

PENGARUH TETAL BENANG KAIN POLIESTER TERHADAP HASIL JADI *ECOPRINT* HAPA ZOME DENGAN BUNGA KENIKIR (*COSMOS SULPHUREUS*) PADA SCARF

Septin Umi Hanik

S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

septin.umi@gmail.com

Irma Russanti

Dosen Pembimbing Skripsi S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

irmarussanti@unesa.ac.id

Abstrak

Ecoprint pada penelitian ini menggunakan bahan bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) dengan teknik *Hapa zome*. Tujuan dari penelitian ini yakni (1) Mengetahui pengaruh tetal benang kain poliester terhadap hasil *ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) pada *scarf* yang ditinjau dari aspek munculnya warna dan kejelasan bentuk (2) Mengetahui tetal benang kain poliester pada hasil *ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) pada *scarf* yang terbaik ditinjau dari aspek munculnya warna dan kejelasan bentuk (3) Mengetahui hasil *scarf ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) yang paling disukai observer. Penelitian eksperimen ini menggunakan variabel bebas yakni, kain poliester dengan tetal benang lusi 180 (hl/inchi) dan pakan 102 (hl/inchi), lusi 110 (hl/inchi) dan pakan 82 (hl/inchi) dan lusi 115 (hl/inchi) dan pakan 70 (hl/inchi). Variabel terikatnya yakni hasil jadi *ecoprint* ditinjau dari aspek munculnya warna dan kejelasan bentuk. Metode pengumpulan data yang digunakan yaitu observasi dengan jumlah observer 30 orang dan analisis data menggunakan *Analisis Varians* Tunggal dan uji *Duncan* dengan bantuan program SPSS 16 dengan $\alpha \leq 0,05$. Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) Tetal benang kain poliester mempengaruhi hasil jadi *ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) pada *scarf* yang ditinjau dari aspek munculnya warna dengan nilai signifikan $0,000 < 0,05$, dan kejelasan bentuk diperoleh nilai signifikan $0,000 < 0,05$ (2) Hasil *ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) terbaik ditinjau dari aspek munculnya warna yaitu pada kain poliester dengan tetal benang lusi 180 (hl/inchi) dan pakan 102 (hl/inchi) dengan rata-rata 3,3 masuk dalam kategori baik dan dari aspek kejelasan bentuk yaitu pada tetal benang lusi 110 (hl/inchi) dan pakan 82 (hl/inchi) dengan rata-rata 3,67 masuk dalam kategori sangat baik, (3) Hasil yang paling disukai yaitu pada kain poliester dengan tetal benang lusi 110 pakan 82 (hl/inchi) dan kain poliester dengan lusi 115 pakan 70 (hl/inchi)

Kata Kunci: *Ecoprint Hapa Zome*, bunga kenikir (*cosmos sulphureus*), tetal benang, kain poliester

Abstract

The *ecoprint* in this research uses the flower of cosmos (*cosmos sulphureus*) with the *Hapa zome* technique. The objectives of this research are (1) To determine the effect of tetal polyester fabric threads on the *ecoprint* result of cosmos flower (*cosmos sulphureus*) on the scarf in terms of the appearance of color and clarity of shape (2) Knowing the tetal of polyester fabric threads on the *ecoprint* results of cosmos flowers (*cosmos sulphureus*) on the best scarf in terms of the appearance of color and clarity of shape (3) Knowing the results of the *ecoprint scarf* flower of kenikir (*Cosmos sulphureus*) which the observer likes the most. This experimental study used independent variables, namely, polyester fabric with warp yarn of 180 (hl / inch) and weft 102 (hl / inch), warp 110 (hl / inch) and weft 82 (hl / inch) and warp 115 (hl / inch) and 70 (hl / inch) feed. The dependent variable is the *ecoprint* result in terms of the appearance of color and clarity of shape. Data collection methods used were observation with 30 observers and data analysis using Single Variance Analysis and Duncan's test with the help of SPSS 16 program with $\alpha \leq 0.05$. The results showed that (1) Tetal polyester fabric threads affected the finished result of the *ecoprint* of cosmos flowers (*cosmos*

sulphureus) on the scarf in terms of the appearance of color with a significant value of $0.000 < 0.05$, and the clarity of the shape obtained a significant value of $0.000 < 0.05$ (2) The best ecoprint results of cosmos flower (cosmos sulphureus) in terms of color appearance are polyester fabric with 180 (hl / inch) warp yarn and 102 (hl / inch) weft with an average of 3.3 in the good category and from this aspect. clarity of shape, namely in the warp yarn total 110 (hl / inch) and weft 82 (hl / inch) with an average of 3.67 are in the very good category, (3) The most preferred result is the polyester fabric with the warp 110 yarn total weft 82 (hl / inch) and polyester fabric with warp 115 weft 70 (hl / inch)

