



PENGARUH KOMPOSISI ZAT WARNA DISPERSI TERHADAP HASIL JADI JUMPUTAN PADA KAIN ORGANDI POLYESTER

Tiara Trisnani Putri
Universitas Negeri Surabaya
tiara_tputri@gmail.co.id

Received: xxxx, Accepted: xxxxxx, Published: xxxxx

Abstrak. Tujuan penelitian ini adalah untuk 1) mengetahui pengaruh komposisi zat warna dispersi terhadap hasil jadi jumputan, dan 2) mengetahui zat warna dispersi terbaik untuk jumputan pada kain organdy. Penelitian ini termasuk dalam penelitian eksperimen dengan variabel bebas; komposisi zat warna dispersi yaitu 40 gram, 60 gram dan 80 gram. Variabel terikat; hasil jadi jumputan pada kain organdi polyester yang ditinjau dari daya serap kain organdi polyester terhadap zat warna dispersi, hasil jadi jumputan dan tingkat kesukaan terhadap hasil jadi jumputan yang diterapkan dalam bentuk selendang. Variabel kontrol; teknik ikat, teknik celup, alat dan orang yang mengerjakan. Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian adalah observasi. Teknik analisis data yang digunakan adalah anava tunggal. Berdasarkan analisis data dapat disimpulkan bahwa: 1) ada pengaruh komposisi zat warna dispersi 40 gram, 60 gram dan 80 gram terhadap hasil jadi jumputan pada kain organdi polyester, dan 2) komposisi zat warna dispersi 80 gram mempunyai daya serap dan hasil jadi motif paling baik dibandingkan dengan komposisi zat warna dispersi lain
Kata Kunci : Zat warna dispersi, Jumputan, Organdi polyester.

Abstract. *The study aim is to determine the influence of the composition of the dye dispersion to the results of jumputan. This research is an experimental research with independent variables consist of composition of disperse dyes at 40 grams, 60 grams and 80 grams. Dependent variables: the results of jumputan in organdy polyester. Data collection methods use observation. Data analyzed by single anava. Result state that there is influence of the composition of the dye dispersion (40 grams, 60 grams and 80 grams) to the results of jumputan on the polyester organdy fabric, and 2) the composition of disperse dyes at 80 grams has best absorbency and give better motif than the two other compositions.*

Keywords: *dye dispersion, Jumputan, Organdi polyester.*

Copyright © 2017 Jurnal Penelitian Busana dan Desain

PENDAHULUAN

Salah satu seni menghias kain yang mempunyai ciri khas dalam teknik pembuatannya adalah seni ikat celup. Seni ikat celup di Indonesia dikenal dengan istilah jumputan. Sesuai dengan namanya, pada proses pembuatan motif, kain dijum-

put di beberapa bagian kemudian diikat dengan karet atau tali lalu dicelup (Mila Karmila 2010:9).

Banyak daerah di Indonesia yang telah menerapkan teknik jumputan pada pakaian daerahnya. Setiap daerah mempunyai nama, teknik dan corak yang berbeda. Istilah jumputan lebih dikenal di daerah

Jawa. *Pelangi* dan *cinde* di Palembang dan *sasirangan* di daerah Banjarmasin. Kain yang biasa digunakan untuk pencelupan jumputan adalah kain yang berasal dari serat alam seperti katun dan sutra. Kedua jenis kain ini dengan kemampuan daya serapnya, memudahkan proses pengikatan dan pencelupan. Sementara beberapa jenis kain lain, seperti rayon atau kain sintetis lainnya, susah dilakukan karena sifat kain yang licin, keras atau kurang memiliki daya serap. Keterbatasan jenis kain yang digunakan membuat semakin sedikitnya variasi jumputan pada kain serat buatan seperti polyester, rayon dan bahan sintetis lainnya. Kain polyester dapat diwarnai dengan zat warna dispersi, namun penggunaan pewarna dispersi belum terlalu dikenal oleh masyarakat.

