tersebut didukung dengan pernyataan Rubiyo (wawancara, 27 Maret 2018) yang menjelaskan bahwa pencelupan fiksasi kain batik pada warna sogamuda dilakukan sebanyak 3 kali, pencelupan fiksasi dilakukan setelah pencelupan ketujuh, kesembilan, dan pencelupan lasem.

Kedua pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 28 Maret 2018) yang memperlihatkan bahwa proses fiksasi di *home industry* Louby Batik dilakukan sebanyak 3 kali setelah pencelupan warna ketujuh, kesembilan, dan lasem, setelah pencelupan fiksasi, kain batik ditiriskan dengan cara diangin-anginkan selama 10 s/d 20 menit, kemudian kain batik dicuci dengan air bersih. Bahan untuk fiksasi yaitu tawas dan gula batu yang direbus selama 11 s/d 20 menit. Berikut proses pencelupan fiksasi pada kain batik warna sogamuda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 48: Proses Fiksasi Kain Batik Warna Soga Muda di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

9) Proses *Pelorodan* Kedua

Proses *pelorodan* kedua dilakukan dengan merebus kain batik ke dalam campuran air mendidih yang digunakan untuk *melorod*, Ripto Atmojo (wawancara 27, Maret 2018) menjelaskan bahwa air yang digunakan untuk proses *pelorodan* sebanyak 80 liter dicampur dengan *pathi* atau tepung kanji sebanyak 0,5 kg. Dalam satu kali perebusan air untuk proses *pelorodan* dapat *melorod* sebanyak 30 s/d 35 kain batik. *Pathi* atau tepung kanji berfungsi agar lilin yang melekat pada kain cepat hilang atau mudah lepas dan warna batik tidak pudar. Rubiyo (wawancara, 27 Maret 2018) juga menjelaskan bahwa proses *pelorodan* kedua dilakukan setelah pewarnaan terakhir yaitu pencelupan warna *soga muda* yang kesembilan setelah di fiksasi.

Kedua pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 28 Maret 2018) yang memperlihatkan bahwa proses *pelorodan* kain batik warna *soga muda* dilakukan dengan merebus kain batik di dalam air mendidih yang telah dicampur tepung kanji dengan cara mencelup kain batik secara berulang-ulang. Berikut proses *pelorodan* kain batik di *home industry* Louby Batik.



Gambar 49: Proses *Pelorodan* Kain Batik di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

10) Proses Pencucian

Proses pencucian dilakukan dengan mencuci kain batik warna sogamuda yang sudah *dilorod* ke dalam air bersih, pada saat mencuci, kain batik sedikit dikucek-kucek agar lilin lebih mudah lepas dari kain batik. Rubiyo (wawancara, 27 Maret 2018) menjelaskan bahwa proses pencucian dilakukan agar kain bersih dari malam, pada saat mencuci, kain batik dikucek-kucek agar malam yang masih menempel pada kain cepat lepas, setelah itu kain batik dikeringkan dengan cara diangin-anginkan selama 10 s/d 20 menit. Berikut gambar proses pencucian kain batik warna sogamuda di *home industry* Louby Batik.



Gambar 50: Proses Pencucian Kain Batik Warna Soga Muda di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

11) Proses Pewarnaan Lasem

Rubiyo (wawancara, 27 Maret 2018) menjelaskan bahwa pencelupan lasem dilakukan sebanyak satu kali pencelupan, proses ini menghasilkan warna *krem* atau kuning gading. Warna lasem yaitu proses pewarnaan yang dilakukan dengan menutupi warna putih yang masih ada pada bagian motif di permukaan kain batik,

misalnya pada bagian motif isen. Pencelupan warna lasem dilakukan setelah kain batik mengalami semua proses pewarnaan dan *pelorodan*, pencelupan warna lasem merupakan tahapan paling akhir dalam proses pewarnaan kain. Larutan warna lasem berasal dari larutan warna sogamuda dari proses perebusan pertama. Ripto Atmojo (wawancara, 28 Maret 2018) juga menjelaskan bahwa proses pewarnaan lasem dilakukan selama satu kali pencelupan menggunakan larutan warna sogamuda pada rebusan pertama, selanjutnya kain difiksasi.

Kedua pernyataan tersebut sejalan dengan hasil pengamatan peneliti (observasi, 28 Maret 2018) yang memperlihatkan bahwa proses pencelupan lasem dilakukan sebanyak satu kali. Warna dari proses lasem menghasilkan warna kuning gading, larutan warna yang digunakan dari rebusan bahan warna sogamuda pertama. Warna lasem dilakukan dengan menutupi warna putih yang masih ada pada bagian motif di permukaan kain batik, seperti pada bagian motif isen dan bagian *outline* motif. Setelah kain batik dicelup lasem, selanjutnya kain batik difiksasi. Berikut gambar warna kuning gading atau krem pada pencelupan lasem.



Warna Kuning Gading
pada Pencelupan Lasem

Gambar 51: Warna Kuning Gading pada Pencelupan Lasem
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

12) Proses Pengeringan

Proses pengeringan dilakukan dengan mengangin-anginkan kain batik warna soda muda yang sudah mengalami pewarnaan, kain batik yang sudah *dilorod* dan sudah dicuci atau dibersihkan, Rubiyo (wawancara, 27 Maret 2018) menjelaskan bahwa proses pengeringan tidak dilakukan dibawah sinar matahari tetapi hanya diangin-anginkan agar warna tidak pudar. Untuk proses pengeringan kain batik warna soda muda yang sudah mengalami pewarnaan dilakukan selama lebih kurang 10 s/d 20 menit sampai kain batik setengah kering, untuk proses pengeringan kain batik yang sudah *dilorod* dan sudah dicuci atau dibersihkan dilakukan selama 1 hari atau lebih, tergantung cuaca. Berikut gambar dari proses pengeringan kain batik yang sudah mengalami pewarnaan, *pelorodan* dan pencucian atau dibersihkan di *home industry* Louby Batik.



Gambar 52: Proses Pengeringan Kain Batik Setelah Pencelupan Warna Soga Muda di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)



Gambar 53: Proses Pengeringan Kain Batik Warna Soga Muda Setelah *dilorod* dan dicuci di *Home Industry* Louby Batik
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Setelah proses pengeringan, kain batik warna soga muda di setrika agar terlihat lebih rapi. Berikut beberapa gambar dari hasil batik warna soga setelah disetrika.



Gambar 54: Hasil Kain Batik Warna Soga Muda di *Home Industry Louby Batik*
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)



Gambar 55: Hasil Kain Batik Warna Soga Muda di *Home Industry Louby Batik*
(Sumber: Hairotunisa, Februari 2018)

Dari semua tahapan proses pembuatan batik warna sogamuda di atas, dapat dimaknai bahwa proses pembuatan batik warna sogamuda di *home industry Louby Batik* sama pada umumnya yaitu, proses persiapan, proses mendesain, proses pencantingan, proses pewarnaan, proses fiksasi, proses *pelorodan*, proses pencucian, dan proses pengeringan. Dari semua tahapan tersebut yang membedakan

hanya pada bahan yang digunakan dalam proses pewarnaan alam sogamuda yaitu bahan warna sogamuda dengan kayu nangka.

