

## PEMANFAATAN LIMBAH KAIN KONVEKSI DI DESA KALIJAMBE MENGGUNAKAN TEKNIK TENUN TAPESTRI UNTUK PRODUK FASHION

Aukha Lukansa Tsaltsalbila<sup>1</sup>, Citra Puspitasari<sup>2</sup>

Program Studi Kriya, Fakultas Industri Kreatif, Universitas Telkom<sup>1,2</sup>

\*Penulis Korespondensi: Aukha Lukansa Tsaltsalbila, [Aukhaalukansa05@gmail.com](mailto:Aukhaalukansa05@gmail.com), Bandung, and Indonesia

**Abstrak.** Limbah konveksi Di Desa Kalijambe belum termanfaatkan secara optimal. Keberadaan limbah tersebut direspon oleh pemilik konveksi dengan cara dijual kepada pihak lain untuk dijadikan sebagai bahan pembuatan keset dan isian kursi. Hal tersebut masih kurang pengolahannya akibat minimnya pemanfaatan berlandaskan nilai fungsional serta estetika. Penelitian secara kualitatif ini menerapkan metode pengumpulan data meliputi observasi, wawancara, studi pustaka, serta eksperimen. Proses eksperimen limbah kain konveksi melalui beberapa tahapan berupa proses pewarnaan, Reka Benang, dan Teknik Tenun Tapestri. Hasil dari eksperimen dapat memberikan hasil berupa material baru yang berasal dari limbah konveksi. Maka diperlukan eksplorasi lebih lanjut terhadap limbah konveksi agar dapat terpakai sepenuhnya. Hal tersebut dapat memberikan potensi terhadap pengolahan limbah kain konveksi dengan teknik tenun yang dijadikan produk *fashion* yang memiliki nilai fungsi juga nilai estetika.

**Kata kunci:** Limbah Kain Konveksi, Tenun, Produk *Fashion*

**Abstract.** Confection waste in Kalijambe Village has not been utilized optimally. The existence of the waste was responded to by the confection owner by selling it to other parties to be used as material for making doormats and stuffing chairs. It is still lacking in processing because it is not utilized in terms of functional and aesthetic values. This qualitative research uses data collection methods in the form of observations, interviews, literature studies, and experiments. The experimental process of confection cloth waste went through several stages in the form of a coloring process, Yarn Design, and Tapestry Weaving Techniques. The results of the experiment can provide results in the form of new materials derived from confection waste. Therefore, further exploration of the confection waste is needed so that it can be fully utilized. This can provide potential for the processing of confection cloth waste with weaving techniques which are used as fashion products that have functional values as well as aesthetic values.

**Keywords:** Confection Fabric Waste, Weaving, Fashion Products

### Pendahuluan

Dibandingkan dengan era sebelumnya, sektor *fashion* di Indonesia saat ini mengalami pertumbuhan lebih pesat. Di Indonesia, limbah confectionery bisa berdampak baik serta buruk bagi *fashion*, termasuk produksi limbah kain sebagai bahan primer kreasi *fashion*. Kain ialah salah satu produk sampingan dari material sintesis yang sukar terurai, contohnya plastik (Wisera & Nugraha, 2015). Limbah ialah barang yang tidak dipakai pada pembuatan serta jika dibuang dapat berkontribusi terhadap pencemaran lingkungan. Memanfaatkan limbah sebagai bahan bisa dipakai ulang mampu membantu mengurangi pencemaran lingkungan (Anindita dkk 2017).

Pemanfaatan limbah untuk didaur ulang akan meminimalkan pencemaran lingkungan. Hal ini juga relevan dengan Peraturan Pemerintah No. 18 Tahun 2009 yang menyoroti pentingnya kesehatan hewan dalam melindungi kesehatan manusia serta hewan beserta habitatnya. Juga sesuai dengan salah satu poin pada *Sustainable Development Goals* (SDGs) no. 12, yakni "memastikan pola konsumsi serta produksi berkelanjutan" serta bertujuan guna menurunkan produksi limbah melalui pencegahan, pengurangan, daur ulang, serta pemakaian ulang. Sebaiknya mungkin kedepan perlu memastikan pola konsumsi yang bersifat berkelanjutan.