Keywords: Ecoprint Hapa Zome, marigold flower (cosmos sulphureus), total yarn, polyester fabric

PENDAHULUAN

Teknik *ecoprint* ada beberapa, menurut Irianingsih (2018:16) macam teknik *ecoprint* adalah teknik gulung, teknik palu (*hammering*) dan teknik *hapazome*. Teknik gulung adalah teknik membuat *ecoprint* dengan cara menggulung kain yang sudah ditata bahannya kemudian dikukus, sedangkan teknik *hammering* hampir sama dengan teknik gulung hanya saja sebelum digulung dan dikukus bahan *ecoprint* dipukul terlebih dulu (Irianingsih, 2018:16-19). Teknik *hapazome*, merupakan teknik yang tidak memerlukan pengukusan hanya melalui proses pemukulan pada bahan *ecoprint* (Levita, Malang post:05-12-2019).

Adapun bagian tumbuhan yang dapat digunakan dalam membuat motif dengan teknik *ecoprint* mulai dari batang, daun, bunga dan akar baik itu dalam keadaan segar atau kering. Setiap tumbuhan menghasilkan motif dan warna yang berbeda tergantung karakteristik tumbuhan, musim dan kualitas tanah itu sendiri. Dalam memilih bahan untuk *ecoprint* harus yang memiliki pigmen warna yang kuat dengan ciri – ciri warna bahan tersebut sangat pekat. Menurut Irianingsih (2018) jenis daun yang bisa digunakan adalah daun jati, daun afrika, daun papaya, daun mangga, daun ketapang, daun *eucalyptus*, daun jarak, daun mengkudu daun katuk dan jenis bunga yang bisa digunakan diantaranya bunga telang, bunga *bougenville*, bunga kenikir, bunga mawar, bunga kaliandra.

Seni *ecoprint* ini bisa diterapkan di berbagai jenis kain yaitu katun, sutra (Irianingsih, 2018). Sedangkan menurut Martin (2001:10) kebanyakan menggunakan serat alami katun, linen, sutera, wol dan tidak menutup kemungkinan menggunakan kain sintetis agar hasil bervariasi. Masih banyak penelitian yang menggunakan kain dari serat alam untuk produk *ecoprint*. Dapat

dibuktikan yakni penelitian oleh Nanda Larasati (2019), mengenai hasil *ecoprint* pada beberapa kain katun, hasil dari aspek munculnya warna pada kain katun 2,17 dan dari aspek kejelasan bentuk pada kain katun 3,40 yang dikategorikan baik. Penelitian dari Alif (2019), mengenai uji coba teknik *pounding* dan *steam* pada *ecoprint* daun sirih merah, pada teknik *steam* menghasilkan warna hijau kebiruan, cenderung *block*, serat dan tulang daun hampir tidak terlihat. Sedangkan pada teknik *pounding* menghasilkan warna hijau yang tidak jauh berbeda dari daun aslinya. Dapat disimpulkan pada teknik *pounding* diharapkan dapat memudahkan proses transfer pada kain poliester sesuai dengan kriteria. Sehingga pada penelitian tersebut akan dilakukan penelitian yakni menguji apakah kain dari serat sintesis yakni poliester juga bisa digunakan untuk produk *ecoprint* yang sesuai dengan kriterianya. Dapat dilihat dimana pada produk *ecoprint* sendiri masih banyak yang diterapkan pada kain dari serat alam, sedangkan pembuatan busana dan lenan rumah tangga sendiri tidak hanya menggunakan jenis kain dari serat alam tetapi dalam pemilihan kain untuk produk busana dan lenan rumah tangga harus disesuaikan dengan desain, kegunaan dan kesempatannya.