Proses pencantingan dilakukan lebih dari satu kali, yang mana proses pencantingan tersebut diperuntukan untuk membuat warna yang beragam dengan motif yang diinginkan. Proses pewarnaan dilakukan sebanyak 2 kali dengan menggunakan dua jenis zat warna yaitu, zat warna alam sogamuda dan zat warna sintetik yaitu biru tua *naphthol* yang diperuntukan untuk memperindah produk batik, namun yang paling ditekankan pada pewarnaan terakhir yaitu warna alam sogamuda yang dilakukan sebanyak kurang lebih 9 kali pencelupan, hal tersebut dilakukan untuk menjaga kekhasan dari batik warna alam di *home industry* Louby Batik, yang mana semakin banyak proses pencelupan dilakukan maka semakin bagus kualitas warna yang dihasilkan.

Proses fiksasi dilakukan sebanyak 3 kali yaitu, setelah pencelupan warna ke tujuh, pencelupan kesembilan, dan pencelupan lasem, hal itu dilakukan agar dalam proses penguncian warna, bahan fiksasi tidak mempengaruhi kualitas kain batik dan hasil cantingan. Proses *pelorodan* di *home industry* Louby Batik menggunakan bahan tepung kanji, yang dimaksudkan agar warna pada kain batik tidak pudar. Proses pencucian dilakukan dengan mencuci di air bersih sambil dikucek agar lilin terlepas dari kain. Proses pengeringan dilakukan dengan diangin-anginkan agar kualitas cantingan dan warna tetap terjaga.

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan karakteristik warna alam sogas dan proses pembuatan warna alam sogas dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan ("soga muda") di *home industry* Louby Batik, Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten dapat disimpulkan sebagai berikut.

1. Karakteristik warna alam sogas di *home industry* Louby Batik Banyuripan, Bayat, Klaten dilihat dari nilai estetika warna, terdiri dari beberapa warna dari bagian-bagian motif pada kain batik warna alam sogas di *home industry* Louby Batik yaitu, warna utama, warna penunjang, warna pada *isen* dan latar. Warna utama yaitu warna alam sogas atau coklat muda dan warna alam sogas atau coklat tua, warna yang paling ditonjolkan yaitu warna alam sogas atau coklat muda. Warna penunjang terdiri dari beberapa zat warna sintetis diantaranya, warna *naphthol* biru tua, dan warna *indigosol* berupa warna merah, warna biru muda, warna hijau, dan warna ungu, warna *naphthol* selalu diterapkan namun dengan porsi yang lebih sedikit dari pada warna alam sogas, sedangkan warna *indigosol* jarang diterapkan. Warna *isen* dan latar, warna *isen* pada batik warna alam sogas di *home industry* Louby Batik yaitu warna kuning gading atau *krem*, warna latar yang digunakan yaitu warna gelap atau hitam.
2. Proses pembuatan batik warna alam sogas muda di *home industry* Louby Batik meliputi dua tahapan yaitu proses pembuatan larutan zat warna alam sogas muda

dan proses pembuatan batik warna alam sogamuda. Proses pembuatan larutan zat warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik sama dengan proses pembuatan larutan zat warna alam pada umumnya yang membedakan hanya pada bahan campuran kayu nangka, proses tersebut dilakukan dengan melarutkan ke dalam air dengan cara direbus sebanyak 5 kali, setiap satu kali perebusan, larutan warna ditampung di dalam ember, dan untuk perebusan selanjutnya diganti air baru, dengan melalui beberapa tahapan yaitu, tahap pemotongan, tahap perebusan, tahap penyaringan, dan tahap pendinginan. Proses pembuatan batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik sama dengan proses pembuatan batik pada umumnya yang membedakan hanya bahan zat warna alam sogamuda yang digunakan yaitu zat warna alam sogamuda, proses tersebut meliputi, proses persiapan, proses pembatikan, proses pewarnaan, proses fiksasi, proses pelorotan, proses pencucian, dan proses penjemuran.

B. Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah diuraikan maka perlu diberikan beberapa saran yang dapat dijadikan pertimbangan bagi berbagai pihak yaitu.

1. Karena variasi warna alam yang ada di *home industry* Louby Batik masih sedikit. Bagi *home industry* Louby Batik, agar mengembangkan warna-warna alam yang sudah ada misalnya, warna biru indigo dari daun tom, supaya batik warna alam di *home industry* Louby Batik lebih bervariasi, namun tetap menonjolkan warna sogamuda.

2. Karena proses pencelupan zat warna alam soda di *home industry* Louby Batik cukup lama yang disebabkan kurangnya daya serap warna ke serat-serat kain sedangkan cuaca sering tidak mendukung, sehingga menghambat proses pewarnaan batik. Bagi *home industry* Louby Batik, agar melakukan proses *mordant* pada kain yang digunakan dalam pembuatan batik agar kain batik tersebut mempunyai daya serap lebih cepat lagi, supaya proses pencelupan tidak terlalu banyak, namun tetap bisa menghasilkan warna yang diinginkan dan berkualitas.

DAFTAR PUSTAKA

- Afrizal. 2014. *Metode Penelitian Kualitatif: Sebuah Upaya Mendukung Penggunaan Penelitian Kualitatif dari Berbagai Disiplin Ilmu*. Jakarta: PT RajaGrafindo.
- Handajani, A. dan Ratmanto, E. 2016. *Batik Anti Terorisme Sebagai Media Komunikasi: Upaya Kontra Radikalisasi Melalui Pendidikan Budaya*. Yogyakarta: Gadjah Mada University Press dan Anggota IKAPI.
- Hasanudin. 2001. *Batik Pesisiran: Melacak Pengaruh Etos Dangang Santri pada Ragam Hias Batik*. Cetakan 1. Bandung. PT Kiblat Buku Utama.
- Djelantik. 1999. *Estetika Sebuah Pengantar*. Cetakan Pertama. Bandung: Masyarakat Pertunjukan Seni Indonesia.
- Kaleka, N. 2014. *Membatik dengan Media Kayu*. Yogyakarta: Arcitra.
- Kartika, D. S. 2004. *Seni Rupa Modern*. Cetakan Pertama. Bandung: Rekayasa Sains.
- Kartika, D. S. dan Sunarmi. 2007. *Estetika Seni Rupa Nusantara*. Cetakan Ke-1. Surakarta: ISI Press Solo.
- Kasiyan. 2009. "Seni Kriya dan Kearifan Lokal: Tatapan Postmodern dan Postcolonial". *Jurnal*. <http://staffnew.uny.ac.id/upload/132243650/>. Diunduh pada tanggal 17 Februari 2018.
- _____. 2010. "Batik Riwayatmu Kini: Beberapa Catatan Tegangan Kontestasi". *Jurnal*. <https://ststaffnew.uny.ac.id/upload/132243650/>. Diunduh pada tanggal 17 Februari 2018.
- Lisbijanto, H. 2013. *Batik*. Edisi Pertama. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Miles, M. B. dan Huberman, A. M. 2014. *Analisis Data Kualitatif: Buku Sumber tentang Metode-metode Baru*. Jakarta: UI-Press.
- Moleong, L. J. 2014. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Cetakan ke-32. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Musman, A. dan Arini, A.B. 2011. *Batik Warisan Adiluhung Nusantara*. Yogyakarta: G-Media.