Dengan demikian, penulis melaksanakan observasi pertama di konveksi Desa Kalijambe. Temuan observasi memperlihatkan konveksi tersebut memproduksi seragam, kaos, serta berbagai macam pakaian. Terdapat empat konveksi di desa Kalijambe, serta dari sekian banyak konveksi yang diuji, Dwi Putra Grafis ialah yang terbesar. Jumlah limbah tekstil yang dihasilkannya mencapai 10 kg hingga 30 kg setiap bulannya meliputi limbah *kaos*, *sandwash*, serta katun. *Kaos* polos ialah bahan yang paling umum dibuat. Pihak konveksi memutuskan untuk menjual limbahnya kepada pengepul. Berlandaskan temuan wawancara dengan pemilik konveksi, limbah kain perca yang dijual ialah yang berukuran besar dengan harga antara 2.500 hingga 3.500 per kilogram. Di Indonesia, limbah kain perca sering didaur ulang menjadi berbagai barang seperti aksesoris, bantal, serta busa. Sementara itu, para pengepul di Dusun Kalijambe sering memanfaatkan limbah kainnya sebagai keset dengan metode *ruffle* serta pengisi kursi. Tetapi, masih kurang maksimal pengolahan limbah kain di Desa Kalijambe sebab minimnya pemanfaatan nilai guna serta estetika. Sehingga fakta tersebut bisa berpotensi sebagai upaya kreatif yang mampu menurunkan dampak negatif limbah industri pakaian.

Guna mengatasi persoalan limbah, diperlukan perspektif yang cerdas yang menyadari bahwa limbah juga diperlukan sebab berkorelasi positif bagi kehidupan. Selain mampu mengurangi dampak lingkungan, juga bisa dipakai kembali di industri *fashion*. Sehingga mampu meningkatkan nilai estetika pada kain perca serta berkorelasi positif bagi sektor *fashion* di Indonesia (Salim 2004). Upaya pengurangan dampak negatif ialah melalui pendekatan *Reduce - Reuse - Recycle* (3R) (Dwiyanto 2011). Pada penelitian terdahulu yang turut mengangkat mengenai pemanfaatan limbah industri tekstil dengan menerapkan konsep 3R. Dimana fokus pada penelitian terdahulu lebih ke *reuse* dengan cara memanfaatkan limbah konveksi. Pada penelitian ini yang menjadi fokus adalah pengolahannya menggunakan teknik tenun tapestri. Pemilihan teknik tenun tapestri sejalan dengan karakter limbah konveksi Desa Kalijambe umumnya menggunakan teknik *ruffle* maka dari itu pada penelitian ini akan memanfaatkan limbah yang diperoleh menggunakan teknik tenun tapestri untuk nanti dihasilkan alternatif olahan limbah kain dari konveksi di Desa Kalijambe, adapun hasil olahan lembaran tenun akan diterapkan menjadi bagian dari produk *fashion*.

### Tenun Tapestri

Tapestri berasal dari kata Perancis tapis, sedangkan frasa Yunani tapes berarti permadani dalam bahasa Indonesia. Berlandaskan sejarah, tapestri telah ada sejak Mesir kuno serta menyebar ke seluruh dunia, terutama di kawasan Eropa yang pertumbuhannya cukup cepat. Orang Perancis percaya bahwa tapes tertua bersumber dari abad kesebelas. Pada 1930-an, sebuah sintesis Perancis berjudul *Angers Apocalypse*, karya paling terkenal abad ke-14 oleh Nicolas Bastille, diterbitkan (Gillow, sentence 2001, 76).

Tapestri ialah tenun yang terbuat dari benang, serat, atau lainnya yang memungkinkan, sesuai dengan deskripsi dalam buku kriya tekstil. Seperti teknik tenun tradisional, metode menenun permadani ialah melalui penyisipan atau penyilangan benang lusi serta benang pakan yang sama.

### Jenis Tenun Tapestri

Teknik permadani mempunyai strategi produksi yang berbeda yakni tenunan tangan, namun bentuk benang pintalnya mempunyai corak yang berbeda pada tenunannya. Pertemuan dua untaian itu melahirkan metode baru (McCloud, Gallinger, 1957). Melalui teknik tapestri, berbagai corak tenun dimungkinkan. Berikut ialah desain tenun tapestri disertai dengan teknik menggambar serta penjelasannya:

1. Tenun Tapestri Corak Rata  
Didefinisikan teknik terdasar, benang pakan mengisi benang lusi. Melibatkan cara naik satu serta turun satu.
2. Tenun Tapestri Corak Soumak  
Teknik menenun di mana benang pakan dililitkan pada benang lusi guna menciptakan bagian atas tenun lebih menarik.
3. Tenun Tapestri Corak Giordes  
Terdiri atas berbagai simpul yang menciptakan rumbai dengan ukuran beragam sesuai dengan permintaan yang telah ditentukan. Semakin banyak benang yang dibutuhkan semakin panjang rumbai. Serta semakin padat susunannya, semakin tebal serta kuat benangnya (Dwigantara 2011).