Pewarna dispersi adalah zat warna organik yang dibuat secara sintetis, yang tidak larut dalam air tetapi mudah didispersikan atau disuspensikan dalam air. Pencelupan dengan pewarna dispersi harus menggunakan suhu tinggi dengan proses *thermosol* (Sunarto 2009:201). Zat warna tersebut digunakan untuk mewarnai serat-serat sintetis atau serat tekstil yang bersifat hidrofob. Dalam industri skala kecil, pencelupan dengan pewarna dispersi dapat dilakukan dengan menggunakan zat pengemban yang disebut *carrier* tanpa harus melalui proses *thermosol*. *Carrier* merupakan zat pengemban yang bersifat hidrofil dan mempunyai afinitas terhadap serat, sehingga memperbesar penggelembungan serat, akibatnya pori-pori terbuka, sehingga memungkinkan molekul zat warna teradsorpsi ke dalam serat kain (Sunarto 2009:201).

Organdi merupakan kain katun yang sangat tipis, kering, ringan, transparan dan ditenun dengan tenun polos (Jerde, 1992:165). Dengan ditemukannya banyak serat sintetis, organdi saat ini ditenun dengan menggunakan serat buatan seperti polyester. Sifat organdi polyester yang tipis dan transparan dapat mempengaruhi penyerapan zat warna pada saat pencelupan.

Menurut Jerde (1992:) “*Disperse dyes are used on fibers that do not absorb water (hydrophobic fibers), such as nylon, acetates, polyester, and other synthetics*” yang berarti pencelupan dispersi digunakan pada kain-kain yang tidak dapat menyerap air (kain hidrofob), seperti nylon, asetat, polyester dan sintetis lainnya.

Berdasarkan proses pencelupan, teknik pencelupan dengan menggunakan zat warna dispersi dibedakan menjadi tiga (Sunarto, 2008:203) yaitu: 1) teknik pencelupan dengan Bantuan Zat Pengemban, 2) teknik Pencelupan dengan suhu tinggi, dan 3) teknik pencelupan dengan proses *thermosol*

Menurut Sunarto (2008:200) terdapat beberapa sifat dari zat warna dispersi, yaitu: 1) tidak larut dalam air, karena tidak mempunyai gugus pelarut di dalam struktur molekul, 2) mempunyai titik leleh yang cukup tinggi yaitu 150°C, dan 3) sifat tahan cuci dan tahan sinar cukup baik.

Setiap daerah di Indonesia mempunyai teknik dan corak yang berbeda mengenai jumputan. Di Palembang dikenal sebagai *pelangi* dan *cinde*, di Jawa sebagai *tritik* atau jumputan sedangkan di Banjarmasin sebagai *sasirangan*. Jumputan dalam

bahasa Afrika adalah *adire*, dalam bahasa India *bandhana*, dalam bahasa Inggris *tie dye* dan dalam bahasa Jepang *shibori*.

Menurut Paul Smith, seperti yang dikutip oleh Wada (1983:223) jumputan atau ikat celup, lipat celup, jahit celup semua ini adalah metode kuno untuk dekorasi kain dengan warna-warni dan pola rumit. Sedangkan menurut Nyo (1985:145) ikat celup adalah kain yang diikat pada bagian-bagian tertentu dengan pengikat yang tidak menghisap zat warna lalu dicelup pada zat warna.

Menurut Asiatun (2009:9) ciri-ciri dan keistimewaan jumputan adalah:

- a. Teknik pembuatan motif yang unik yaitu dengan mengikat kain dengan teknik ikat dan dari ikatan tersebut akan terbentuk motif jumputan.
- b. Garis motifnya terbentuk dari perbedaan warna antara bagian yang diikat dan bagian yang tidak terikat, sehingga dengan satu langkah pencelupan saja akan dapat kombinasi warna yang menghasilkan sebuah motif.
- c. Bahan pengikat yang digunakan bervariasi, seperti : benang kapas, polyester, tali rafia, karet atau elastik yang berfungsi untuk mencegah zat warna masuk dalam serat kain sehingga terbentuk motif.
- d. Motif yang dihasilkan berupa bentuk geometris seperti ling-

karan dan garis, bentuk flora dan fauna.

Menurut Wada (1983:55), teknik *shibori* atau jumputan terdiri dari: *Binding* (mengikat), *Stitching* (menjahit), dan *Folding* (melipat). “*Organdy is a crisp, sheer, transparent, lightweight cotton fabric, woven with tightly twisted fine yarns*” yang artinya kain kapas yang kering, tipis, ringan, ditunen dengan puntiran benang yang kuat. Berdasarkan pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa organdi adalah kain kapas yang tipis, transparan dan ringan yang ditunen dengan tenunan bersilang polos Jerde (1992:165). Dalam perkembangan saat ini organdi tidak hanya ditunen dari serat kapas tetapi ditunen dengan serat buatan seperti polyester (Lyle, 1982: 475). Organdi polyester memiliki karakteristik yaitu: memiliki permukaan yang kering, ringan, tipis dan kaku, tembus pandang, ditunen dengan menggunakan tenun silang polos, dan tahan kusut dan tidak mudah berkerut (Wancik, 1994:85)

METODE PENELITIAN

Jenis penelitian adalah penelitian eksperimen. Metode pengumpulan data dalam penelitian ini adalah observasi, dengan 25 observer. Instrumen penelitian berupa lembar observasi yaitu lembar penilaian hasil jadi jumputan pada kain organdi. Analisis data yang digunakan adalah anava klasifikasi tunggal dengan bantuan program SPSS 12.

HASIL PENELITIAN

1. Aspek daya serap kain organdi polyester terhadap zat warna dispersi

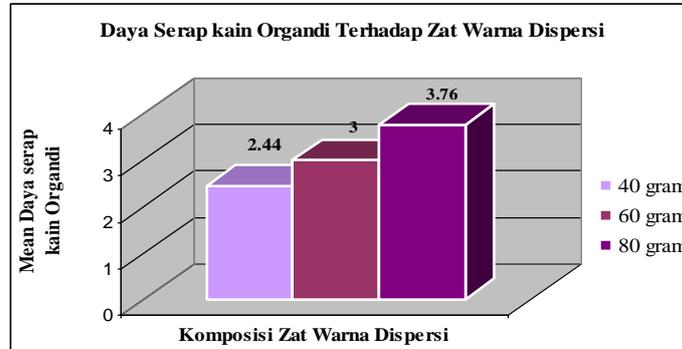


Diagram 4.1 Mean Daya Serap Organdi Polyester

Dari diagram batang di atas dapat dijelaskan bahwa *mean* tertinggi untuk aspek daya serap kain organdi polyester terdapat pada komposisi 80 gram zat dispersi dengan *mean* sebesar 3,76 kemudian komposisi 60 gram dengan *mean* sebesar 3 dan *mean* terendah terdapat

pada komposisi 40 gram dengan *mean* sebesar 2,44.

Mean daya serap kain organdi polyester terhadap zat warna dispersi secara keseluruhan pada komposisi zat warna dispersi 40 gram, 60 gram, dan 40 gram dapat dilihat pada tabel di bawah ini:

Tabel 4.1 Mean Keseluruhan dari Aspek Daya Serap Kain Organdi Polyester.

	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error	95% Confidence Interval for Mean		Minimum	Maximum
					Lower Bound	Upper Bound		
40 gram	25	2,4400	,71181	,14236	2,1462	2,7338	1,00	4,00
60 gram	25	3,0000	,40825	,08165	2,8315	3,1685	2,00	4,00
80 gram	25	3,7600	,52281	,10456	3,5442	3,9758	2,00	4,00
Total	75	3,0667	,77692	,08971	2,8879	3,2454	1,00	4,00

Dari hasil perhitungan pada tabel 4.1 setelah mengetahui masing-masing *mean* dari ketiga komposisi zat warna dispersi, dilanjutkan dengan menganalisis homogenitas.

Tujuan analisis homogenitas adalah untuk menguji apakah dari tiga komposisi zat warna dispersi mempunyai varian sama.

Tabel 4.2 Uji Homogenitas Aspek daya Serap Aspek Daya Serap Kain Organdi Polyester.