- Prasetyo, A. 2010. *Karya Agung Warisan Budaya Dunia*. Yogyakarta: Pura Pustaka.
- Sarwono, J. 2006. *Metode Penelitian Kuantitatif dan Kualitatif*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Soedjono. 1987. *Batik Lukis*. Cetakan Pertama. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Sugiyono. 2015a. *Metode Penelitian (Research and development/ R&D)*. Cetakan Ke-1. Bandung: Alfabeta.
- _____. 2015b. *Memahami Penelitian Kualitatif*. Cetakan Kesebelas. Bandung: Alfabeta.
- Suharsaputra, U. 2014. *Metode Penelitian: Kuantitatif, Kualitatif dan Tindakan*. Bandung: PT Refika Aditama.
- Sulistyowati, P. 2017. "Batik Tulis Warna Alam *Home Industry* Batik Natural Desa Jarum Bayat Klaten". *Skripsi*. Yogyakarta: UNY.
- Sumino. 2013. *Zat Pewarna alami untuk pencelupan kain batik sutera dan mori*. Cetakan Pertama. Yogyakarta: BPISI Yogyakarta.
- Sunarya, K. I. 2012. "Zat Warna Alam Alternatif Warna Batik yang Menarik". *Jurnal*. <https://journal.uny.ac.id/index.php/inotek/article/>. Diunduh pada tanggal 16 Februari 2018.
- Susanto, S. 1980. *Seni Kerajinan Batik Indonesia*. Yogyakarta: Balai Penelitian Batik dan Kerajinan, Lembaga Penelitian dan Pendidikan Industri, Departemen Perindustrian R.I.
- Widoyoko, E. P. 2012. *Teknik Penyusunan Instrumen Penelitian*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.
- Wulandari, A. 2011. *Batik Nusantara: Makna Filosofis Cara Pembuatan Dan Industri Batik*. Yogyakarta: Andi.
- Zakiya. 2015. "Nilai Estetika Batik Tulis Pewarna Alam Karya Industri Kebon Indah Bayat, Klaten, Jawa Tengah". *Skripsi*. <http://eprints.uny.ac.id/17465/1/SKRIPSI-Nilai>. Diunduh pada tanggal 20 Februari 2018.

LAMPIRAN

GLOSARIUM

<i>Cecek</i>	: Salah satu jenis canting yang digunakan untuk mencanting pola <i>isen</i> pada batik
<i>Colet</i>	: Menguaskan warna pada kain batik
Fiksasi	: Penguncian dan pembangkit warna
<i>Indigosol</i>	: Zat warna sintetis yang termasuk zat warna bejana yang larut dalam air
<i>Isen</i>	: Aneka corak pengisi latar kain dan bidang-bidang kosong corak batik
<i>Klowong</i>	: Salah satu jenis canting yang digunakan untuk mencanting pola utama
<i>Krem</i>	: Istilah lain dari warna kuning gading
<i>Mall</i>	: Cetakan untuk memola kain batik
<i>Mbatik</i>	: Menempelkan lilin/malam batik pada pola yang telah digambar menggunakan canting
<i>Mbironi</i>	: Menutup bagian-bagian permukaan batik yang akan dibiarkan tetap berwarna putih dan tempat-tempat yang terdapat <i>cecek</i>
<i>Medel</i>	: Mencelup kain batik yang telah dipola, dilapisi lilin ke dalam warna yang telah disiapkan
<i>Memola</i>	: Pembuatan pola menggunakan pensil ke atas kain
<i>Mordant</i>	: Proses pengolahan mori agar dalam pencelupan kain bias mengikat warna dengan baik
Mori	: kain yang biasa digunakan untuk membuat produk batik
<i>Naphthol</i>	: Salah satu zat warna sintetis yang terdiri dari dua komponen dasar yaitu, AS naphthol dan garam diazonium
<i>Nembok</i>	: Menutupi bagian batik yang dibiarkan putih dengan lilin <i>tembakan</i>
<i>Ngejreng</i>	: Warna cerah
<i>Ngemplong</i>	: Memadatkan serat-serat kain yang baru dibersihkan
<i>Ngerok/Ngirah</i>	: Proses menghilangkan lilin dengan alat pengerok
<i>Nglorod</i>	: Menghilangkan lilin/malam pada permukaan batik dengan air mendidih
<i>Nyoga</i>	: Memberi warna coklat pada kain batik
Pewarnaan Lasem	: Mewarnai bagian motif batik yang masih berwarna putih
Warna Soga	: Istilah lain dari warna coklat
<i>Water Glass</i>	: Salah satu bahan pembantu dalam proses <i>pelorodan</i> kain batik



**PEMERINTAH KABUPATEN KLATEN
KECAMATAN BAYAT**

Alamat : Jl. Raya Bayat – Cawas Nomor 7 Telp. 8990134
Kode Pos 57462.

SURAT IZIN USAHA MIKRO DAN KECIL

NOMOR : 503 / 09 /IUMK/34.4

Berdasarkan Peraturan Presiden Nomor 98 Tahun 2014 tentang Perizinan untuk Mikro dan Kecil, Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 83 Tahun 2014 tentang Pedoman Pemberian Izin Usaha Mikro Kecil, Peraturan Bupati Klaten Nomor 43 Tahun 2015 tentang Penyelenggaraan Pelaksanaan Izin usaha Mikro dan Kecil di Kabupaten Klaten dan Keputusan Bupati Klaten Nomor: 503/463 tahun 2015 tentang Pendelegasian Kewenangan Pelaksanaan Izin Usaha Mikro dan Kecil kepada Camat di Kabupaten Klaten , bersama ini menyatakan dan memberikan Izin Kepada :

N a m a	: AGUNG PRAYITNO
No. KTP	: 3310042402880001
Alamat	: Dk. Banaran Rt.01 Rw.07 Banyuripan, Bayat, Klaten.

Untuk mendirikan Usaha Mikro dan Kecil yang mencakup Perizinan dasar berupa : Menempati Lokasi/Domosisi , melakukan kegiatan usaha baik Produksi maupun penjualan barang dan jasa dengan identitas :

Nama Perusahaan	: LOUBY BATIK
Bentuk Usaha	: Perorangan
NPWP	: -
Kegiatan Usaha	: BATIK
Sarana Usaha yg digunakan	: Milik sendiri
Alamat Usaha	: Dk. Banaran Rt.01 Rw.07 Banyuripan, Bayat, Klaten.
Jumlah Modal Usaha	: 40.000.000
Nomor Pendaftaran	: 09/2017



