

PERBEDAAN HASIL JADI BATIK LUKIS PADA KAIN *LYCRA*

Endar Eka Ratnawati

Mahasiswa S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

hany4.allah@gmail.com

Indarti

Dosen Pembimbing PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

anfaku@gmail.com

Abstrak

Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk mengetahui hasil jadi dan perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra*. Jenis penelitian ini adalah penelitian eksperimen dengan menggunakan metode pengumpulan data observasi dengan instrumen penelitian daftar *ceklist* terhadap 30 responden yang terdiri dari 4 dosen dan 26 mahasiswa. Teknik analisis data menggunakan analisis uji T (t-test) yang menggunakan perhitungan statistik program SPSS 15 dengan taraf signifikan 5%. Hasil penelitian ini dapat disimpulkan bahwa Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* dengan komposisi Spandex 55,12%, Rayon 44,88% mendapatkan kategori baik pada aspek daya serap warna motif, sedangkan kategori cukup baik terdapat pada aspek daya serap warna dasar, hasil jadi motif *remekan*, dan hasil jadi *isen-isen* batik. Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* dengan komposisi Spandex 51,20%, Rayon 48,80% memiliki kategori baik pada aspek daya serap warna dasar, daya serap warna motif dan hasil jadi motif *remekan*, sedangkan kategori cukup baik terdapat pada aspek hasil jadi *isen-isen* batik. Untuk perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* dapat disimpulkan bahwa ada perbedaan pada aspek daya serap warna dasar dan hasil jadi motif *remekan*. Hasil terbaik pada kain *lycra* dengan komposisi Spandex 51,20%, Rayon 48,80%, karena rayon lebih banyak dan kain lebih tipis. Sedangkan untuk aspek daya serap warna motif dan aspek hasil jadi *isen-isen* batik tidak ada perbedaan.

Kata kunci: batik lukis, dan kain *lycra*

Abstract

To the effect be done observational it is subject to be know result so and the difference result becomes to batik paint on cloth *lycra*. This observational type is observational experiment by use of observation data collecting method with instrumental observational list *ceklist* to 30 consisting of respondent 4 lecturers and 26 college students. analisis's tech data utilizes analisis quiz t (t test) one that utilize statistic count programs SPSS 15 by signifikan's levels 5%. This observational result can be concluded that Result becomes to batik paint on cloth *lycra* with Spandex's composition 55,12%, Rayon 44,88% get categories well on colour absorbing power aspect motif, meanwhile category just fine available on primary colour absorbing power aspect, result becomes motif *remekan*, and result becomes *isen isen* batik. Result becomes to batik paint on cloth *lycra* with Spandex's composition 51,20%, Rayon 48,80% have categories well on primary colour absorbing power aspect, motifs colour absorbing power and result become motif *remekan*, meanwhile category just fine available on yielding aspect so *isen isen* batik. To the difference result becomes to batik paint on cloth *lycra* can be concluded that there is difference on primary colour absorbing power aspect and result becomes motif *remekan*. Best result on cloth *lycra* with Spandex's composition 51,20%, Rayon 48,80%, since more rayon a lot of and flimsier cloth. Meanwhile for colour absorbing power aspect motif and result aspect becomes *isen isen* no difference batik.

Key word: batik draws, and cloth *lycra*

PENDAHULUAN

Kebudayaan merupakan segala karya manusia dalam usahanya untuk mencukupi kebutuhan hidupnya. Sehingga perlu adanya usaha pelestarian dan pengembangan dari berbagai pihak. Indonesia memiliki nilai budaya yang sangat beragam, keanekaragaman yang dimiliki oleh bangsa Indonesia salah satunya dalam bentuk kerajinan batik. Kerajinan batik merupakan warisan budaya dari leluhur bangsa Indonesia yang memiliki nilai etnik yang tinggi.