### Limbah Tekstil

Badan Perlindungan Lingkungan Amerika Serikat (US EPA) memperkirakan bahwa 5% daratan dunia dipenuhi oleh limbah tekstil yang tidak bisa didaur ulang serta terurai, dengan pertumbuhan tahunan sebesar 3% hingga 5% (Devanti 2017). Kain perca termasuk contoh limbah anorganik yang sukar terurai oleh lingkungan, meskipun mempunyai kapasitas dekomposisi yang tinggi (Rosdiana dkk 2018). Bentuk limbah kain perca ini tersebar luas, sebab semakin banyak industri tekstil skala kecil hingga besar muncul dimana pun (Purwasih dkk 2020). Akibat maraknya industri garmen, tailor, modiste, serta konveksi, limbah kain perca dapat menumpuk sehingga mencemari lingkungan alam sekitar (Sicilia 2010).

### Pengolahan Limbah Konveksi Desa Kalijambe, Sragen

Desa Kalijambe merupakan salah satu desa yang penduduknya memiliki industri rumahan yang berada di Kabupaten Sragen. Konveksi biasanya memproduksi pakaian berupa seragam sekolah dan baju komunitas. Jenis bahan yang sering digunakan yaitu berupa bahan kaos, namun konveksi juga menawarkan berbagai jenis bahan lainnya seperti batik serta sandwash. Konveksi tidak memanfaatkan kembali limbah kain perca, namun biasanya kain konveksi dijual kembali kepada masyarakat sekitar yang membutuhkan. Kain perca biasa dijual dengan harga 2500/kg hingga 3500/kg. Limbah kain perca dimanfaatkan atau diolah kembali menjadi keset, pengolahan menggunakan Teknik *ruffle*.

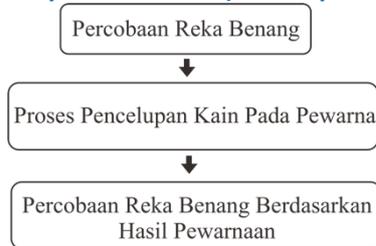
Dari seluruh proses produksi di Desa Kalijambe, konveksi dapat menghasilkan limbah kain perca dengan bahan kaos. Saat ini pemakaian limbah perca kain konveksi di Desa Kalijambe hanya terbatas memakai teknik *ruffle*. Berdasarkan penelitian sebelumnya yang membahas mengenai pengolahan limbah kain konveksi, maka ditemukan peluang guna mengolah limbah kain perca dengan Teknik tenun tapestri.

Pengolahan limbah kain perca konveksi dilakukan dengan proses berupa tahap persiapan berupa pewarnaan kain yang sesuai dengan konsep atau moodboard yang telah ditentukan. Kemudian dilakukan proses reka benang dengan menggunakan teknik *patchwork* dilanjutkan proses eksplorasi dengan mengaplikasikan hasil reka benang menggunakan Teknik tenun tapestri.

## Metode

Proses penelitian berupa pengolahan limbah kain perca konveksi sampai proses perancangan produk *fashion* melalui beberapa tahapan, yaitu:

### Eksperimen awal (Proses persiapan pengolahan limbah kain perca konveksi)

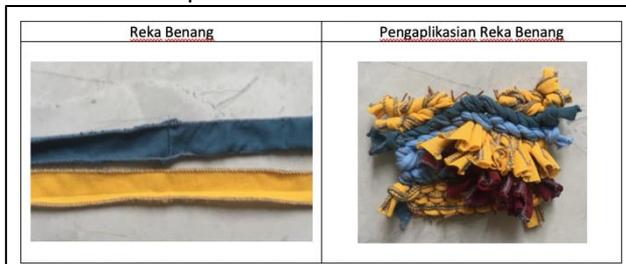


**Gambar 1** Bagan Tahapan Eksperimen awal

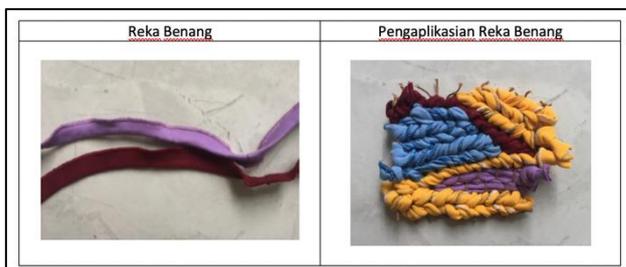
Pada tahap ini, limbah kain perca konveksi dilakukan proses reka benang terhadap limbah kain perca. Kemudian dilaksanakan proses pencelupan warna dengan pewarna panas *polyester*. Bertujuan agar kain dapat diproses lebih lanjut dengan menjadi lembaran menggunakan teknik tenun tapestri. Eksplorasi awal melalui beberapa tahapan:

#### Proses Reka Benang dan percobaan Reka Benang

Pada tahapan dalam memulai Teknik tenun tapestri adalah dengan melaksanakan proses reka benang guna mendapatkan temuan tenun tapestri yang optimal. Proses reka benang menerapkan Teknik jahit *patchwork*, motif, serta tepi neci. Tiap reka benang akan dicoba dijadikan sebuah lembaran agar tahu mana yang lebih efektif ketika diaplikasikan ke dalam teknik tenun tapestri.



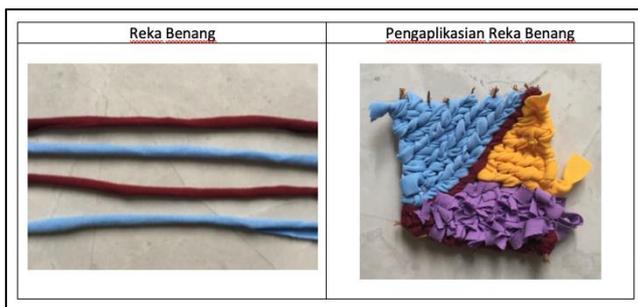
**Gambar 2** Hasil Percobaan Reka Benang Jahit Tepi Neci



**Gambar 3** Hasil Percobaan Reka Benang Jahit Tepi Neci Satu Sisi



Gambar 4 Hasil Percobaan Reka Benang Jahit Motif



Gambar 5 Hasil Percobaan Reka Benang Patchwork

Analisa Kesimpulan:

1. Mempunyai tekstur serta bentuk yang bervariasi berlandaskan jenis pengolahan reka benang
2. Jahit tepi neci menciptakan tenun tapestri berukuran lebih besar, sebab ditemukan jahitan benang di tepi reka benang.

Dengan demikian, Teknik *patchwork* dipilih sebagai reka benang untuk teknik tenun tapestri, sebab prosesnya lebih mudah pada pengaplikasian teknik tenun. Pada selanjutnya, limbah kain perca konveksi dilakukan proses pencelupan warna agar kain sesuai dengan warna yang diharapkan.

Sebelum melakukan eksperimen terlebih dahulu akan ditentukan arahan visual yaitu berupa moodboard yang diambil berdasarkan inspirasi bentang alam yang berdekatan dengan wilayah dimana konveksi ini berada. Terinspirasi dari tekstur tenun serta warna yang dihasilkan dari proses pewarnaan.



Gambar 6 Moodboard

### Proses pewarnaan

Proses ini memakai pewarna *polyester* yakni iretsu, sebab bahan kaos mengandung *polyester* cukup tinggi. Proses pewarnaan memakai warna *jungle green*, *party green*, serta

coklat. Pewarnaan kain dimaksudkan agar warna sesuai dengan harapan. Proses pewarnaan yang tertera pada **Tabel. 1**

Tabel 1 Proses pewarnaan limbah kain perca

Warna sebelum dicelup	Kain setelah dicelup	Teknik dan proses
		Memakai pewarna iretsu, campuran <i>party green</i> + <i>jungle green</i> , dengan rasio perbandingan 2:1 Perebusan warna hijau muda dikerjakan selama 30 menit.
		Memakai pewarna iretsu, campuran <i>party green</i> + <i>jungle green</i> , dengan rasio perbandingan 2:1 Perebusan warna hijau tua dikerjakan selama 50 menit.
		Memakai pewarna iretsu Perebusan warna <i>jungle green</i> menjadi hijau tua dikerjakan selama 10 menit.
		Memakai pewarna iretsu Perebusan warna <i>jungle green</i> menjadi hijau terang dikerjakan selama 5 menit.
		Memakai pewarna iretsu, Perebusan warna coklat dikerjakan selama 20 menit.
		Memakai pewarna iretsu, Perebusan warna coklat dikerjakan selama 15 menit.