Dikeluarkan di : Bayat
Pada tanggal : 03 Januari 2018
CAMAT BAYAT


EDY PURNOMO, SE
 Pembina Tk.I
 NIP. 196203011986031017



KISI-KISI PEDOMAN OBSERVASI

Aspek	Observasi
Keberadaan industri Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten dan <i>home industry</i> Louby Batik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Letak geografis Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten 2. Potensi batik Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten 3. Letak geografis <i>home industry</i> Louby Batik 4. Suasana <i>home industry</i> Louby Batik
Karakteristik batik warna alam sogu di <i>home industry</i> Louby Batik	<ol style="list-style-type: none"> d. Karakteristik warna alam sogu muda e. Karakteristik warna alam sogu tua f. Karakteristik warna penunjang g. Karakteristik warna pada isen batik h. Karakteristik warna pada latar batik i. Kualitas warna
Proses pembuatan batik warna alam sogu dengan karakteristik lebih muda dan kekuningan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alat dan bahan yang digunakan dalam proses pembuatan larutan zat warna alam sogu dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan 2. Proses pembuatan larutan zat warna alam sogu muda 3. Proses pembuatan batik warna alam sogu muda

KISI-KISI PEDOMAN WAWANCARA

Aspek	Wawancara
Keberadaan industri Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten dan <i>home industry</i> Louby Batik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dimana lokasi Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten? 2. Berapa luas wilayah dan kondisi geografis Desa Banyuripan? 3. Berapa jumlah penduduk Desa Banyuripan dan sebagian besar bekerja sebagai apa? 4. Apa saja potensi yang ada di Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten? 5. Dimana lokasi <i>home industry</i> Louby Batik? 6. Bagaimana sejarah <i>home industry</i> Louby Batik? 7. Bagaimana pemasaran batik di <i>home industry</i> Louby Batik? 8. Bagaimana profil perajin atau pegawai <i>home industry</i> Louby Batik?
Karakteristik batik warna alam sogu di <i>home industry</i> Louby Batik	<ol style="list-style-type: none"> b. Seperti apa warna utama yang diunggulkan di <i>home industry</i> Louby Batik? c. Seperti apa warna penunjang pada batik di <i>home industry</i> Louby Batik? d. Seperti apa warna isen dan latar pada batik di <i>home industry</i> Louby Batik? e. Seperti apa kualitas warna batik di <i>home industry</i> Louby Batik?
Proses pembuatan batik warna alam sogu dengan karakteristik lebih muda dan kekuningan	<ol style="list-style-type: none"> d. Apa saja bahan yang digunakan dalam proses pembuatan larutan zat warna alam sogu muda? e. Bagaimana proses pembuatan larutan zat warna alam sogu muda? f. Bagaimana proses pembuatan batik warna alam sogu muda proses persiapan, proses pembatikan, proses pewarnaan, proses <i>pelorodan</i>, proses pencucian, dan proses pengeringan?

KISI-KISI PEDOMAN DOKUMENTASI

Aspek	Dokumentasi
Dokumen tertulis	1. Surat izin usaha
Dokumen tidak tertulis	f. Gapura selamat datang Desa Banyuripan g. Tampak depan <i>Showroom</i> batik Desa Banyuripan h. Tugu penunjuk jalan menuju ke Desa Banyuripan i. Lokasi <i>home industry</i> Louby Batik j. Hasil Batik warna alam sogu di <i>home industry</i> Louby Batik k. Alat dan bahan yang digunakan dalam proses pembuatan larutan zat warna alam sogu muda l. Proses pembuatan warna alam sogu muda m. Proses pembuatan batik warna alam sogu muda

HASIL WAWANCARA DENGAN NARASUMBER

A. Keberadaan industri Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten dan *home industry* Louby Batik

1. Suratman:

Desa Banyuripan terletak di sebelah selatan Desa Jarum, sebelah barat Desa Beluk, sebelah timur Desa Dukuh, dan sebelah utara Desa Gunung Gaja. Di daerah Desa Banyuripan terdapat delapan belas desa diantaranya, Desa Pasebon, Desa Nengahen, Desa Jarum, Desa Pawangrejo, dan Desa Wiro.

2. Suratman:

Desa Banyuripan memiliki luas wilayah yaitu 219.5590 ha dengan keadaan alam yang terdiri dari tanah datar dan perbukitan yang terletak di sebelah selatan dan timur Desa Banyuripan.

3. Suratman:

Penduduk di Desa Banyuripan berjumlah 3581 jiwa yaitu Laki-laki berjumlah 1773 jiwa, dan perempuan berjumlah 1808 jiwa, sebagian besar penduduk bekerja sebagai petani dan buruh batik, yang mana petani kebanyakan dilakukan oleh laki-laki, dan buruh batik kebanyakan dilakukan oleh perempuan.

4. Suratman:

Desa Banyuripan mempunyai berbagai macam potensi yaitu batik dan sumber daya alam berupa padi dan tebu, diantara ketiga potensi tersebut yang paling menonjol adalah batik, batik sudah sangat lama berkembang, bukan hanya berkembang di Desa Banyuripan tetapi juga berkembang di Desa sekitar Kecamatan Bayat, diantaranya Desa Jarum dan Desa Kebon. Desa Banyuripan mempunyai banyak industri batik yang bergerak di bidang industri rumah tangga (*home industry*) baik itu milik perorangan maupun per kelompok, kebanyakan perempuan di Desa Banyuripan membatik di rumah masing-masing.

5. Dewi Eko Setyaningsih:

Home industry Louby Batik terletak di perbatasan antara Desa Banyuripan dan Desa Jarum.

6. Dewi Eko Setyaningsih:

Home industry Louby Batik bergerak di bidang batik dengan menggunakan warna alam yang sudah berdiri kurang lebih selama tujuh tahun.

Agung Prayitno:

Home industry Louby Batik didirikan pada tahun 2010 oleh Ripto Atmojo dibantu oleh istri dan anak pertama yang bernama Lilik Intanta, dengan bekal keahlian membatik yang sudah dilakukannya sejak masih kecil sebagai buruh batik di salah-satu industri batik di Solo, Ripto Atmojo mengambil langkah baru untuk mendirikan sebuah *home industry* yang bernama Louby Batik.

Ripto Atmojo:

Pada awal mendirikan usaha Louby Batik dibantu oleh istri dan anak pertama yang bernama Lilik Intanta, dengan bekal keahlian membatik yang sudah dilakukannya sejak masih kecil sebagai buruh batik di salah-satu industri batik di Solo, kemudian memberanikan diri untuk mendirikan usaha sendiri. Louby Batik berasal dari nama cucu pertama dari anak pertama Ripto Atmojo yang bernama Loubna, dan karena *home industry* ini bergerak di bidang batik dan berdasarkan diskusi antar anggota keluarga, maka akhirnya menjadi nama Louby Batik.

7. Semi:

Pada awalnya pemasaran batik Ripto Atmojo dibantu oleh anak pertamanya, sekarang Ripto Atmojo mengelola *home industry* Louby Batik bersama istri dan anak bungsunya yaitu Sulastri dan Agung Prayitno, Sulastri membantu dalam hal mengelola pekerja atau perajin batik, sedangkan Agung Prayitno membantu di bagian pemasaran. *Home industry* Louby Batik sekarang sudah mempunyai blog atau website sendiri yaitu Loubybatik.com, website ini dikelola oleh anak bungsu Ripto Atmojo yaitu Agung Prayitno.