Poliester merupakan serat sintetis yang bersifat *hidrofob* karena adanya ikatan hidrogen antara gugus $-OH$ dan $-COOH$ dalam molekul tersebut. Oleh karena itu serat poliester sulit didekati air atau zat warna. Serat ini dibuat dari asam *tereftalat* dan *etilena glikol* (Soeprijoto, 1974:96). Karakteristik dari kain poliester sendiri adalah kuat dan tidak mudah rusak, mempunyai daya serap yang rendah dan mudah kering apabila terkena air.

Penelitian ini berawal dengan dilakukannya pra eksperimen pertama yaitu memilih beberapa bunga disekitar rumah yang

mudah dan banyak ditemukan yaitu bunga kertas, bunga kamboja, bunga kenikir dan bunga waru yang diterapkan pada kain katun prima. Percobaan ini dilakukan untuk mengetahui bunga mana yang menghasilkan warna dan bentuk yang maksimal dan sesuai dengan kriteria hasil jadi *ecoprint*. Hasil yang menunjukkan sesuai dengan kriteria tersebut adalah bunga kenikir, warnanya tajam, bentuk terlihat jelas serta tulang bunga sendiri terlihat jelas. Sedangkan bunga lainnya sama tajamnya tetapi bentuk tulang masing-masing bunga tidak begitu jelas dan kurang menarik. Sehingga dipilih bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) karena warnanya lebih tajam dan bentuk tulang bunga terlihat jelas.

Menurut Cardon (2005, 61), kepala bunga *cosmos sulphureus* dan *cosmos* lainnya telah menjadi sumber utama pewarna oranye atau kuning pada peradaban pra-Kolombia di Amerika tengah dan selatan. Dimana *cosmos sulphureus* umumnya dibudayakan sebagai tanaman hias. Kandungan kepala bunga adalah *flavonoid* dari kelompok *chalcone* dan *aurone*, sekelompok *flavonol* yang memiliki *kueretin* sebagai *aglikonya* dan sekelompok *glikosida kalkon*.

Teknik yang digunakan adalah teknik *hapazome*, merupakan teknik yang tidak memerlukan pengukusan hanya melalui proses pemukulan pada bahan *ecoprint* (Levita, Malang post:05-12-2019). Teknik ini cocok untuk *ecoprint* menggunakan bunga, dimana bunga memiliki kandungan air yang lebih dibandingkan dengan daun maupun akar sehingga jika melalui teknik lainnya yakni dengan pengukusan hasilnya akan melebar hal ini berbanding terbalik dengan teknik *hapa zome* yang tidak melalui proses pengukusan. Dilakukan pra eksperimen kedua, kain yang digunakan dalam pra eksperimen kedua ini adalah jenis kain dari serat sintetis yakni poliester, yakni kain poliester dengan total benang lusi 88 pakan 70 (hl/inchi) dan kain poliester dengan total benang lusi 180 pakan 102 (hl/inchi). Hasil jadi yang sesuai kriteria adalah pada jenis kain poliester total benang lusi 180 pakan 102 (hl/inchi) dengan hasil warnanya lebih tajam dan bentuk tulang bunganya terlihat sedangkan pada kain total benang lusi 88 pakan 70 (hl/inchi) hasilnya tidak memenuhi kriteria dimana warna yang dihasilkan melebar. Berdasarkan latar belakang, adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui pengaruh total benang kain poliester terhadap hasil *ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) pada *scarf* yang ditinjau dari aspek munculnya warna dan kejelasan bentuk
2. Untuk mengetahui total benang kain poliester pada hasil *ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) pada *scarf* yang terbaik ditinjau dari aspek munculnya warna dan kejelasan bentuk
3. Untuk mengetahui hasil *scarf ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) yang paling disukai observer

METODE PENELITIAN

Penelitian ini termasuk penelitian eksperimen, dimana untuk mengetahui pengaruh total benang kain poliester terhadap hasil jadi *ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) pada *scarf* yang ditinjau dari aspek munculnya warna, kejelasan bentuk dan tingkat kesukaan. Adapun variabel bebas yakni kain 100% poliester dengan total benang lusi 180 (hl/inchi) dan pakan 102 (hl/inchi), lusi 110 (hl/inchi) dan pakan 82 (hl/inchi), lusi 115 (hl/inchi) dan pakan 70 (hl/inchi). Variabel terikat yakni aspek munculnya warna dan kejelasan bentuk. Desain penelitian yang digunakan adalah desain faktor tunggal, adapun tabel desain penelitiannya sebagai berikut:

Tabel 1. Desain Penelitian

	Y	Y	
		Y1	Y2
X	X1	X1Y1	X1Y2
	X2	X2Y1	X2Y2
	X3	X3Y1	X3Y2

Keterangan :

X = Jenis kain poliester

X1 = Kain poliester dengan total benang lusi 110 (hl/inchi) dan pakan 82 (hl/inchi)

- X2 = Kain poliester dengan tetal benang lusi 180 (hl/inchi) dan pakan 102 (hl/inchi)
- X3 = Kain poliester dengan tetal benang lusi 115 (hl/inchi) dan pakan 70 (hl/inchi)
- Y = Hasil jadi *ecoprint* bunga kenikir
- Y1 = Aspek munculnya warna
- X1Y1 = Hasil jadi *ecoprint* bunga kenikir pada kain poliester dengan tetal benang lusi 110 (hl/inchi) dan pakan 82 (hl/inchi) pada *scarf* dari aspek Munculnya warna
- X2Y1 = Hasil jadi *ecoprint* bunga kenikir pada kain poliester dengan tetal benang lusi 180 (hl/inchi) dan pakan 102 (hl/inchi) pada *scarf* dari aspek munculnya warna
- X3Y1 = Hasil jadi *ecoprint* bunga kenikir pada kain poliester dengan tetal benang lusi 115 (hl/inchi) dan pakan 70 (hl/inchi) pada *scarf* dari aspek munculnya warna
- Y2 = Aspek kejelasan bentuk
- X1Y2 = Hasil jadi *ecoprint* bunga kenikir pada kain poliester dengan tetal benang lusi 110 (hl/inchi) dan pakan 82 (hl/inchi) pada *scarf* dari aspek kejelasan bentuk
- X2Y2 = Hasil jadi *ecoprint* bunga kenikir pada kain poliester dengan tetal benang lusi 180 (hl/inchi) dan pakan 102 (hl/inchi) pada *scarf* dari aspek kejelasan bentuk
- X3Y2 = Hasil jadi *ecoprint* bunga kenikir pada kain poliester dengan tetal benang lusi 115 (hl/inchi) dan pakan 70 (hl/inchi) pada *scarf* dari aspek kejelasan bentuk

Teknik pengumpulan data pada penelitian ini yakni metode observasi, observasi dilakukan pada pengaruh tetal benang terhadap hasil jadi *ecoprint hapa zome* bunga kenikir yang meliputi aspek munculnya warna, kejelasan bentuk dan tingkat kesukaan. Jumlah observer sebanyak 30 orang yang terdiri dari 3 dosen Tata Busana UNESA sebagai observer terlatih dan 27 mahasiswa Tata Busana UNESA sebagai observer semi terlatih.

Teknik analisis data menggunakan teknik *analisis varians* tunggal dan uji *duncan* dengan bantuan SPSS 16 dengan $\alpha \leq 0,05$

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. HASIL

Hasil Jadi *Ecoprint Hapa Zome* Bunga Kenikir Pada *Scarf*



Gambar: 1. *Ecoprint* menggunakan kain poliester dengan tetal benang lusi 110 (hl/inchi) dan pakan 82 (hl/inchi)



Gambar: 2. *Ecoprint* menggunakan kain polyester dengan lusi 180 (hl/inchi) dan pakan 102 (hl/inchi)

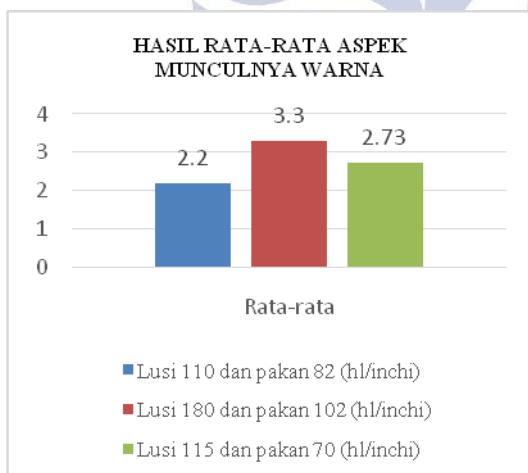


Gambar: 3. *Ecoprint* menggunakan kain poliester dengan lusi 115 (hl/inchi) dan pakan 70 (hl/inchi)