Setelah melihat pewarna panas iretsu mempunyai daya serap tinggi pada limbah kaos serta mengandung *polyester*, kain berubah warna sesuai keinginan.

#### Eksperimen awal (Proses persiapan pengolahan limbah kain perca konveksi)

Tahap selanjutnya adalah eksperimen reka benang yang telah diuji yang akan diolah melalui teknik tenun tapestri berupa teknik corak soumak, giordes, serta rata. Jenis reka benang yang dipilih sebelumnya akan diproses ulang menjadi metode tenun tapestri guna memberikan gambaran umum berlandaskan reka benang yang dipilih. Tabel berikut memperlihatkan tahapan eksplorasi lanjutan reka benang:

Tabel 2 Proses percobaan Reka Benang

No	Eksplorasi	Material dan Analisa
1		<p>Material: Reka Benang dengan <i>Patchwork</i>, Benang katun, Alat kayu spanram</p> <p>Analisa: Memakai teknik tenun tapestri corak soumak serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun.</p>
2		<p>Material: Reka Benang dengan <i>Patchwork</i>, Benang katun, Alat kayu spanram</p> <p>Analisa: Memakai teknik tenun tapestri corak soumak serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun, agar lebih bervariasi namun hasilnya kurang rapi.</p>
3		<p>Material: Reka Benang dengan <i>Patchwork</i>, Benang katun, serta Alat kayu spanram.</p> <p>Analisa: Memakai teknik tenun tapestri corak soumak serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun, Temuan tenun terlihat lebih terlihat rapi.</p>
4		<p>Material: Reka Benang dengan <i>Patchwork</i>, Benang katun, Alat kayu spanram</p> <p>Analisa: Memakai teknik tenun tapestri corak soumak serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun, Temuan tenun terlihat lebih bervariasi dalam bentuknya namun hasilnya sedikit kurang rapi.</p>

#### Analisa Kesimpulan:

Warna yang dihasilkan terlihat kurang rata, sehingga perlu adanya pewarnaan kembali pada kain. Eksperimen Lanjutan sesuai dengan warna *moodboard*.

Tabel 3 Proses percobaan Warna *Moodboard*

No	Eksplorasi	Material dan Analisa
1		<p>Material: Reka Benang dengan <i>Patchwork</i>, Benang katun, dan Alat kayu spanram</p> <p>Analisa: Memakai teknik tenun tapestri corak rya, Benang lungsi memakai benang katun, Motif warna yang dihasilkan lebih rapi dan jelas.</p>

2



Material :  
Reka Benang dengan *Patchwork*, Benang katun, Alat kayu spanram

Analisa:  
Memakai teknik tenun tapestri corak rya serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun, Motif yang dihasilkan kurang jelas, sehingga motifnya kurang terlihat.

3



Material :  
Reka Benang dengan *Patchwork*, Benang katun, dan Alat kayu spanram

Analisa:  
Memakai teknik tenun tapestri corak rya serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun, Motif yang dihasilkan tidak beraturan sehingga motif kurang terlihat.

4



Material :  
Reka Benang dengan *Patchwork*, Benang katun, Alat kayu spanram

Analisa:  
Memakai teknik tenun tapestri corak rata serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun, Motif yang dihasilkan jelas dan lebih rapi.

5



Material :  
Reka Benang dengan *Patchwork*, Benang katun, Alat kayu spanram

Analisa:  
Memakai teknik tenun tapestri corak rata serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun, Motif yang dihasilkan jelas dan lebih rapi.

6



Material:  
Reka Benang dengan *Patchwork*, Benang katun, Alat kayu spanram

Analisa:  
Memakai teknik tenun tapestri corak rata serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun, Motif warna yang dihasilkan jelas.

7



Material:  
Reka Benang dengan *Patchwork*, Benang katun, Alat kayu spanram

Analisa:  
Memakai teknik tenun tapestri corak rata serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun, Motif warna garis yang dihasilkan lebih rapi serta jelas.

8



Material:

Reka Benang dengan *Patchwork*, Benang katun, Alat kayu spanram

Analisa:

Memakai teknik tenun tapestri corak rata, tapestri corak soumal, serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun, Perbedaan warna kontras yaitu warna coklat dan hijau yang cukup jelas.

9



Material:

Reka Benang dengan *Patchwork*, Benang katun, Alat kayu spanram

Analisa:

Memakai teknik tenun tapestri corak rata, tapestri corak soumak, serta giordes, Benang lungsi memakai benang katun, Perbedaan warna kontras warna coklat dan hijau yang cukup jelas.