Sulastri:

Awal mula mendirikan *home industry* Louby Batik mengalami kerugian, hal itu dikarenakan belum banyak yang mengetahui adanya *home industry* Louby Batik, pemasarannya belum baik, dan hasil produk batik pun belum menarik dan rapi seperti saat ini, perajin batik yang menjadi pegawai di *home industry* Louby Batik masih sangat sedikit yaitu lima orang. Namun saat ini *home industry* Louby Batik mempunyai langganan tetap dari butik-butik batik yang ada di Solo, Jakarta, Bali dan masih banyak lagi.

Ripto Atmojo:

Dulunya belum banyak yang mengetahui adanya *home industry* Louby Batik, pemasarannya belum baik, dan hasil produk batik pun belum menarik dan rapi seperti saat ini, perajin batik yang menjadi pegawai di *home industry* Louby Batik masih sangat sedikit yaitu lima orang, namun saat ini *home industry* Louby Batik mempunyai langganan tetap dari butik-butik batik yang ada di Solo, Jakarta, Bali dan masih banyak lagi.

8. Agung Prayitno:

Jumlah pegawai di *home industry* Louby Batik sekarang lebih kurang sudah 100 orang lebih, ditambah dua orang di bagian pembuatan dan proses pencelupan warna alam soja, yang kebanyakan ibu rumah tangga, tetapi tetap ada laki-laki yang memegang pekerjaan berat, pegawai di *home industry* Louby Batik berasal dari Desa Banyuripan maupun dari desa lain.

Sulastri:

Dulu sekali, pegawai atau perajin *home industry* Louby Batik masih sangat sedikit, namun berkat kerja keras dari Ripto Atmojo dan keluarga, *home industry* Louby

Batik sekarang sudah berkembang, sehingga pegawai atau perajin batiknya bertambah lebih kurang 100 orang, pegawai atau perajin *home industry* Louby Batik tidak semuanya berasal dari Desa Banyuripan, ada juga yang berasal dari luar Desa Banyuripan seperti dari Desa Jarum, Gunung Gajah, dan lain-lain.

B. Karakteristik batik warna alam sogu di *home industry* Louby Batik

1. Agung Prayitno:

Warna utama dalam batik warna alam di *home industry* Louby Batik ada dua variasi yaitu warna alam sogu muda dan warna sogu atau coklat tua pekat.

Ripto Atmojo:

Warna utama yang digunakan di *home industry* Louby Batik yaitu warna sogu atau coklat, warna tersebut terdiri dari dua variasi yaitu warna sogu muda dan warna sogu tua. Kedua warna tersebut diterapkan pada motif atau pola motif utama pada batik, warna yang paling diunggulkan dan paling banyak dibuat yaitu warna sogu muda, sedangkan warna sogu tua hanya dibuat jika ada pemesanan khusus dari konsumen *home industry* Louby Batik.

2. Ripto Atmojo:

Warna penunjang digunakan untuk menambah ragam warna batik yang berfungsi untuk memperindah warna batik, jika dalam suatu karya batik, hanya menggunakan satu warna, motif tidak akan terlihat indah dan tidak akan bagus dilihat. Warna penunjang atau pelengkap yang digunakan terdiri dari zat warna sintetis jenis *naphthol* dan *indigosol*, warna *naphthol* yaitu biru tua, dan warna *indigosol* yaitu warna merah, warna biru muda, warna hijau, dan warna ungu.

Sulastris:

Warna penunjang pada batik warna alam di *home industry* Louby Batik menggunakan warna sintetis yaitu, *naphthol* dengan teknik celup dan warna *indigosol* dengan teknik *colet*, kedua jenis warna tersebut berfungsi untuk memperindah dan menambah ragam warna batik warna alam di *home industry* Louby Batik. Warna sintetis yang digunakan sebagai warna penunjang yaitu warna *naphthol* biru tua, dan warna *indigosol* berupa warna merah, warna biru muda, warna hijau, dan warna ungu.

3. Ripto Atmojo:

Produk batik yang ada di *home industry* Louby Batik lebih mendekatkan pada ciri batik di Solo yang mana menggunakan warna sogu muda dengan tambahan warna kuning gading atau krem pada bagian isen yang dihasilkan dari proses lasem, zat warna yang digunakan dalam proses pencelupan lasem sama dengan zat warna yang digunakan dalam proses pencelupan warna alam sogu, hanya saja, larutan warna yang digunakan yaitu larutan zat warna alam sogu muda yang dihasilkan dari rebusan pertama.

Rubiyo:

Warna isen dalam batik yang ada di *home industry* Louby Batik berasal dari proses penecelupan lasem yang menghasilkan warna kuning gading atau warna krem, untuk mendapatkan warna tersebut, kain batik dicelup lasem sebanyak satu kali, agar warna lasem yang dihasilkan tidak terlalu tua pekat, karena pada dasarnya proses pencelupan lasem diperuntukan untuk mempercerah warna pada motif utama agar warna pada batik terlihat lebih hidup.

4. Sulastri:

Warna latar atau *background* yang digunakan di *home industry* Louby Batik yaitu warna gelap atau hitam, warna hitam yang dihasilkan pada latar batik berasal dari pencelupan warna sintetik biru tua *naphthol* dengan warna alam soja atau coklat, warna hitam yang dihasilkan yaitu warna hitam pekat, warna gelap atau hitam pada latar atau *background* tersebut membantu memunculkan warna pada motif, sehingga warna motif lebih cerah dan lebih hidup.

Sulastri:

Warna latar yang digunakan *home industry* Louby Batik yaitu warna hitam, yang dihasilkan dari pencelupan pertama yaitu warna biru tua yang dihasilkan dari warna sintetik, kemudian warna tersebut dicelup warna soja atau coklat yang akan menghasilkan warna hitam.

5. Rubiyo:

Bahan yang digunakan dalam pembuatan larutan zat warna alam soja yaitu, pencampuran bahan kulit kayu tingi, kayu tegeran, kulit kayu jambal, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka. Bahan tersebut menciptakan warna yang berkualitas, bahan-bahan kayu tersebut mempunyai fungsi yang berbeda-beda.

Ripto Atmojo:

Kulit kayu tingi berfungsi untuk menghasilkan warna merah bata, kayu tegeran berfungsi untuk menghasilkan warna kuning, namun tidak hanya itu warna kuning yang dihasilkan kayu tegeran mempunyai daya tahan sangat kuat sehingga meminimalisir tingkat kelunturan warna, kulit kayu jambal menghasilkan warna coklat muda, kulit kayu mahoni menghasilkan warna merah bata sedikit lebih pudar namun mempunyai daya tahan kuat, dan kayu nangka menghasilkan warna kuning terang namun memiliki tingkat ketahanan yang rendah, bahan kayu nangka sendiri berfungsi sama dengan kayu tegeran dimana sama-sama menghasilkan warna kuning namun bedanya hanya pada tingkat ketahanan dan tingkat kecerahan warna, dari berbagai fungsi bahan tersebut kemudian menghasilkan warna soja lebih muda dan kekuning-kuningan yang tidak mudah luntur.

C. Proses pembuatan batik warna alam sogamuda dengan karakteristik lebih muda dan kekuningan

1. Ripto Atmojo:

Bahan utama untuk membuat warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik Bayuripan Bayat Klaten yaitu campuran yang terdiri dari kayu tingi, kayu tegeran, kayu jambal, kayu mahoni, dan kayu nangka. Bahan yang digunakan untuk fiksasi atau pengunci warna alam sogamuda yaitu tawas dan gula batu.