Batik mempunyai keunikan dan ciri khas, batik menarik perhatian bukan semata-mata hasilnya tetapi juga proses pembuatannya, seperti batik lukis. Batik lukis yaitu teknik melukiskan lilin pada kain dengan alat lukis yang tahan lilin panas, seperti kuas, atau canting. Batik lukis merupakan warisan budaya yang telah mendapatkan pengakuan dan penghargaan dari UNESCO yang harus kita lestarikan. Batik lukis biasa dikerjakan pada bahan yang berasal dari serat alam seperti katun dan sutera. Menurut Susanto (1980:49), pada saat proses penempelan lilin batik pada serat

alam, lilin dapat menempel dengan baik hingga bagian buruk kain dan tidak terjadi suatu perubahan pada kain (kain tidak mengerut karena terkena lilin batik yang panas). Pewarnaan dapat menggunakan cat warna naphthol, indigosol dan warna dapat terserap dengan baik dan untuk menghilangkan lilin batik dapat dilakukan dengan cara melarutkan air panas alkali dengan campuran soda abu atau dengan cara dilarutkan menggunakan bensin. Sedangkan untuk proses batik pada kain *lycra* hampir sama dengan bahan dari serat alam karena *lycra* memiliki komposisi rayon yang merupakan hasil regenerasi selulosa. Tetapi karena kain *lycra* begitu tebal sehingga pada proses penempelan lilin batik pada bahan tidak dapat tembus pada bagian buruk, menggunakan pewarna naphthol untuk teknik celup warna dan remasol untuk kuasan agar warna dapat terlihat cerah. Dan untuk pelepasan lilin batik dengan menggunakan air panas alkali yaitu dengan campuran soda abu.

Peneliti telah melakukan pra eksperimen terhadap kain *cotton combad* dan kain *lycra*, pada penelitian sebelumnya. Diketahui bahwa kain *lycra* merupakan hasil dari penggabungan antara rayon yang merupakan hasil regenerasi selulosa yang berasal dari polimer organik dan memiliki sifat tidak mudah kusut dan berkilau, dengan spandex yang merupakan serat sintetis yang tidak bisa berdiri sendiri menjadi bahan/kain melainkan harus digabungkan dengan serat lain. Hasil pra eksperimen dari kedua bahan tersebut, didapati bahwa kedua kain bisa dibatik dan dapat menyerap warna, tetapi kain *lycra* lebih elastik dari kain *cotton combad* sehingga kain *lycra* lebih cocok jika dijadikan bahan untuk pembuatan *legging*, karena pada saat ini celana *legging* mulai menjadi tren mode yang sering digunakan oleh berbagai kalangan, seperti anak-anak, remaja dan wanita dewasa.

Kain *lycra* ini bisa digunakan untuk pembuatan batik, tetapi memiliki tingkat kesulitan yang berbeda dengan bahan yang berasal dari serat alam (katun, sutra) karena *lycra* bersifat elastis. Untuk itu diperlukan alat lain untuk membatik, seperti kuas dan menggunakan jenis pewarna remasol untuk teknik kuasan. Zat warna remasol biasa digunakan untuk pembuatan batik lukis karena memiliki warna yang cerah dan tersedia berbagai warna.

Peneliti kemudian melakukan penelitian terhadap dua jenis kain *lycra* dengan ketebalan yang berbeda, yaitu kain *lycra* sedang dan *lycra* tipis yang telah diuji laboratorium terhadap komposisi seratnya, didapati bahwa kain *lycra* sedang memiliki komposisi spandex 55,12% ,rayon 44,88% dan kain *lycra* tipis memiliki komposisi spandex 51,20% ,rayon 48,80%. Pada hasil pra eksperimen pembuatan batik pada kain *lycra*, didapati bahwa kain *lycra* dapat diwarnai dengan proses celup menggunakan naphthol yang hasilnya warna dapat terserap pada kain, kemudian diwarnai dengan proses kuasan menggunakan cat remasol, menghasilkan warna motif yang cerah, dan untuk proses penghilangan lilin batik menggunakan air panas alkali, yaitu air panas yang dicampur soda abu. Dari

hasil uji serat didapati bahwa kain *lycra* dengan komposisi spandex 55,12% ,rayon 44,88% lebih padat dan lebih tebal dari kain *lycra* dengan komposisi spandex 51,20% ,rayon 48,80%.