Levene Statistic	df 1	df 2	Sig.
9,869	2	72	,000

Berdasarkan hasil uji homogenitas pada tabel 4.2 dapat disimpulkan bahwa probabilitas dari daya serap kain organdi polyester terhadap zat warna dispersi adalah $0,000 < 0,05$ sehingga H_0 diterima sehingga komposisi zat warna dispersi 40

gram, 60 gram dan 80 gram mempunyai varian yang berbeda.

Dari hasil perhitungan diatas setelah mengetahui varian ketiga komposisi zat warna dispersi, dilanjutkan dengan menganalisis anava.

Tabel 4.3 Anava Aspek daya Serap Aspek Daya Serap Kain Organdi Polyester.

ANOVA

daya serap kain organdi terhadap zat warna dispersi

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	21,947	2	10,973	34,775	,000
Within Groups	22,720	72	,316		
Total	44,667	74			

Dari tabel anava diketahui F_{hitung} (F_0) adalah 34,775 dengan α 0,05 (2;72) adalah 3,12. Berdasarkan taraf signifikan 0,05 dengan α 0,000 < 0,05 Maka H_0 diterima berarti ada pengaruh yang signifikan pada hasil jadi jumputan ditinjau dari daya serap kain organdi terhadap komposisi zat warna dispersi 40 gram, 60 gram, 80 gram.

Populasi-populasi yang mempunyai *mean* sama dikelompokkan

dalam satu subset. Analisis ini disebut dengan *homogeneous subset* yaitu analisis untuk menentukan komposisi zat warna dispersi yang paling baik dalam aspek daya serap pada kain organdi polyester. Subset ke tiga atau terakhir merupakan subset dengan nilai yang terbaik. Pada tabel 4.4, tiga komposisi zat warna dispersi dikelompokkan menjadi tiga subset.

Tabel 4.4 *Homogeneous Subset* Aspek daya Serap Aspek Daya Serap Kain Organdi Polyester.

daya serap kain organdi terhadap zat warna dispersi

komposisi zat warna	N	Subset for alpha = .05		
		1	2	3
Tukey HSD ^b				
40 gram	25	2,4400		
60 gram	25		3,0000	
80 gram	25			3,7600
Sig.		1,000	1,000	1,000
Duncan ^a				
40 gram	25	2,4400		
60 gram	25		3,0000	
80 gram	25			3,7600
Sig.		1,000	1,000	1,000

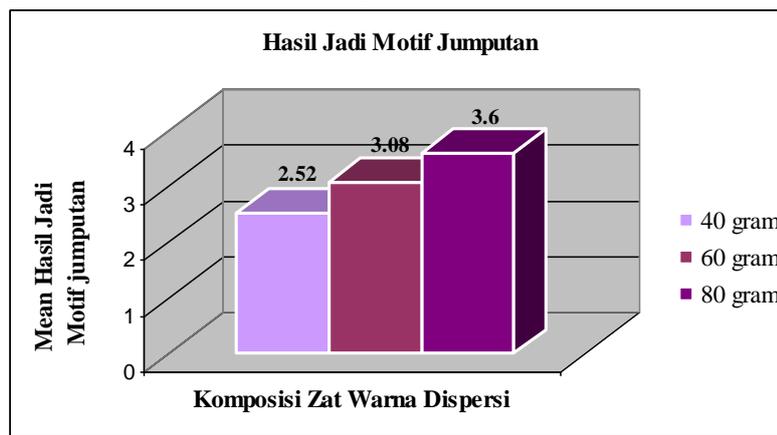
Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 25,000.

Subset pertama ditempati oleh komposisi zat warna dispersi 40 gram dengan *mean* 2,44. Subset kedua ditempati oleh komposisi zat warna dispersi 60 gram dengan *mean* 3. Subset ketiga ditempati oleh komposisi zat warna dispersi 80

gram dengan *mean* 3,76. Dari hasil tersebut disimpulkan bahwa komposisi zat warna dispersi 80 gram mempunyai daya serap yang baik dibandingkan dengan komposisi zat warna dispersi lain dengan *mean* 3,76.