2. Ripto Atmojo:

Tahap pemotongan dilakukan agar saat perebusan bahan kayu ke dalam air, bahan kayu mudah untuk mengeluarkan warna dengan cepat dan larutan warna yang diperoleh lebih maksimal. Proses pemotongan tidak dilakukan di *home industry* Louby Batik, *home industry* Louby Batik membeli bahan pewarna alam sogamuda dalam bentuk sudah dipotong kecil.

Miati:

Perebusan bahan kayu yang digunakan untuk membuat larutan zat warna alam sogamuda, bentuk kayu sudah dipotong kecil-kecil, hal ini memudahkan dalam proses perebusan bahan warna alam sogamuda.

Ripto Atmojo:

Perebusan bahan warna alam sogamuda dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan dilakukan sebanyak 5 kali perebusan, hal tersebut dilakukan agar zat warna yang masih ada di dalam bahan warna alam benar-benar sudah habis.

Rubiyo:

Proses perebusan bahan warna alam sogamuda dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan dilakukan dengan mencampurkan kurang lebih 1 kg kulit kayu tingi, 0, 7 kg kayu tegeran, 0, 5 kg kulit kayu jambal, 0, 3 kg kulit kayu mahoni, dan 0, 5 kg kayu nangka, campuran kayu tersebut kemudian diberi air sebanyak 20 liter, kemudian campuran tersebut direbus dalam panci di atas tungku dengan api menyala, tahap perebusan memakan waktu dua jam hingga lebih, sampai pada rebusan terakhir, yaitu rebusan kelima, setiap rebusan selanjutnya memiliki kualitas warna yang berbeda-beda, semakin sering bahan warna alam sogamuda mengalami proses perebusan, semakin berkurang kualitas warna alam sogamuda tersebut.

Miati:

Proses penyaringan dilakukan dengan menyaring larutan warna alam sogamuda yang sudah direbus ke dalam ember yang sudah disediakan, proses penyaringan dilakukan agar larutan warna yang dihasilkan bersih dari kotoran besar maupun kecil, sehingga menghasilkan warna yang baik dalam proses pewarnaan batik.

Rubiyo:

Proses penyaringan bahan warna alam yang sudah direbus, dimaksudkan agar larutan zat warna alam sogamuda menghasilkan warna yang bersih dan baik untuk digunakan dalam pewarnaan batik warna alam di *home industry* Louby Batik.

Ripto Atmojo:

Proses pendinginan dilakukan setelah tahap penyaringan larutan, tahap pendinginan dilakukan dengan mendinginkan larutan warna di dalam ember sampai suhu larutan warna alam sogamuda sudah dingin sedikit hangat.

Rubiyo:

Pencelupan batik pada larutan warna alam sogamuda, larutan warna tidak boleh terlalu dingin karena warna sogamuda pada kain batik akan tampak tidak merata, hal ini dikarenakan larutan warna yang masih hangat akan membantu proses penyerapan larutan warna keserat-serat kain sehingga warna akan tampak lebih merata.

Ripto Atmojo:

Bahan maupun larutan warna alam sogamuda setelah digunakan tidak ada yang dibuang, setiap setelah selesai pewarnaan kain batik, larutan tersebut akan digunakan lagi untuk pewarnaan selanjutnya dengan catatan, setiap melakukan pencelupan kain batik, larutan warna alam sogamuda harus ditambah dengan larutan yang baru, agar kualitas larutan zat warna alam sogamuda masih bagus.

Rubiyo:

Bahan pembuatan warna alam sogamuda seperti potongan kulit kayu tingi, kulit kayu jambal, kayu tegeran, kulit kayu mahoni, dan kayu nangka yang sudah lima kali mengalami proses perebusan tidak terbuang dengan percuma, potongan kayu tersebut diolah menjadi bahan kayu bakar dalam proses pembuatan zat warna alam sogamuda.

3. Semi:

Proses pembuatan batik dengan karakteristik lebih muda dan kekuning-kuningan dilakukan dengan tahap persiapan, tahap pembatikan, tahap pewarnaan, tahap fiksasi, tahap pelorodan, dan tahap penjemuran.

Ripto Atmojo:

Proses pembuatan batik sogamuda dilakukan dengan tahap persiapan, tahap pembatikan, tahap pewarnaan, tahap fiksasi, tahap pelorodan, dan tahap penjemuran, kemudian batik disetrika agar terlihat rapi.

Semi:

Pada dasarnya alat dan bahan yang digunakan dalam proses pembuatan batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik, sama dengan alat dan bahan yang digunakan dalam pembuatan batik pada umumnya.

Ripto Atmojo:

Alat dan bahan yang digunakan dalam proses pembuatan batik di *home industry* Louby Batik sama dengan industri lain pada umumnya, alat yang digunakan yaitu, canting, wajan kecil, panci besar, kompor batik, alat tulis, meja pola, dan gawangan, sedangkan bahan yang digunakan yaitu lilin (malam), zat warna sintetis dan zat warna alam, zat pengunci warna, dan kain mori.

Semi:

Proses mendesain di *home industry* Louby Batik dilakukan dengan membuat pola batik atau *mall* pada kertas roti berukuran 2, 5 m, selanjutnya memola motif batik pada permukaan kain menggunakan *mall* tersebut, hal ini dilakukan agar motif batik terlihat rapi dan jarak antara motif satu dan lainnya sesuai

Ripto Atmojo:

Proses memola motif pada kain dibantu dengan *mall* dari kertas roti berukuran 2, 5 m, *mall*, tujuannya agar hasil batik sesuai dengan motif yang diinginkan, *mall* tersebut digunakan terus menerus sesuai kebutuhan.

Semi:

Proses pencantingan pertama disesuaikan dengan motif yang akan dicanting, motif utama dicanting menggunakan canting *klowong*, sedangkan untuk motif *isen* dicanting menggunakan canting *cecek*.

Ripto Atmojo:

Proses pencantingan pertama batik warna alam soga muda di *home industry* Louby Batik dilakukan dengan mencanting pola motif utama dan *isen*, pola motif utama dicanting menggunakan canting *klowong*, motif *isen* dicanting menggunakan canting *cecek*.

Semi:

Proses pencantingan kedua dilakukan dengan menutupi warna yang dihasilkan dari pewarnaan pertama yaitu warna sintetis, misalnya warna biru tua pada kain batik di bagian motif tertentu, tujuannya agar warna biru tua tidak terkena warna soga yang menyebabkan warna tersebut akan menjadi warna gelap atau hitam.

Ripto Atmojo:

Setelah kain batik diwarnai zat warna sintetis misalnya warna biru tua, warna dicanting lagi dengan menutupi bagian motif tertentu, hal ini dilakukan agar pada saat pencelupan warna soga, pada bagian ditutupi tidak terkena warna soga, sehingga warna biru tua tersebut dapat menambah variasi warna pada kain batik.