Hasil Penelitian

1. Aspek Munculnya Warna

Hasil perhitungan nilai rata –rata dari aspek munculnya warna adalah sebagai berikut:



Gambar: 4. Diagram rata-rata aspek munculnya warna

Dari gambar diatas dapat dijelaskan bahwa pada aspek munculnya warna nilai rata-rata pada kain dengan lusi 110, pakan 82 (hl/inchi) sebesar 2,2, pada kain dengan lusi 180, pakan 102 (hl/inchi) sebesar 3,3 dan pada kain dengan lusi 115, pakan 70 (hl/inchi) sebesar 2,73. Jadi rata-rata tertinggi pada aspek munculnya warna pada kain dengan lusi 180, pakan 102 (hl/inchi) sebesar nilai 3,3 masuk dalam kriteria baik.

Tabel 2 Uji Anava Tunggal Terhadap Aspek Munculnya Warna

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	18.156	2	9.078	13.393	.000
Within Groups	58.967	87	.678		
Total	77.122	89			

Hasil uji anava tunggal untuk aspek munculnya warna diperoleh nilai F hitung 13,393 dengan nilai signifikan $\alpha = 0,000 < 0,05$ maka dapat disimpulkan bahwa tetal benang kain poliester berpengaruh terhadap aspek munculnya warna bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) pada scarf sehingga dapat dilanjutkan dengan uji Duncan.

Tabel 3 Uji Duncan Terhadap Aspek Munculnya Warna

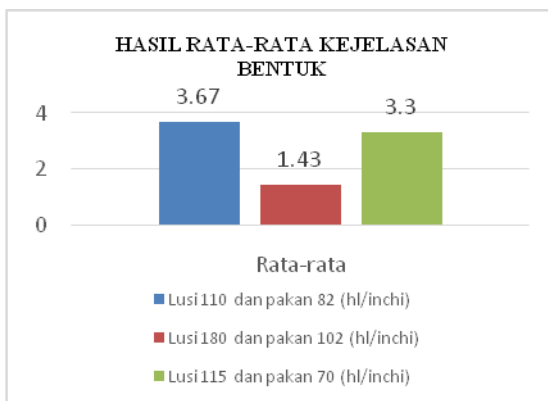
JENIS KAIN	N	Subset for alpha = 0.05		
		1	2	3
Lusi 110 & Pakan 82	30	2.2000		
Lusi 115 & Pakan 70	30		2.7333	
Lusi 180 & Pakan 102	30			3.3000
Sig.		1.000	1.000	1.000

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	86.067	2	43.033	36.585	.000
Within Groups	102.333	87	1.176		
Total	188.400	89			

Berdasarkan tabel hasil uji *Duncan* diatas terdapat 3 *subset*, sehingga memiliki 3 pengelompokan pengaruh yang berbeda. Pada subset ke-1 kain dengan lusi 110 pakan 82 (hl/inchi) sebesar 2,2 , pada subset ke-2 kain dengan lusi 115 pakan 70 (hl/inchi) sebesar 2,73 dan pada subset ke-3 pada kain dengan lusi 180 pakan 82 (hl/inchi). Artinya ketiga kain tersebut memiliki kemunculan warna yang berbeda. Hasil munculnya warna yang terbaik adalah pada subset ke-3 yakni pada kain poliester dengan tetal benang lusi 180 pakan 102 (hl/inchi) dengan kriteria baik.

2. Aspek kejelasan bentuk

Perhitungan nilai rata-rata dari aspek kejelasan bentuk adalah sebagai berikut:



Gambar: 5. rata-rata aspek kejelasan bentuk

Dari gambar diatas dapat dijelaskan bahwa pada aspek kejelasan bentuk rata-rata pada kain lusi 110 pakan 82 (hl/inchi) sebesar 3,67, pada kain lusi 180 pakan 102 (hl/inchi) sebesar 1,43 dan pada kain lusi 115 pakan 70 (hl/inchi) sebesar 3,3. Jadi rata-rata tertinggi pada aspek kejelasan bentuk pada kain lusi 110

pakan 82 (hl/inchi) yakni 3,67 dengan kriteria sangat baik.