2. Aspek Hasil Jadi Motif Jumptan.



4.2 Diagram *Mean* Hasi Jadi Motif Jumptan.

Dari diagram batang 4.2 dijelaskan bahwa *mean* tertinggi untuk aspek hasil jadi motif jumptan terdapat pada komposisi 80 gram zat dispersi *mean* sebesar 3,6 kemudian komposisi 60 gram dengan *mean* sebesar 3,08 dan *mean*

terendah terdapat pada komposisi 40 gram dengan *mean* sebesar 2,52.

Mean hasil jadi motif jumptan secara keseluruhan pada komposisi zat warna dispersi 40 gram, 60 gram, dan 80 gram dapat dilihat pada tabel 4.5.

Tabel 4.5 *Mean* Keseluruhan dari Aspek Hasil Jadi Motif Jumptan.

Descriptives									
hasil jadi motif jumptan									
	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error	95% Confidence Interval for Mean		Minimum	Maximum	
					Lower Bound	Upper Bound			
40 gram	25	2,5200	,77028	,15406	2,2020	2,8380	1,00	4,00	
60 gram	25	3,0800	,75939	,15188	2,7665	3,3935	2,00	4,00	
80 gram	25	3,6000	,57735	,11547	3,3617	3,8383	2,00	4,00	
Total	75	3,0667	,82746	,09555	2,8763	3,2570	1,00	4,00	

Dari hasil perhitungan pada tabel 4.5 setelah mengetahui masing-masing *mean* dari ketiga

komposisi zat warna dispersi, dilanjutkan dengan menganalisis homogenitas. Tujuan analisis homogenitas

adalah untuk menguji apakah dari mempunyai varian sama.
tiga komposisi zat warna dispersi

Tabel 4.6 Uji Homogenitas Aspek Hasil Jadi Motif Jumputan.

hasil jadi motif jumputan

Levene Statistic	df 1	df 2	Sig.
,976	2	72	,382

Berdasarkan hasil uji homogenitas pada tabel 4.6 dapat disimpulkan bahwa probabilitas dari hasil jadi jumputan adalah 0,382 > 0,05 sehingga H_0 ditolak sehingga komposisi zat warna dispersi 40 gram, 60 gram dan 80 gram mempunyai varian yang sama.

Tabel 4.7 Anava Aspek Hasil Jadi Motif Jumputan.

ANOVA

hasil jadi motif jumputan

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	14,587	2	7,293	14,554	,000
Within Groups	36,080	72	,501		
Total	50,667	74			

Dari tabel anava diketahui F_{hitung} (F_0) adalah 14,554 dengan α 0,05 (2;72) adalah 3,12. Berdasarkan taraf signifikan 0,05 dengan α 0,000 < 0,05 Maka H_0 diterima berarti ada pengaruh yang signifikan pada hasil jadi jumputan ditinjau dari hasil jadi motif jumputan dengan komposisi zat warna dispersi dispersi 40 gram, 60 gram, 80 gram.

Populasi-populasi yang mempunyai *mean* sama dikelompokkan dalam satu subset. Analisis ini disebut dengan homogeneous subset yaitu analisis untuk menentukan komposisi zat warna dispersi yang paling baik dalam aspek hasil jadi motif jumputan. Subset ke tiga atau terakhir merupakan subset dengan nilai yang terbaik.

Tabel 4.8 *Homogeneous Subset* Aspek Hasil Jadi motif Jumputan.

hasil jadi motif jumputan

komposisi zat warna	N	Subset for alpha = .05		
		1	2	3
Tukey HSD ^a				
40 gram	25	2,5200		
60 gram	25		3,0800	
80 gram	25			3,6000
Sig.		1,000	1,000	1,000
Duncan ^a				
40 gram	25	2,5200		
60 gram	25		3,0800	
80 gram	25			3,6000
Sig.		1,000	1,000	1,000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 25,000.

Subset pertama ditempati oleh komposisi zat warna dispersi 40 gram dengan *mean* 2,52. Subset kedua ditempati oleh komposisi zat warna dispersi 60 gram dengan *mean* 3,08. Subset ketiga ditempati oleh komposisi zat warna dispersi 80 gram dengan *mean* 3,6. Dari hasil tersebut disimpulkan bahwa komposisi zat warna dispersi 80 gram mempunyai hasil jadi motif paling baik dibandingkan dengan komposisi zat warna dispersi lain dengan *mean* 3,6.

Pembahasan

1. Pengaruh komposisi zat warna dispersi 40 gram terhadap hasil jadi jumputan pada kain organdi polyester.

Berdasarkan perhitungan anava pada aspek daya serap kain organdi polyester terhadap zat warna dispersi ada pengaruh yang signifikan pada hasil jadi jumputan pada kain organdi polyester. Hal ini dikarenakan perbedaan komposisi yang digunakan memiliki perbedaan kepekatan pada saat dilakukan pencelupan dalam satu liter air. Komposisi zat warna dispersi 40 gram menghasilkan daya serap pada kain organdi polyester yang tidak pekat. Hal ini dikarenakan cairan celup encer sehingga sulit untuk terserap pada kain organdi polyester yang berkarakteristik transparan. Pencampuran warna antara warna pertama dan warna kedua tidak terlihat jelas sehingga warna pertama masih dominan. *Mean* komposisi zat warna dispersi 40 gram pada aspek daya serap

kain organdi polyester adalah 2,44.

Berdasarkan hasil perhitungan anava pada aspek hasil jadi motif jumputan ada pengaruh yang signifikan pada hasil jadi jumputan pada kain organdi polyester. Hal ini dikarenakan perbedaan komposisi zat warna dispersi mempengaruhi hasil jadi motif. Motif dan pembauran warna pada komposisi zat warna dispersi 40 gram tidak terlihat jelas. Hal ini dikarenakan komposisi 40 gram tidak mempunyai kepekatan yang dapat membentuk motif dan membaaur dengan zat warna pertama. *Mean* komposisi zat warna dispersi 40 gram pada aspek hasil jadi motif adalah 2,53.

Dari ketiga aspek tersebut *mean* tertinggi komposisi zat warna dispersi 40 gram yaitu pada aspek hasil jadi motif jumputan dengan *mean* 2,52. Jadi hasil jumputan pada kain organdi polyester dengan zat warna dispersi 40 gram mempunyai hasil terbaik pada aspek hasil jadi motif jumputan.

2. Pengaruh komposisi zat warna dispersi 60 gram terhadap hasil jadi jumputan pada kain organdi polyester.

Berdasarkan perhitungan anava pada aspek daya serap kain organdi terhadap zat warna dispersi ada pengaruh yang signifikan pada hasil jadi jumputan pada kain organdi. Ini dikarenakan perbedaan komposisi yang digunakan memiliki perbedaan kepekatan pada saat dilakukan pencelupan dalam

satu liter air. Komposisi zat warna dispersi 60 gram menghasilkan daya serap pada kain organdi polyester yang cukup pekat. Hal ini dikarenakan cairan celup tidak terlalu encer sehingga dapat terserap pada kain organdi polyester yang memiliki karakteristik transparan. Pencampuran warna antara warna pertama dan warna kedua dapat terlihat jelas sehingga warna pertama dan warna kedua dapat membaur dan bergradasi. Mean komposisi zat warna dispersi 60 gram pada aspek daya serap kain organdi adalah 3.

Berdasarkan perhitungan anava pada aspek hasil jadi motif jumputan ada pengaruh yang signifikan pada hasil jadi jumputan pada kain organdi polyester. Hal ini dikarenakan perbedaan komposisi zat warna dispersi mempengaruhi hasil jadi motif. Motif dan pembauran warna pada komposisi zat warna dispersi 60 gram terlihat jelas. Hal ini dikarenakan komposisi 60 gram cukup mempunyai kepekatan yang dapat membentuk motif dan membaur dengan zat warna pertama. *Mean* komposisi zat warna dispersi 60 gram pada aspek hasil jadi motif adalah 3,08.