Peneliti ingin mengetahui bagaimana hasil jadi penerapan batik pada jenis bahan yang sama tetapi memiliki komposisi yang berbeda, karena perbedaan tingkat komposisi bahan mempengaruhi tingkat kelenturan bahan, dan tingkat kepadatan bahan yang akan berpengaruh juga terhadap proses pembuatan batik.

Berdasarkan uraian diatas, penelitian yang dilakukan pada batik lukis adalah pada jenis bahan yang sama dengan komposisi yang berbeda, sehingga peneliti mengambil judul **Perbedaan Hasil Jadi Batik Lukis Pada Kain Lycra**.

Rumusan masalah penelitian ini adalah bagaimana hasil jadi batik lukis dan perbedaan batik lukis pada kain *lycra* dengan komposisi spandex 55,12% ,rayon 44,88% dan kain *lycra* dengan komposisi spandex 51,20% ,rayon 48,80%. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui hasil jadi batik lukis dan perbedaan batik lukis pada kain *lycra* dengan komposisi spandex 55,12% ,rayon 44,88% dan kain *lycra* dengan komposisi spandex 51,20% ,rayon 48,80%.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Ditinjau dari maksud dan tujuan, jenis penelitian ini termasuk penelitian eksperimen. Ditinjau dari maksud dan tujuan, jenis penelitian ini termasuk penelitian eksperimen. Eksperimen adalah suatu cara untuk mencari hubungan sebab akibat (hubungan kausal) antara dua faktor yang sengaja ditimbulkan oleh peneliti dengan mengeliminasi atau mengurangi atau menyisihkan faktor-faktor lain yang mengganggu (Arikunto, 2010:9).

Tempat dan Waktu Penelitian

Eksperimen dilakukan disanggar Kalpiko Jl. Taman Sari, Yogyakarta dan di jurusan PKK (Pendidikan Kesejahteraan Keluarga) Fakultas Teknik UNESA. Waktu eksperimen dilakukan pada semester gasal, tahun ajaran 2012/ 2013.

Tabel 1. Waktu eksperimen

Tanggal Penelitian	Keterangan
25 – 17 Desember 2013	Eksperimen batik lukis
23 – 24 Desember 2013	Pengambilan data ke dosen dan mahasiswa

Definisi Operasional Variabel

Menurut Arikunto (2002:111), “variabel merupakan objek penelitian yang menjadi titik perhatian suatu penelitian “. Variabel yang terdapat pada penelitian ini adalah:

1. Variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi variabel lain. Dalam penelitian ini yang menjadi variabel bebas adalah kain *lycra* dengan komposisi spandex 55,12% ,rayon 44,88% dan kain *lycra* dengan komposisi spandex 51,20% ,rayon 48,80%.

2. Variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas. Dalam penelitian ini yang menjadi variabel terikat adalah hasil jadi pembuatan batik lukis yang dilihat dari segi daya serap warna dasar dan motif, hasil jadi motif *remekan* dan hasil jadi *isen-isen* batik.
3. Variabel kontrol adalah variabel yang memiliki pengaruh terhadap variabel terikat tetapi pengaruh tersebut dikendalikan sehingga tidak ada pengaruhnya terhadap variabel lainnya. Yang termasuk variabel kontrol dalam penelitian ini yaitu:
 - a. Menggunakan desain motif batik yang sama.
 - b. Menggunakan jenis pewarna remasol brilliant yellow FG (kuning), brilliant red 5B (merah), brilliant blue R (biru), printing brown 3R (coklat), black B (hitam) dan 100 ml air panas untuk mewarna motif dengan cara di kuas.
 - c. Menggunakan jenis pewarna naphthol AS – BO (biru) 6 gram, kostik soda 3 gram dan garam diazo B dilarutkan pada 2 – 3 liter air untuk pewarnaan dasar dengan cara dicelup.
 - d. Menggunakan lilin batik parafin untuk membuat *remekan*.
 - e. Dikerjakan oleh orang yang sama.