Tabel 4 Uji Anava Tunggal Terhadap Aspek Kejelasan Bentuk

Hasil uji anava tunggal untuk aspek kejelasan bentuk diperoleh nilai F hitung 36,585 dengan nilai signifikan $0,000 < 0,05$ maka dapat disimpulkan ada pengaruh tetal benang kain poliester terhadap hasil jadi *ecoprint* sehingga dapat dilanjutkan dengan uji Duncan.

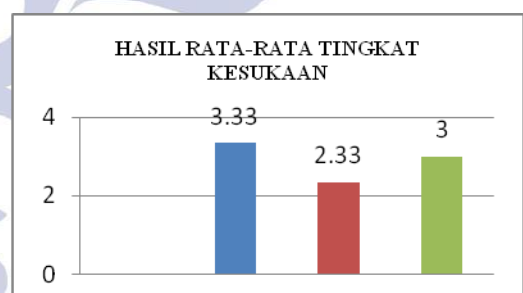
Tabel 5 Uji Duncan Terhadap Aspek Kejelasan Bentuk

JENIS KAIN	N	Subset for alpha = 0.05	
		1	2
Lusi 180 & pakan 102	30	1.4333	
Lusi 115 & pakan 70	30		3.3000
Lusi 110 & pakan 82	30		3.6667
Sig.		1.000	.194

Berdasarkan tabel hasil uji *Duncan* diatas terdapat 2 *subset*, sehingga memiliki 2 pengelompokan pengaruh yang berbeda pada aspek kejelasan bentuk. Pada subset ke-1 kain dengan lusi 180 pakan 102 (hl/inchi) sebesar 1,43 artinya variabel ini memiliki kejelasan bentuk yang berbeda dengan kriteria kurang baik. Pada subset ke-2 kain dengan lusi 110 pakan 82 (hl/inchi) sebesar 3,67 dan pada kain dengan lusi 115 pakan 70 (hl/inchi) sebesar 3,3. Artinya kedua variabel memiliki kemunculan warna yang hampir sama. Hasil kejelasan bentuk yang terbaik adalah subset ke-2 pada kain dengan lusi 110 pakan 82 (hl/inchi) masuk kriteria sangat baik .

3. Aspek Tingkat kesukaan

Hasil perhitungan nilai rata-rata dari aspek tingkat kesukaan dari adalah sebagai berikut:



JENIS KAIN	N	Subset for alpha = 0.05	
		1	2
Lusi 180 & pakan 102	30	2.3000	
Lusi 115 & pakan 70	30		3.0333
Lusi 110 & pakan 82	30		3.3333
Sig.		1.000	.165

Gambar: 6. Diagram rata-rata tingkat kesukaan

Dari gambar diatas dapat dijelaskan bahwa pada aspek tingkat kesukaan pada kain poliester dengan tetal benang lusi 110 pakan 82 (hl/inchi) yakni 3,33 masuk dalam kategori suka, pada tetal benang lusi 180 pakan 102 (hl/inchi) yakni 2,3 masuk dalam kategori biasa, dan untuk kain dengan lusi 115 pakan 70 (hl/inchi) yakni 3 masuk dalam kategori suka.

Tabel 6 Uji Anava Tunggal Terhadap Aspek Tingkat Kesukaan

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	16.956	2	8.478	12.306	.000
Within Groups	59.933	87	.689		
Total	76.889	89			

Hasil uji anava tunggal untuk aspek kejelasan bentuk diperoleh nilai F hitung 12,306 dengan nilai signifikan $0,000 < 0,05$ maka dapat disimpulkan ada pengaruh tetal benang kain poliester terhadap tingkat kesukaan dari hasil jadi *ecoprint* hapa zome bunga kenikir (*cosmos sulphurous*) pada *scarf* sehingga dapat dilanjutkan dengan uji Duncan.