Dari ketiga aspek tersebut *mean* tertinggi komposisi zat warna dispersi 60 gram yaitu pada aspek hasil jadi motif jumputan dengan *mean* 3,08. Jadi hasil jumputan pada kain organdi polyester dengan zat warna dispersi 60 mempunyai

hasil terbaik pada hasil jadi motif jumputan.

3. Pengaruh komposisi zat warna dispersi 80 gram terhadap hasil jadi jumputan pada kain organdi polyester.

Berdasarkan perhitungan anava pada aspek daya serap kain organdi polyester terhadap zat warna dispersi ada pengaruh yang signifikan pada hasil jadi jumputan pada kain organdi polyester. Hal ini dikarenakan perbedaan komposisi yang digunakan memiliki perbedaan kepekatan pada saat dilakukan pencelupan dalam satu liter air. Komposisi zat warna dispersi 80 gram menghasilkan daya serap pada kain organdi polyester yang cukup pekat. Hal ini dikarenakan cairan celup kental sehingga dapat terserap pada kain organdi polyester yang berkarakteristik transparan. Pencampuran warna antara warna pertama dan warna kedua tidak terlihat jelas sehingga warna pertama memudar dan warna kedua menjadi lebih dominan. *Mean* komposisi zat warna dispersi 80 gram pada aspek daya serap kain organdi polyester adalah 3,76.

Berdasarkan perhitungan anava pada aspek hasil jadi motif jumputan ada pengaruh yang signifikan pada hasil jadi jumputan pada kain organdi polyester. Hal ini dikarenakan perbedaan komposisi zat warna dispersi mempengaruhi hasil jadi motif. Motif dan pembauran warna pada komposisi zat warna dispersi 80 gram

terlihat jelas. Hal ini dikarenakan komposisi 80 gram mempunyai kepekatan yang dapat membentuk motif dan membaaur dengan zat warna pertama. *Mean* komposisi zat warna dispersi 80 gram pada aspek hasil jadi motif adalah 3,6.

Dari ketiga aspek tersebut *mean* tertinggi komposisi zat warna dispersi 80 gram yaitu pada aspek daya serap kain organdi polyester dengan *mean* 3,6. Jadi hasil jumputan pada kain organdi polyester dengan zat warna dispersi 80 mempunyai hasil terbaik pada daya serap kain organdi polyester.

Dari tiga aspek secara keseluruhan yaitu aspek daya serap kain organdi polyester terhadap zat warna dispersi, hasil jadi motif jumputan dan tingkat kesukaan menunjukkan hasil jadi jumputan yang tertinggi hingga terendah adalah komposisi zat warna dispersi 80 gram, 60 gram dan 40 gram. Hal ini dikarenakan kain organdi polyester yang memiliki karakter permukaan yang kering, ringan, tipis, kaku, dan tembus pandang (Wancik 1994:85) juga mempengaruhi daya serap terhadap zat warna dispersi. Kain organdi polyester yang berkarakteristik tembus pandang atau transparan tidak dapat menyerap zat warna dengan baik meskipun dalam pencelupan sudah ditambah asam asesat 30 % untuk menstabilkan warna dan *carrier* untuk membuka struktur serat sehingga warna mudah meresap (Sunarto, 2008:203). Warna

yang dihasilkan pada kain organdi polyester tidak pekat seperti kepekatan cairan celup sehingga semakin banyak komposisi zat warna maka berpengaruh pada kepekatan warna pada kain organdi polyester.

Semakin banyak komposisi zat warna dispersi maka pembauran warna yang dihasilkan pada motif dari warna pertama dan kedua sangat jelas. Hal ini dikarenakan kepekatan zat warna dapat menyerap lebih baik pada kain organdi polyester sehingga pembauran warna kedua dapat terlihat kontras dan jelas dengan warna pertama. Hasil daya serap dan hasil motif jumputan yang baik mempengaruhi tingkat kesukaan pada hasil jumputan pada kain organdi polyester dengan komposisi 80 gram menjadi paling tinggi dibandingkan dengan komposisi 40 gram dan 60 gram.