Desain Penelitian

Desain penelitian adalah Semua proses yang diperlukandalam perencanaan dan pelaksanaan penelitian. Disain penelitian yang dibuat untuk mengumpulkan data yang disesuaikan dengan jenis penelitian karena penelitian kali ini merupakan penelitian eksperimen maka disain penelitian yang digunakan dapat digambarkan sebagai berikut:

Tabel 2. Desain penelitian

X	Y
X1	Y.X1
X2	Y.X2

Keterangan :

- X = Kain Lycra
 X1 = Lycra (spandek 55,12% , rayon 44,88%)
 X2 = Lycra (spandek 51,20% , rayon 48,80)
 Y = Hasil jadi batik lukis
 Y.X1 = Hasil jadi batik lukis pada lycra (spandek 55,12% , rayon 44,88%)
 Y.X2 = Hasil jadi batik lukis pada lycra (spandek 51,20% , rayon 48,80)

Strategi Penelitian

1. Menguji ketebalan dan komposisi kain *lycra* dengan cara uji labolatorium.
2. Membuat ragam hias/motif batik.
3. Proses membatik.
 - a. Menyiapkan alat dan bahan, bahan yang diperlukan adalah kain *lycra*, remasol, naphthol, dan lilin batik. Sedangkan alat yang diperlukan pensil, canting, kuas, ember, alat pengaduk, sendok, timbangan.

- b. Memindahkan desain motif pada bahan.
- c. Membuat motif batik.
- d. Melakukan fiksasi.
- e. Menutup dengan lilin batik bagian motif yang diinginkan agar tetap berwarna putih.
- f. Membatik *isen-isen*.
- g. Mewarna motif dengan teknik kuasan.
- h. Melakukan fiksasi.
- i. Menutup dengan lilin batik seluruh motif.
- j. Membuat motif *remekan*.
- k. Pewarnaan dengan proses celup.
- l. Proses menghilangkan lilin batik (*lungsur*).

Validasi dan Reliabilitas

Menurut Arikunto (2010:11), validitas adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat kevaliditasan/kesahihan suatu instrumen. Menurut Sugiyono (2010:173), valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur. Validitas instrumen dibagi menjadi beberapa, antara lain:

- a. Validitas kontrak dengan cara melakukan penghitungan statistik dengan program SPSS 15.
- b. Validitas isi dapat digunakan pendapat para ahli (*judgment experts*). Instrumen penelitian dikonsultasikan pada empat dosen agar layak digunakan dengan perbaikan atas pertimbangan.

Menurut Sugiyono (2010:348), suatu instrumen yang reliabilitas berarti instrumen yang digunakan beberapa kali untuk mengukur obyek yang sama akan menghasilkan yang sama.

Uji reliabilitas instrumen dilakukan untuk memperoleh instrumen yang benar-benar dapat dipercaya ketetapannya. Arikunto (2010:221), reliabilitas menunjuk pada satu pengertian bahwa instrumen cukup dapat dipercaya untuk dapat digunakan sebagai alat pengumpul data karena instrumen tersebut sudah cukup baik. Kriteria penilaian dalam penelitian ini disusun dengan mengelompokkan skor. Untuk mengetahui validitas dan reliabilitas dengan lembar observasi berbentuk checklist dengan skala penilaian, yaitu "ya"=1 dan "tidak"= 0 dimana jumlah itemnya adalah 4.

Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data adalah cara-cara yang dapat digunakan oleh peneliti untuk mengumpulkan data". Metode pengumpulan data pada penelitian ini menggunakan observasi.

Cara yang digunakan dalam metode observasi adalah dengan format yang disusun berisi item-item tentang penilaian hasil pembuatan batik lukis dengan standar nilai yang telah ditentukan. Penelitian dilakukan pada 30 responden yang memiliki pengetahuan dasar tentang batik.