Rubiyo:

Proses pewarnaan dilakukan sebanyak tiga tahapan. Tahap pertama yaitu pencelupan kain batik ke dalam warna biru tua *naphthol*, tahap kedua yaitu pencelupan kain batik ke dalam warna alam sogamuda, dan satu kali pencelupan warna lasem. Di *home industry* Louby Batik, proses pewarnaan tidak hanya dilakukan dengan teknik celup, tetapi juga dengan teknik *colet* menggunakan *indigosol*, namun pewarnaan dengan teknik *colet* jarang diterapkan pada proses pewarnaan batik warna sogamuda di *home industry* Louby Batik.

Ripto Atmojo:

Proses pewarnaan dilakukan sebanyak tiga tahapan, pewarnaan pertama dilakukan dengan mewarnai kain menggunakan warna sintetik yaitu, *naphthol* dengan teknik celup dan *indigosol* dengan teknik *colet*, namun yang paling sering digunakan yaitu *naphthol* dengan teknik celup, pewarnaan kedua dilakukan dengan mewarnai kain batik ke dalam larutan warna alam sogamuda dengan teknik celup, sedangkan pewarnaan lasem dilakukan dengan mewarnai kain batik yang sudah dilorod ke dalam larutan zat warna alam sogamuda sebanyak 1 kali, untuk menutupi permukaan batik yang masih berwarna putih.

Miati:

Proses fiksasi dilakukan dengan pencelupan kain batik yang telah diwarnai ke dalam larutan zat fiksasi, larutan fiksasi berasal dari campuran bahan 1/2 kg tawas, dan 1/4 kg gula batu yang direbus selama 11 s/d 20 menit. Pencelupan fiksasi kain batik pada warna alam sogamuda dilakukan sebanyak 3 kali. Pencelupan fiksasi dilakukan pada pencelupan ketujuh, kesembilan, dan pencelupan lasem, bahan yang digunakan untuk fiksasi warna alam sogamuda yaitu campuran tawas dan gula batu yang direbus selama 11 s/d 20 menit.

Rubiyo:

Pencelupan fiksasi kain batik pada warna alam sogamuda dilakukan sebanyak 3 kali, pencelupan fiksasi dilakukan setelah pencelupan ketujuh, kesembilan, dan pencelupan lasem.

Ripto Atmojo:

Air yang digunakan untuk proses *pelorodan* sebanyak 80 liter dicampur dengan *pathi* atau tepung kanji sebanyak 0,5 kg. Dalam satu kali perebusan air untuk proses *pelorodan* dapat *melorod* sebanyak 30 s/d 35 kain batik. *Pathi* atau tepung kanji berfungsi agar lilin yang melekat pada kain cepat hilang atau mudah lepas dan warna batik tidak pudar. Rubiyo (wawancara, 27 Maret 2018) juga menjelaskan bahwa proses *pelorodan* dilakukan sebanyak 2 kali, *pelorodan* pertama dilakukan setelah proses pewarnaan pertama dan *pelorodan* kedua dilakukan setelah

pewarnaan terakhir yaitu pencelupan warna alam sogamuda yang kesembilan setelah di fiksasi.

Rubiyo:

Proses pencucian dilakukan agar kain bersih dari malam, pada saat mencuci, kain batik dikucek-kucek agar malam yang masih menempel pada kain cepat lepas. Berikut gambar proses pencucian kain batik warna alam sogamuda di *home industry* Louby Batik.

Rubiyo:

Proses pengeringan tidak dilakukan dibawah sinar matahari tetapi hanya dianginkan agar warna tidak pudar. Untuk proses pengeringan kain batik warna alam sogamuda yang sudah mengalami pewarnaan dilakukan selama lebih kurang 10 s/d 20 menit sampai kain batik setengah kering, untuk proses penjemuran kain batik yang sudah *dilorod* dan sudah dicuci atau dibersihkan dilakukan selama 1 hari atau lebih, tergantung cuaca.

SURAT KETERANGAN

Yang bersangkutan di bawah ini:

Nama : Ripto Atmojo
 Umur : 59 tahun
 Alamat : Banaran Banyuripan, Bayat, Klaten
 Pekerjaan : Pengusaha Batik

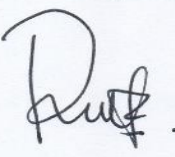
Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Hairotunisa
 Nim : 14207244013
 Prodi/Jurusan : Pend. Kriya/Pend. Seni Rupa
 Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melaksanakan wawancara di *home industry* Louby Batik, Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Dalam rangka penelitian tugas akhir skripsi yang berjudul "Karakteristik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten" demikian surat ini dibuat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, 28 Maret 2018

Responden


 Ripto Atmojo

SURAT KETERANGAN

Yang bersangkutan di bawah ini:

Nama : Sulastri
 Umur : 59 tahun
 Alamat : Banaran, Banyuripan, Bayat, Klaten
 Pekerjaan : Pekerja Batik

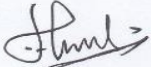
Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Hairotunisa
 Nim : 14207244013
 Prodi/Jurusan : Pend. Kriya/Pend. Seni Rupa
 Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melaksanakan wawancara di *home industry* Louby Batik, Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Dalam rangka penelitian tugas akhir skripsi yang berjudul "Karakteristik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten" demikian surat ini dibuat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, 28 Maret 2018

Responden


 Sulastri.....

SURAT KETERANGAN

Yang bersangkutan di bawah ini:

Nama : Agung Prayitno
 Umur : 30 Tahun
 Alamat : Bararan, Banyuripan, Bayat, Klaten
 Pekerjaan : Pekerja Batik

Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Hairotunisa
 Nim : 14207244013
 Prodi/Jurusan : Pend. Kriya/Pend. Seni Rupa
 Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melaksanakan wawancara di *home industry* Louby Batik, Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Dalam rangka penelitian tugas akhir skripsi yang berjudul "Karakteristik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten" demikian surat ini dibuat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, 28 Maret 2018

Responden



Agung..Pray.itn

SURAT KETERANGAN

Yang bersangkutan di bawah ini:

Nama : Rubiyo
 Umur : 51 tahun
 Alamat : Banaran, Banyuripad, Bayat, Klaten
 Pekerjaan : Buruh Batik

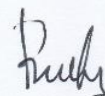
Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Hairotunisa
 Nim : 14207244013
 Prodi/Jurusan : Pend. Kriya/Pend. Seni Rupa
 Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melaksanakan wawancara di *home industry* Louby Batik, Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Dalam rangka penelitian tugas akhir skripsi yang berjudul "Karakteristik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten" demikian surat ini dibuat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, 28 Maret 2018

Responden



Rubiyo.....

SURAT KETERANGAN

Yang bersangkutan di bawah ini:

Nama : **Miafi**
 Umur : **43 Tahun**
 Alamat : **Banaran, Banyuripan, Bayat, Klaten**
 Pekerjaan : **Buruh Batik**

Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : **Hairotunisa**
 Nim : **14207244013**
 Prodi/Jurusan : **Pend. Kriya/pend. Seni Rupa**
 Fakultas : **Bahasa dan Seni**

Yang bersangkutan telah melaksanakan wawancara di *home industry* Louby Batik, desa Banyuripan, kecamatan Bayat, kabupaten Klaten. Dalam rangka penelitian tugas akhir skripsi yang berjudul "Karakteristik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten" demikian surat ini dibuat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, ~~28~~ **28** Maret 2018

Responden



.Miafi.....