PENUTUP

Simpulan

1. Ada pengaruh komposisi zat warna dispersi 40 gram, 60 gram dan 80 gram terhadap hasil jadi jumputan pada kain organdi polyester.
2. Komposisi zat warna dispersi 80 gram mempunyai daya serap dan hasil jadi motif paling baik dibandingkan dengan komposisi zat warna dispersi 40 gram dan 60 gram.

Saran

1. Waktu pencelupan panas kain organdi polyester dengan menggunakan zat warna dispersi tidak

lebih dari 60 menit karena suhu yang panas dan waktu yang lama dapat mengakibatkan kain organdi polyester mengkeret.

2. Pemilihan zat warna dispersi harus disesuaikan dengan teknik pencelupan zat warna dispersi karena tidak semua jenis pewarna dispersi dapat dicelup dengan menggunakan teknik pencelupan dengan bantuan zat pengemban atau *carrier* karena setiap jenis zat warna dispersi memiliki kode yang sesuai dengan teknik pencelupan sehingga menghasilkan pencelupan yang baik, misalnya untuk zat warna dispersi dengan *carrier* digunakan kode CD++.
3. Dapat ditindak lanjuti untuk diteliti, bahwa untuk lebih meningkatkan kepekatan zat warna pada kain organdi polyester dapat ditambah konsentrasi *carrier* dan komposisi zat warna dispersi.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Asiatun, Kapti dkk. 2009. *Pemanfaatan Limbah Tanaman untuk Pewarnaan Produk Kain Jumputan (ikat celup) sebagai Pengembangan Program Life Skills pada Pembelajaran Keterampilan SLTP*. Artikel tidak diterbitkan. Yogyakarta: LPKM UNY.
- Calasibetta, Charlotte. 1975. *Fairchild's Dictionary Of Fashion*. New York: Fairchild Publications, inc.
- Jerde, Judith. 1992. *Encyclopedia of Textile*. New York: Fact on File
- Karmila, Mila. 2010. *Seni Ikat Celup (Tie Dye)*. Jakarta: Bee Media Indonesia.
- Lyle, Dorothy. 1982. *Modern Textil*. New york: John Willey and sons, Inc.
- Nyo, Agustin dan Subandi, Endang. 1980. *Pengetahuan Barang Tekstil*. Jakarta: Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Prastito, Arif. 2004. *Cara Mudah Mengatasi Masalah Statistik dan Rancangan Percobaan dengan SPSS 12*. Jakarta: PT Elex Media Komputindo Kelompok Gramedia.
- Sipahelut, Atisah dan Sumadi, Petrus. 1991. *Dasar-dasar Desain*. Jakarta: Deprtemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Solikin, Wina. 2010. *Pengaruh Konsentrasi Carrier Dengan Zat Warna Dispersi Pada Hasil Pewarnaan Kancing Plastik*. Skripsi tidak diterbitkan. Surabaya : TIK FT UNESA.
- Sunarto. 2008. *Teknologi Pencelupan dan Pencapan Jilid 2*. Jakarta : Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Tim Penyusun. 1982. *Pengantar Kimia Zat Warna*. Bandung : Institut Teknologi Tekstil.

Tim Penyusun. 2006. *Panduan Penulisan dan Penilaian Skripsi Universitas Negeri Surabaya*. Surabaya : Universitas Negeri Surabaya.

Tim Penyusun Kamus Pusat Bahasa. 2005. *Kamus Besar Bahasa Indonesia Edisi Ketiga*. Jakarta : Balai Pustaka.

Wada, Yoshiko. 1983. *Shibori The Inventive Art of Japanese Shaped Resist Dyeing*. New York: Kondansha internasional.

Wancik, Muhammad Hamzah. 1992. *Bina Busana Buku 2*. Jakarta : PT. Gramedia Pustaka Utama.

Widiarsanti, Elina. 2004. *Pengaruh Teknik Pemanasan Dengan obat Plisket Terhadap Hasil Kreping Pada Kain Organdi*. Skripsi tidak diterbitkan. Surabaya : TIK FT UNESA