Metode Analisis Data

Metode analisis data adalah cara yang digunakan untuk mengolah, menganalisa data serta membuktikan kebenaran dari data yang sudah diperoleh. Dalam penelitian ini menggunakan teknik analisis uji T (t-test) yang menggunakan perhitungan statistik dengan program SPSS 15.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Deskripsi Hasil

Hasil perhitungan mean tentang perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* ditinjau dari aspek daya serap warna dasar, daya serap warna motif, hasil jadi motif *remekan*, dan hasil jadi *isen-isen* batik dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 3. Aspek yang dinilai

Aspek Yang Dinilai	<i>Lykra</i> (Spandex 55,12%, Rayon 44,88%)	<i>Lykra</i> (Spandex 51,20%, Rayon 48,80%)
1. Daya serap warna dasar	2,33	3,02
2. Daya serap warna motif	3,46	3,65
3. Hasil jadi motif <i>remekan</i>	2,42	3,13
4. Hasil jadi <i>isen-isen</i> batik	2,74	2,77

Analisis Data

Hasil uji T (t-test) tentang perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* dapat dilihat pada tabel di bawah ini:

1. Aspek Daya Serap Warna Dasar

Tabel 4. Aspek daya serap warna dasar

Independent Samples Test									
	Levene's Test for Equality of Variance		t-test for Equality of Means						
	F	Sig.	t	df	Sig. (2-tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference	
								Lower	Upper
Aspek Daya Serap Warna Dasar	2.443	.123	2.749	58	.008	.68900	.25065	-.18726	1.19074
Equal varian assumed			2.749	50.596	.008	.68900	.25065	-.18569	1.19231
Equal varian not assumed									

Berdasarkan tabel diatas diketahui nilai T hitung 2,749, dengan nilai sig. 0,008 dimana lebih kecil dari 0,05 maka ada perbedaan komposisi *lycra* terhadap daya serap warna dasar.

2. Aspek Daya Serap Warna Motif

Tabel 5. Aspek daya serap warna motif

Independent Samples Test									
	Levene's Test for Equality of Variance		t-test for Equality of Means						
	F	Sig.	t	df	Sig. (2-tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference	
								Lower	Upper
Aspek Daya Serap Warna Motif	1.355	.249	1.454	58	.151	-.18890	.12992	-.07116	.44896
			1.454	55.118	.152	-.18890	.12992	-.07145	.44925

Berdasarkan tabel diatas diketahui nilai T hitung 1,454, dengan nilai sig. 0,151 dimana lebih besar dari 0,05 maka tidak ada perbedaan komposisi *lycra* terhadap daya serap warna motif.

3. Aspek Hasil Jadi Motif *Remekan*

Tabel 6. Aspek hasil jadi motif *remekan*

Independent Samples Test									
	Levene's Test for Equality of Variance		t-test for Equality of Means						
	F	Sig.	t	df	Sig. (2-tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference	
								Lower	Upper
Aspek Hasil Jadi Equal variance assumed	14.859	.000	3.067	58	.003	.71113	.23190	.24693	1.17534
Motif Remekan Equal variance not assumed			3.067	41.395	.004	.71113	.23190	.24293	1.17934

Berdasarkan tabel diatas diketahui nilai T hitung 3,067, dengan nilai sig. 0,003 dimana lebih kecil dari 0,05 maka ada perbedaan komposisi *lycra* terhadap hasil jadi motif *remekan*.

4. Aspek Hasil Jadi *Isen-Isen* Batik

Tabel 7. Aspek hasil jadi *isen-isen* batik

Independent Samples Test									
	Levene's Test for Equality of Variance		t-test for Equality of Means						
	F	Sig.	t	df	Sig. (2-tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference	
Aspek Hasil Jadi Isen-Isen Batik	.184	.669	.172	58	.864	-.03330	.19378	-.35456	.42119
Equal variances assumed			.172	57.915	.864	-.03330	.19378	-.35460	.42120
Equal variances not assumed									

Berdasarkan tabel diatas diketahui nilai T hitung 0,172, dengan nilai sig. 0,864 dimana lebih besar dari 0,05 maka tidak ada perbedaan komposisi *lycra* terhadap daya serap warna motif.

Pembahasan

Pembahasan dari hasil sajian data tentang perbedaan komposisi *lycra* terhadap hasil jadi batik lukis dengan keseluruhan aspek dijelaskan, maka diperoleh hasil penelitian sebagai berikut:

1. Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra*.

Berikut ini adalah perolehan data dari gambar diagram keseluruhan mean atas berbagai aspek perhitungan data hasil jadi batik lukis pada kain *lycra*.

a. Kain *lycra* (Spandex 55,12%, Rayon 44,88%).

Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* ini ditinjau dari aspek daya serap warna dasar dengan menggunakan zat warna naphthol menurut hasil analisis statistik, rata-rata atau mean terhadap jawaban 30 responden dari hasil daya serap warna dasar dengan menggunakan zat warna naphthol memiliki kategori yang cukup baik, karena kain *lycra* ini memiliki komposisi spandex lebih banyak dari komposisi kain *lycra* (Spandex 51,20%, Rayon 48,80%) sehingga mempengaruhi daya serap warna yang disebabkan karena spandex memiliki sifat elastis yang tinggi sehingga tidak dapat menyerap warna dengan baik.

Ditinjau dari aspek daya serap warna motif dengan menggunakan zat warna remasol menurut hasil analisis statistik, rata-rata atau mean terhadap jawaban 30 responden dari hasil daya serap warna motif dengan menggunakan zat warna remasol memiliki kategori baik, karena warna dapat tembus pada bagian buruk kain.

Aspek hasil jadi motif *remekan* menurut hasil analisis statistik, rata-rata atau mean terhadap jawaban 30 responden dari hasil jadi motif *remekan* memiliki kategori cukup baik. Dikarenakan hasil jadi motif terlalu pecah sehingga warna putih pada kain tidak begitu terlihat, selain itu berat yang dimiliki kain *lycra* ini menurut hasil uji laboratorium adalah 348,5 gr/m² sehingga mempengaruhi ketebalan kain

yang menyebabkan proses pecah *malam* pada kain sulit dilakukan, karena lilin batik tidak dapat masuk kedalam pori-pori serat yang menyebabkan kain tidak mengeras dan tidak dapat dipecah.

Aspek hasil jadi *isen-isen* batik menurut hasil analisis statistik, rata-rata atau mean terhadap jawaban 30 responden dari hasil jadi *isen-isen* batik memiliki kategori cukup baik. Dikarenakan kain *lycra* terlalu tebal sehingga hasil jadi *isen-isen* batik tidak tembus/terlihat pada bagian buruk kain yang menyebabkan hasil jadi *isen-isen* batik tidak maksimal.

b. Kain *lycra* (Spandex 51,20%, Rayon 48,80%)

Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* ini ditinjau dari aspek daya serap warna dasar dengan menggunakan zat warna naphthol menurut hasil analisis statistik, rata-rata atau mean terhadap jawaban 30 responden dari hasil daya serap warna dasar dengan menggunakan zat warna naphthol memiliki kategori baik, karena warna dapat meresap dengan baik pada bahan.

Ditinjau dari aspek daya serap warna motif dengan menggunakan zat warna remasol menurut hasil analisis statistik, rata-rata atau mean terhadap jawaban 30 responden dari hasil daya serap warna motif dengan menggunakan zat warna remasol memiliki kategori baik, karena warna dapat tembus pada bagian buruk kain lukis.

Aspek hasil jadi motif *remekan* menurut hasil analisis statistik, rata-rata atau mean terhadap jawaban 30 responden dari hasil jadi motif *remekan* memiliki kategori baik. Dikarenakan hasil jadi motif terlihat pecah-pecah dan retakan warna terlihat jelas.

Aspek hasil jadi *isen-isen* batik menurut hasil analisis statistik, rata-rata atau mean terhadap jawaban 30 responden dari hasil jadi *isen-isen* batik memiliki kategori cukup baik. Dikarenakan kain *lycra* terlalu tebal sehingga hasil jadi *isen-isen* batik tidak tembus/terlihat pada bagian buruk kain yang menyebabkan hasil jadi *isen-isen* batik tidak maksimal.

2. Perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra*.

Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* dibuat untuk melihat adanya perbedaan atau tidak ada perbedaan dalam perlakuannya. Perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* untuk aspek daya serap warna dasar diperoleh data bahwa $t_{hitung} = 2,749$ dengan tingkat signifikan 0,008 ($s < 0,005$) berarti H_a diterima yang artinya ada perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra*, yang disebabkan oleh komposisi spandex pada kain *lycra* (spandex 55,12%, rayon 44,88%) lebih banyak dibanding pada kain *lycra* (spandex 51,20%, rayon 48,80%).

Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* untuk aspek daya serap warna motif diperoleh data bahwa $t_{hitung} = 1,454$ dengan tingkat signifikan 0,151 ($s >$

0,005) berarti H_a ditolak yang artinya tidak ada perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra*. Dari hasil perhitungan data melalui analisis uji T (t-test) dengan program SPSS 15 didapati bahwa tidak ada perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* untuk aspek daya serap warna motif, karena untuk proses ini menggunakan zat warna remasol yang merupakan zat warna sintesis yang memang biasa digunakan untuk batik lukis.

Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* untuk aspek hasil jadi motif *remekan* diperoleh data bahwa $t_{hitung} = 3,067$ dengan tingkat signifikan 0,003 ($s < 0,005$) berarti H_a diterima yang artinya ada perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra*. Dari hasil perhitungan data melalui analisis uji T (t-test) dengan program SPSS 15 didapati bahwa ada perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* untuk aspek hasil jadi motif *remekan*, yang dikarenakan adanya perbedaan berat jenis *lycra* sehingga mempengaruhi ketebalan kain *lycra* itu sendiri.

Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* untuk aspek hasil jadi *isen-isen* batik diperoleh data bahwa $t_{hitung} = 0,172$ dengan tingkat signifikan 0,864 ($s > 0,005$) berarti H_a ditolak yang artinya tidak ada perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra*. Dari hasil perhitungan data melalui analisis uji T (t-test) dengan program SPSS 15 didapati bahwa tidak ada perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* untuk aspek hasil jadi *isen-isen* batik, yang disebabkan oleh kain *lycra* yang sama-sama tebal sehingga pada proses canting lilin batik tidak dapat tembus pada bagian buruk kain.

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan analisis data penelitian yang telah dilakukan tentang hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra*.

Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* dengan komposisi spandex lebih banyak mendapatkan kategori baik pada aspek daya serap warna motif, sedangkan untuk kategori cukup baik terdapat pada aspek daya serap warna dasar, hasil jadi motif *remekan*, dan hasil jadi *isen-isen* batik. Hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* dengan komposisi rayon lebih banyak memiliki kategori baik pada aspek daya serap warna dasar, daya serap warna motif dan hasil jadi motif *remekan*, sedangkan untuk kategori cukup baik terdapat pada aspek hasil jadi *isen-isen* batik.

2. Perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra*.

Ada perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra* terhadap 2 aspek penilaian, yaitu pada aspek daya serap warna dasar dan hasil jadi motif *remekan*. Hasil terbaik pada kain *lycra* dengan komposisi Spandex 51,20%, Rayon 48,80%, karena rayon lebih banyak dan kain lebih tipis. Sedangkan

untuk 2 aspek lainnya tidak ada perbedaan hasil jadi batik lukis pada kain *lycra*, yaitu pada aspek daya serap warna motif, dan aspek hasil jadi *isen-isen* batik.

Saran

Berdasarkan hasil observasi eksperimen dan analisis data saran yang dapat penulis sampaikan yaitu, dalam pembuatan batik lukis yang baik menggunakan kain *lycra* sebaiknya diberi perlakuan berbeda pada saat proses pembatikan yaitu dengan membatik bolak balik bahan agar menghasilkan *retakan* yang diinginkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2010. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Arikunto, Suharsimi. 2002. *Metodologi Penelitian*, Jakarta: Rineke Cipta.
- Sugiyono. 2011. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, Dan R&D*. Bandung: Alfabeta
- Susanto, sewan. 1980. *Seni Kerajinan Batik Indonesia*, Jakarta: Lembaga Penelitian dan Pendidikan
- [http://pustan.bpkimi.kemenperin.go.id/files/SNI%2008-0274-1989.pdf\(21-01-2014\)](http://pustan.bpkimi.kemenperin.go.id/files/SNI%2008-0274-1989.pdf(21-01-2014))