#### Analisa Kesimpulan:

Reka Benang dengan teknik *patchwork* terlihat lebih efektif, sehingga dapat menghasilkan lembaran sesuai dengan motifnya. Penerapan reka benang menggunakan teknik tapestri motif giordes, corak rata, dan motif soumak. Kemudian penerapan reka benang menggunakan tapestri corak giordes ternyata lebih rapi dan jelas dalam penggambaran motif.

#### Eksperimen Lanjutan sesuai dengan warna *moodboard*

Dari seluruh eksperimen yang telah dilakukan, maka terpilih 3 jenis eksplorasi yang sesuai dengan konsep desain. Berikut merupakan eksplorasi terpilih:

Tabel 4 Eksperimen Terpilih.

No	Eksplorasi	Material dan Analisa
a		Penerapan teknik giordes dan teknik corak rata dapat menampilkan motif yang lebih terlihat jelas, sehingga ketika diaplikasikan pada produk akan terlihat jelas motifnya.
b		Penerapan teknik giordes menggunakan warna yang berbeda dan menggunakan teknik corak soumak warna coklat, hal itu memberikan kesan abstrak pada lembaran tenun sehingga dapat memberikan kesan karakter yang berbeda.
c		Penerapan teknik giordes dan teknik corak soumak memberikan kesan perbedaan tampilan warna tenun, sehingga dapat memberikan kesan 2 karakter yang berbeda.

### Analisa Kesimpulan :

Eksplorasi yang sudah terpilih merupakan eksplorasi yang memiliki karakteristik motif dan tekstur yang terlihat jelas ketika diaplikasikan pada produk.

## Hasil dan Pembahasan

Berdasarkan paparan data yang telah diperoleh, masih terbatas pengolahan limbah kain konveksi di desa Kalijambe sebagai produk keset serta isian kursi. Ini mengakibatkan limbah kain tidak terolah secara maksimal. Hal ini dapat menjadi Alasan berupa adanya peluang atau potensi untuk memanfaatkannya menjadi produk yang lebih bernilai jual tinggi. Sebagai upaya untuk memanfaatkannya agar lebih sesuai dengan kebutuhan atau bisa digunakan kembali maka dari itu dilakukan proses pewarnaan dan pengolahan menggunakan teknik tekstil yaitu teknik tenun tapestri untuk dihasilkan lembaran. Untuk pembuatan lembaran arahnya berdasarkan visual inspirasi berupa *moodboard*, dimana *moodboard* tersebut itu terinspirasi dari bentang alam di daerah Sragen yaitu Waduk Kedung Ombo. Adapun berdasarkan eksplorasi yang terpilih karakter yang terlihat adalah cenderung lebih tebal lembarannya dan ketika dilakukan observasi berhubungan dengan brand produk atau produk yang kira-kira berpotensi untuk diterapkan hasil eksplorasinya terdapat beberapa brand *reference* dan brand pembanding yang sesuai. Dari pengamatan tersebut sementara bisa disimpulkan bahwa ketika dijadikan produk *fashion* untuk pakaian dapat dijadikan elemen estetis atau bagian dari aksesoris *fashion* yang dapat dikombinasi dengan bahan lain untuk memunculkan karakter yang lebih dinamis dan tidak terlalu berat mengingat karakter dari bahan nya yang tebal.

### Konsep Perancangan

Dalam proses perancangan karya melalui beberapa tahapan yaitu mengolah limbah kain perca konveksi di daerah Desa Kalijambe memakai teknik *ruffle*. Konsep perancangan produk memiliki karakteristik tenun dari tekstur hingga warna yang bentuk visualnya berupa bentang alam berasal dari wilayah Sragen yaitu Waduk Kedung Ombo. Limbah kain perca diolah melalui beberapa tahapan hingga menjadi sebuah lembaran tenun tapestri. Kemudian merancang produk pelengkap busana berupa *outwear fashion* dan juga aksesoris tas.

Hal tersebut berdasarkan beberapa pandangan produk berupa: (1) karakter lembaran tenun yang dihasilkan memiliki ketebalan 1 cm (2) produk *brand* pembanding tertulis pada Tabel. 1

Tabel 5 Brand Pembanding

Kelompok Brand Pembanding	Nama Brand	Keterangan	Produk
Bahan	Maslinda Design	Menciptakan produk yang ramah lingkungan mungkin yang berasal dari bahan tekstil daur ulang yang dibentuk kembali menjadi hal yang baru.	Produk yang dihasilkan Maslinda Design berupa aksesoris, seperti sepatu, <i>totebag</i> , dan hiasan dinding.
	Kriyatec	Lembaran kain yang berasal dari kapas, terbuat dari industri sisa-sisa bekas industri tekstil. 75% kapas daur ulang dan 25% nya bahan lainnya.	Produk yang diciptakan berupa produk seperti karpet, scarf, hiasan dinding, dan busana.