SURAT KETERANGAN

Yang bersangkutan di bawah ini:

Nama : SEMI
 Umur : 56 Tahun
 Alamat : BANAKAN, BANYURIPAN, BAYAT
 Pekerjaan : ~~BATIK~~ BATIK

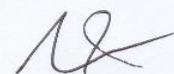
Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Hairotunisa
 Nim : 14207244013
 Prodi/Jurusan : Pend. Kriya/Pend. Seni Rupa
 Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melaksanakan wawancara di *home industry* Louby Batik, Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Dalam rangka penelitian tugas akhir skripsi yang berjudul "Karakteristik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten" demikian surat ini dibuat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, 28 Maret 2018

Responden



SEMI.....

SURAT KETERANGAN

Yang bersangkutan di bawah ini:

Nama : Suratman

Umur : 60 tahun

Alamat : Banjaran Banyuripan, Bayat, Klaten

Pekerjaan : Perangkat Desa di Banyuripan, Bayat, Klaten

Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Hairotunisa

Nim : 14207244013

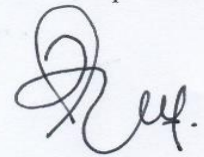
Prodi/Jurusan : Pend. Kriya/pend. Seni Rupa

Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melaksanakan wawancara di *home industry* Louby Batik, desa Banyuripan, kecamatan Bayat, kabupaten Klaten. Dalam rangka penelitian tugas akhir skripsi yang berjudul "Karakteristik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten" demikian surat ini dibuat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, 28 Maret 2018

Responden


Suratman

SURAT KETERANGAN

Yang bersangkutan di bawah ini:

Nama : DEWI EKO SETYANINGSIH
 Umur : 31 tahun
 Alamat : BANARAN, BANYURIPAN, BAYAT
 Pekerjaan : ~~IBU RUMAH TANGGA~~ IBU RUMAH TANGGA

Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Hairotunisa
 Nim : 14207244013
 Prodi/Jurusan : Pend. Kriya/Pend. Seni Rupa
 Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melaksanakan wawancara di *home industry* Louby Batik, Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Dalam rangka penelitian tugas akhir skripsi yang berjudul "Karakteristik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten" demikian surat ini dibuat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, 18 Maret 2018

Responden



..DEWI.....

SURAT KETERANGAN

Yang bersangkutan di bawah ini:

Nama : Ripto Atmojo
Umur : 59 Tahun
Alamat : Banaran Banyuripan, Bayat Klaten
Pekerjaan : Pengusaha Batik

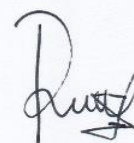
Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Hairotunisa
Nim : 14207244013
Prodi/Jurusan : Pend. Kriya/Pend. Seni Rupa
Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melaksanakan Penelitian di *home industry* Louby Batik, Desa Banyuripan, Kecamatan Bayat, Kabupaten Klaten. Dalam rangka penelitian tugas akhir skripsi yang berjudul “Batik Warna Alam Soga di *Home Industry* Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten” demikian surat ini dibuat untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Klaten, 28 Maret 2018

Responden



Ripto Atmojo



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI

Alamat : Jalan Colombo Nomor 1 Yogyakarta 55281
 Telepon +62274-586168, Psw. 214, Fax. +62274-548207
 Laman: fbs.uny.ac.id

Nomor : 68/UN34.12/DT/2018
 Lampiran : 1 bendel proposal
 Hal : **Izin Penelitian**

21 Februari 2018

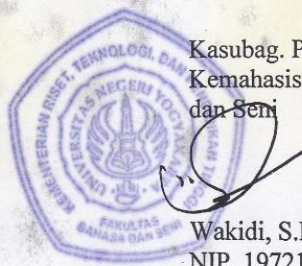
Yth. Bupati Klaten
c.q. Kepala BAPPEDA Klaten
Kantor BAPPEDA Klaten, Gedung Pemda II Lantai 2, Klaten

Kami sampaikan dengan hormat, bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Hairotunisa
 NIM : 14207244013
 Fakultas : Fakultas Bahasa dan Seni
 Program Studi : Pend. Seni Kerajinan - S1
 Keperluan : Memohon izin mencari data untuk penulisan Tugas Akhir Skripsi (TAS)
 Judul Tugas Akhir : Karakteristik Warna Alam Soga di Home Industry Louby Batik
 Banyuripan Bayat Klaten
 Lokasi : Home Industry Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten
 Waktu Penelitian : Februari - April 2018

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon dengan hormat Bapak/Ibu berkenan memberi izin dan bantuan seperlunya.

Atas izin dan bantuannya diucapkan terima kasih.



Kasubag. Pendidikan dan
 Kemahasiswaan Fakultas Bahasa
 dan Seni

Wakidi, S.Pd.
 NIP. 19721110 200701 1 003

Tembusan:

1. Kepala Home Industry Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten
2. Mahasiswa yang bersangkutan



PEMERINTAH KABUPATEN KLATEN
BADAN PERENCANAAN, PENELITIAN DAN PENGEMBANGAN DAERAH
 Jl. Pemuda No. 294 Gedung Pemda II Lt. 2 Telp. (0272)321046 Psw 314-318 Faks 328730
KLATEN 57424

Nomor : 072/166/II/31

Lampiran : -

Perihal : Ijin Penelitian

Klaten, 22 Februari 2018

Kepada Yth.

Ka. Home Industry Louby Batik Banyuripan Bayat

Di-

KLATEN

Menunjuk Surat Dari Kasubag Pendidikan Kriya Fak. Bahasa dan Seni UNY Nomor 68/UN34.12/DT/2018 Tanggal 21 Februari 2018 Perihal Permohonan Ijin Penelitian, dengan hormat kami beritahukan bahwa di Instansi/Wilayah yang saudara pimpin akan dilaksanakan Penelitian oleh :

Nama : Hairotunisa
 Alamat : Jl. Colombo Nomor 1 Yogyakarta
 Pekerjaan : Mahasiswa UNY
 Penanggungjawab : Wakidi, S.Pd
 Judul/topik : Karakteristik Warna Alam Soga di Home Industry Louby Batik Banyuripan Bayat Klaten
 Jangka Waktu : 3 Bln (22 Februari s/d 22 Mei 2018)
 Catatan : Menyerahkan Hasil Penelitian Berupa **Hard Copy** Dan **Soft Copy** Ke Bidang PPPE BAPPEDA Kabupaten Klaten

Besar harapan kami, agar berkenan memberikan bantuan seperlunya.

An. BUPATI KLATEN
 Kepala BAPPEDA Kabupaten Klaten
 Ub. Pjt Kepala Bidang PPPE



Sn Yuwana Hans Yuliyanta, ST, MT
 Pembina
 NIP. 19720716 199903 1 008

Tembusan disampaikan Kepada Yth :

1. Ka. Kantor Kesbangpol Kab. Klaten
2. Kasubag. Pendidikan Kriya Fak. Bahasa dan Seni UNY
3. Yang Bersangkutan
4. Arsip