Tabel 6 Uji Duncan Terhadap Aspek Tingkat Kesukaan

Berdasarkan tabel hasil uji *Duncan* diatas menunjukkan bahwa terdapat 2 subset, sehingga memiliki pengelompokan pengaruh yang berbeda pada aspek tingkat kesukaan. Subset ke-1 pada kain dengan lusi 180 pakan 102 (hl/inchi) sebesar 2,3 masuk dalam kriteria biasa. Sedangkan pada subset ke-2 pada kain dengan lusi 110 pakan 82 (hl/inchi) sebesar 3,3 dan kain dengan lusi 115 pakan 70 (hl/inchi) sebesar 3,03 berada pada kolom yang sama, artinya kain tersebut memiliki pengaruh yang sama masuk kriteria suka.

B. PEMBAHASAN HASIL PENELITIAN

1. Pengaruh tetal benang kain poliester terhadap hasil jadi *ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphurous*) pada *scarf*, ditinjau dari:

a. Aspek munculnya warna

Dari hasil analisis statistik pada aspek munculnya warna diperoleh $F = 13,393$ dan taraf signifikan $\alpha = 0,000 < 0,05$. Dengan demikian tetal benang kain poliester berpengaruh terhadap aspek munculnya warna. Hal ini dikarenakan ketiga kain tersebut memiliki tetal benang yang berbeda. Menurut Fauziana (2019:31) kerapatan tenunan yang lebih rapat menyebabkan warna dapat terserap baik dan warna yang dihasilkan lebih pekat.

b. Aspek kejelasan bentuk

Sedangkan dari hasil analisis statistik pada aspek kejelasan bentuk diperoleh nilai

$F = 36,585$ dengan taraf signifikan $\alpha = 0,000 < 0,05$. Dengan demikian total benang kain poliester berpengaruh terhadap aspek kejelasan bentuk. Sama dengan aspek munculnya warna, pada aspek kejelasan bentuk dari hasil *ecoprint* juga dipengaruhi oleh kerapatan tenunan masing-masing kain tersebut. Menurut Flint (2008:21), sebagai proses mencetak warna dan bentuk ke kain melalui kontak langsung dengan berbagai bagian tumbuhan. Menurut Irianingsih (2018:12), bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) merupakan salah satu bunga yang bisa digunakan untuk bahan *ecoprint*.

2. Hasil jadi *ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) yang terbaik

Hasil *ecoprint* terbaik jika dilihat dari aspek munculnya warna yaitu pada kain poliester dengan total benang lusi 180 pakan 102 (hl/inchi) dengan nilai 3,3 yang termasuk dalam kriteria baik, karena memenuhi 3 poin dari aspek munculnya warna. Hal ini sesuai pendapat Fatima (2019) dalam Larasati, yakni warna dapat menyerap dengan baik pada baik kain, warna tumbuhan tidak jauh berbeda dengan warna aslinya.

Hasil *ecoprint* terbaik jika dilihat dari aspek kejelasan bentuk yaitu pada kain poliester dengan total benang lusi 110 pakan 82 (hl/inchi) sebesar 3,67 masuk dalam kriteria sangat baik, karena memenuhi hampir 4 poin dari aspek kejelasan bentuk. Hal ini sesuai dengan pendapat Fatima (2019) dalam Larasati, yakni serat dan tulang tumbuhan terlihat jelas dan tajam, serta motif yang dihasilkan sesuai dengan bentuk tumbuhan asliya. Hasil penelitian Alif (20019) pada teknik *steam* menghasilkan warna hijau kebiruan,

cenderung *block*, serat dan tulang daun hampir tidak terlihat, sedangkan pada teknik *pounding* menghasilkan warna hijau, serat, dan bentuk yang tidak jauh berbeda dari daun aslinya

Sehingga jika dianalisis melalui uji *Duncan* dari dua aspek tersebut hasil *ecoprint* terbaik adalah pada kain poliester dengan total benang lusi 115 pakan 70 (hl/inchi), dimana dapat dibuktikan dari tabel hasil uji *Duncan*. Pada aspek munculnya warna kain ini di *subset* ke-2 dari 3 subset yaitu dengan nilai 2,73, dan pada aspek kejelasan bentuk kain ini di *subset* ke-2 dari 2 *subset*.

3. Hasil terapan *scarf ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*) yang paling disukai.

Dari analisis statistik dengan uji *Duncan* diperoleh hasil *ecoprint* bunga kenikir pada *scarf* yang paling disukai yaitu pada kain poliester dengan total benang lusi 110 pakan 82 (hl/inchi) sebesar 3,33 dan kain poliester dengan lusi 115 pakan 70 (hl/inchi) sebesar 3,03, dimana keduanya masuk kriteria suka. Hal tersebut sesuai dengan pendapat Wagiyono (2013:10), bahwa tingkat kesukaan didasarkan pada pengindraan suatu proses fisiopsikologis, yaitu kesadaran atau pengenalan alat indera akan sifat-sifat benda karena adanya rangsangan yang diterima alat indera yang berasal dari indera tersebut. Rangsangan yang didapat pada saat mengamati hasil terapan *ecoprint* bunga kenikir (*cosmos sulphureus*). Pada kain poliester dengan total benang lusi 110 pakan 82 (hl/inchi) diperoleh hasil *ecoprint* bunga kenikir yang motifnya sesuai dengan bentuk tumbuhan asliya serta serat dan tulang tumbuhan terlihat jelas meskipun warna tidak setajam dengan lainnya.

PENUTUP
Simpulan

Berdasarkan hasil observasi, analisis data serta pembahasan tentang pengaruh tetal benang kain poliester terhadap hasil jadi *ecoprint hapa zome* bunga kenikir (*cosmos sulphurous*) pada *scarf*, dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. tetal benang yang berbeda dari kain poliester mempengaruhi hasil jadi *ecoprint hapa zome* bunga kenikir (*cosmos sulphurous*) pada *scarf* dilihat dari aspek munculnya warna dan kejelasan bentuk
2. Hasil *ecoprint* terbaik dari kedua aspek munculnya warna dan aspek kejelasan bentuk yaitu pada kain poliester dengan tetal benang lusi 115 pakan 70 (hl/inchi) masuk dalam kategori baik
3. Hasil yang paling disukai yaitu pada kain poliester dengan tetal benang lusi 110 pakan 82 (hl/inchi) dan kain poliester dengan lusi 115 pakan 70 (hl/inchi)

Saran

Perlu dilakukan penelitian lebih lanjut tentang penambahan zat pembantu lain sehingga diperoleh hasil *ecoprint* yang sangat baik pada kain poliester dan perlu dilakukan penelitian mengenai daya tahan warna dari hasil *ecoprint* pada kain poliester.

DAFTAR PUSTAKA

- Amanda. *Mengenal Batik Ecoprint Karya Levita Damaika*. Malang Post (21-09- 2019)
- Arif, Wardatul Firdaus. 2019. *Uji Coba Warna Daun Sirih Merah dengan Teknik Pounding dan Steam*. Jurnal UNESA vol 07 (2) hal. 73-80
- Arikunto, Suharsimi. 2010. *Prosedur Penelitian*. Jakarta: Rineka Cipta
- Cardon, D. 2005. *Dyes and Tannins*. Africa: Prota
- Fauziana, R. 2019. *Pengaruh Jenis Satin Poliester Terhadap Hasil Jadi Pewarnaan Menggunakan Teknik Heat Transfer Printing*. Jurnal UNESA vol:08 (1) hal 31-35
- Flint, India. 2008. *Eco Colour: Botanical Dyes for Beautiful Textiles*. Interweave Press.
- Irianingsih, Nining. 2018. *Yuk Membuat Eco Print Motif Kain Dari Daun & Bunga*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama
- Larasati, Nanda. 2019. *Penerapan Motif Daun Pepaya dan Adas Sowa dengan Teknik Eco*

Printing pada Blus. Jurnal Tata Busana UNESA Vol. 8(2)

Martin, Laura c. 2003. *The Art and Craft of Pounding Flower*. Inggris: Rodale

Nazir, Moh. 2005. *Metode Penelitian*. Bogor Selatan: Ghalia Indonesia.

Puspo, Goet. 2005. *Pemilihan Bahan Kain*. Yogyakarta: KANISIUS

Sugiyono. 2015. *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif dan R&D*. Bandung: ALFABETA.

Wagiyono. 2013. *Menguji Kesukaan Secara Organoleptik*. Direktorat Jenderal Pendidikan Dasar dan Menengah: Departemen Pendidikan Nasional.