### Deskripsi Konsep dan Mood Board

Proses perancangan dalam pengolahan limbah konveksi di Desa Kalijambe yang terbilang masih kurang pada pengolahannya dari sisi nilai fungsional serta estetika. Produk pelengkap di desain sesuai dengan hasil eksplorasi yang ditampilkan pada gambar dan tabel diatas.

Konsep desain terinspirasi dari waduk kedung ombo yang yang mana tempat yang dijadikan inspirasi berada di Kabupaten Sragen yang sama dengan tempat pengambilan limbah konveksi.



Gambar 7 Image Board Perancangan Produk

Desain terbentuk melalui beberapa struktur berupa tekstur tenun tapestri, warna yang diperoleh melalui proses pewarnaan. Konsep desain terinspirasi dari bentang alam yaitu Waduk Kedung Ombo.

### Perancangan Produk

Setelah menentukan eksplorasi terpilih dan membuat *image board*, peneliti membuat desain produk yang mengacu pada *image board* yang telah dibuat sebelumnya. Pelengkap aksesoris *fashion* berupa *tote bag* dan produk pelengkap busana berupa *outwear*. Pertimbangan dalam pengaplikasian eksplorasi ke produk tersebut mengacu pada karakteristik eksplorasi yang dihasilkan berupa hasil tenunan yang cukup tebal. Berikut ialah rancangan produk serta penerapan eksplorasi terpilih:

Tabel 6 Perancangan Produk

No	Jenis Produk	Rancangan
1	Tas	

Produk nomor 1 merupakan tas yang sisi bagian depan, belakang, dan samping menggunakan eksplorasi terpilih b.

Produk ini menggunakan material utama berupa kanvas karena bahan memiliki karakteristik yang sama dengan visual yang dihasilkan oleh *imageboard*. Bentuk eksperimen dari tenun disesuaikan dengan visual dari waduk kedung ombo berupa tekstur dan warna. Sehingga material dan eksperimen yang dihasilkan saling keterkaitan.

## 2 Outer



Produk nomor 2 merupakan *outer* yang sisi bagian depan, belakang, dan lengan menggunakan eksplorasi terpilih a.

Produk ini menggunakan material utama berupa kanvas twill karena bahan memiliki karakteristik yang kuat untuk menompang tenun tapestri. Bentuk eksperimen dari tenun disesuaikan dengan visual dari waduk kedung ombo berupa tekstur dan warna. Sehingga material dan eksperimen yang dihasilkan saling keterkaitan.

## 3 vest



Produk nomor 3 merupakan *vest* yang sisi bagian depan dan belakang menggunakan eksplorasi terpilih a dan c.

Produk ini menggunakan yang seluruh material nya tenun tapestri. Bentuk eksperimen dari tenun disesuaikan dengan visual dari waduk kedung ombo berupa tekstur dan warna. Sehingga material dan eksperimen yang dihasilkan saling keterkaitan.

Berdasarkan eksperimen yang telah dipilih pada eksperimen terpilih a,b, dan c. Dilakukan eksplorasi berdasarkan inspirasi *moodboard*. Eksplorasi lanjutan dilakukan melalui beberapa tahapan yang menghasilkan lembaran tenun untuk produk *fashion*.

## Simpulan

Limbah konveksi di desa kalijambe memiliki banyak akan manfaat jika diolah kembali menjadi material utama. Jika dibandingkan dengan hasil studi literatur, observasi, dan wawancara, pengolahan limbah yang telah dilakukan oleh masyarakat Kabupaten Sragen yaitu berupa pengolahan kembali limbah kain menjadi keset menggunakan Teknik *ruffle*. Hal tersebut dirasa kurang memanfaatkan dari segi fungsional dan segi estetikanya. Maka perlu dilakukan kembali pengolahan atau pemanfaatan kembali dengan menggunakan Teknik lain namun tetap memperhatikan dari segi fungsional dan estetikanya. Pada penelitian ini, dilakukan beberapa tahapan eksperimen berupa penyeragaman warna kain. Penyeragaman warna dilakukan melalui pencelupan kain pada pewarna tekstil berupa pewarna iretsu. Proses pewarnaan pada limbah kain menggunakan pewarna hijau dan coklat. Pewarnaan kain dimaksudkan agar warna sesuai dengan keinginan (lihat table 1).

Proses eksperimen tidak hanya dilakukan melalui tahap pewarnaan saja, namun kain diolah kembali menjadi reka benang kemudian mengaplikasikan teknik reka rakit berupa tenun

tapestri yang dapat menghasilkan olahan berupa lembaran yang dapat diaplikasikan menjadi sebuah produk *fashion* berupa tas serta *outwear*. Inspirasi berupa *moodboard* sesuai dengan temuan eksperimen berupa unsur warna, bentuk, serta tekstur tenunan yang sesuai dengan visual Waduk Kedung Ombo. Riset dapat dijadikan inspirasi dalam pemanfaatan limbah kain.

## Daftar Pustaka

- Anindita, Galih, Edy Setiawan, Purwidi Asri, and Devina Puspita Sari. 2017. "Pemanfaatan limbah plastik dan kain perca menjadi kerajinan tangan guna meningkatkan kualitas sumber daya manusia." In *Seminar Master PPNS*, vol. 2, no. 1, pp. 173-176.
- Briggs-Goode, Amanda, and Katherine Townsend, eds.. 2011. *Textile design: Principles, Advances, and Applications*. Elsevier
- Dwigantara, Agditya. 2011. "Kajian Karya Tapestri Birunal Anas Zaman Tahun 2006-2010.". Skripsi Sarjana. Universitas Sebelas Maret
- Fashionary Team. 2019. *Fashionpedia*.
- Khansa U, Liandra. 2017. "Aplikasi Olahan Limbah Tekstil Menggunakan Teknik Tapestry dan Tufting pada Produk Tas." Tugas Akhir Sarjana. Universitas Telkom
- Khummaerah, Annissa Nurul, and Citra Puspitasari. 2021. "Eksplorasi Material Limbah Kain Konveksi Menggunakan Teknik Tenun." *eProceedings of Art & Design* 8, no. 2.
- Margono, Tri Edy dan Abdul Aziz. .2010. *Mari Belajar Seni Rupa*. Sonny Sjapey.
- Mia, Mini Miss, and Penter Yip, eds. 2021. *Bag Design: A Handbook for Accessories Designers*. Fashionary International Limited,
- Munir, Muhammad Misbahul, and Dzurriyatin Thoyyibah. 2021. "Pemanfaatan Limbah Kain Perca Menjadi Produk Bernilai Ekonomis Bagi Ormas PKK Desa Bugel." *Abdimas Singkerru* 1, no. 2: 134-140. <https://jurnal.atidewantara.ac.id/index.php/singkerru>.
- Puspitasari, Citra, and Hasna Adams. 2021. "Perancangan Produk Fashion dengan Teknik Tenun sebagai Upaya Kreatif Mengoptimalkan Pemanfaatan Limbah Benang Rajut (Studi Kasus: Sentra Rajut Binong Jati-Bandung)." *Jurnal Desain* 8, no. 3: 334-344. <https://doi.org/10.30998/jd.v8i3.9391>.
- Rahardja, Istianto Budhi, Anwar Ilmar Ramadhan, Iphov Kumala Sriwana, Maya Dewi Dyah Maharani, Runik Machfiroh, and Rulan Dinary. 2021. "Pembuatan Tas Tangan Dari Kulit Sapi Asli." *Jurnal Pengabdian Masyarakat Teknik* 3, no. 1: 17-24. <https://doi.org/10.24853/jpmt.3.1.17-24>.
- Sekarsari, Putri Rahmah, and Citra Puspitasari. 2020. "Penerapan tenun tapestri sebagai elemen dekoratif pada produk muslim fashion." *Jurnal Desain Idea: Jurnal Desain Produk Industri Institut Teknologi Sepuluh Nopember Surabaya* 19, no. 2: 42-46.
- Sumaryati, Catri. 2013. *Dasar Desain II*. (Vol. 1).
- Suryani, Hamidah, Gufran Darma Dirawan, Suradi Tahmir, and Muhammad Yahya. 2017. "Model Pelatihan Motivation, Innovative, Development, Achievement (MIDA) Dalam Pengelolaan Limbah Industri Pakaian Jadi (Model Pelatihan MIDA)."
- Syamsudin dan Irawati. 2013. *Tenun Tapestry*. Jakarta: Kementerian Pendidikan Dan Kebudayaan Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan

