

### BAB III METODE PENCIPTAAN

Metode penciptaan dalam pengkaryaan ini menggunakan pendekatan *three stage design process* yang terdiri dari tiga tahap utama: *problem definition and research*, *creative exploration* dan *implementation*, sebagaimana dijelaskan oleh Indarti (2020:132-134).



Gambar 3.1 Metode penciptaan *three stage design process*  
(diadaptasi dari Indarti (2020:132-134))

#### 3.1 *Problem Definition and Research*

Tahap *problem definition and research* merupakan tahap awal riset yang bertujuan untuk mengidentifikasi masalah yang diangkat dalam proses penciptaan. Pada langkah awal ini, pengkarya menggali potensi pembaruan teknik *shibori* kacak *three colours* dalam konteks penciptaan *ready to wear deluxe* melalui studi lapangan, studi pustaka, dan studi piktorial. Menurut Gunner (2010,) keberagaman teknik dan warna dalam *shibori* mampu menciptakan nilai estetika yang lebih dalam dan personal pada kain. Selain itu, Yunita, dkk. (2024) mengungkapkan bahwa penggabungan elemen budaya lokal, seperti motif angklung dalam batik, memiliki nilai strategis untuk memperkuat identitas budaya dalam industri mode global. Melalui studi ini ditemukan fakta bahwa masih minim desainer yang mengeksplorasi *shibori* teknik kacak tiga warna sebagai material utama, serta aplikasi batik motif angklung sebagai pelengkap dalam koleksi busana siap pakai eksklusif.

#### 3.2 *Creative Exploration*

Tahap kedua adalah *creative exploration*. Pada tahap ini pengkarya melakukan riset desain melalui 5 (lima) tahap, yaitu : perencanaan konsep ke dalam

*moodboard*, pembuatan sketsa desain, penentuan warna untuk *shibori* dan batik, pembuatan *shibori* dan batik, master desain dan produksi desain.

### **3.2.1 Moodboard**

Pada tahap perencanaan konsep, pengkarya menyusun *moodboard* inspirasi sebagai dasar visualisasi dan arahan desain. *Moodboard* ini mencakup berbagai elemen penting seperti target market, tren yang digunakan, material, gambar motif *shibori*, motif angklung, *style*, dan konstruksi desain. Pembuatan *moodboard* ini penting karena menurut Nugroho dan Dewi (2017) *moodboard* merupakan alat bantu penting dalam proses desain yang mampu menyatukan ide, inspirasi, dan referensi visual untuk memperkuat arah estetika dan identitas produk. Selain itu, Pradipta (2019) menekankan bahwa pemanfaatan *moodboard* yang efektif mampu meningkatkan efisiensi proses perancangan dan menghindari inkonsistensi selama tahap produksi desain busana. Penyusunan *moodboard* bertujuan untuk membangun kesatuan konsep desain yang utuh, sekaligus menjadi panduan dalam proses eksplorasi teknik *shibori* kacuk *three colors* pada penciptaan *ready to wear deluxe*.

## MOODBOARD



Gambar 3.2 Moodboard Inspirasi  
(Sumber kreasi pribadi : Kemala, 2024)

Berdasarkan *moodboard* di atas, kemudian dibuat sketsa desain untuk memastikan karya yang dihasilkan sesuai dengan tujuan penciptaan, kebutuhan target market, dan nilai estetika serta budaya. Pembuatan sketsa desain ini mempertimbangkan aspek estetika, eksklusivitas, fungsionalitas, tren *fashion*, keberagaman teknik dan kualitas material. Rancangan sketsa desain berupa sketsa pada penciptaan *ready to wear deluxe*. Berdasarkan *moodboard* inspirasi di atas pengkarya membuat sketsa desain *ready to wear duluxe* (gambar 3.3-3.8). Sebelum menentukan master desain langkah berikut yaitu penentuan kebutuhan warna yang digunakan untuk *shibori* dan batik. Setelah tahap ini selesai kemudian pembuatan *shibori* dan batik serta menentukan master desain.

### 3.2.2 Sketsa Desain

Berikut adalah sketsa desain yang dibuat oleh pengkarya sebanyak 12 sketsa desain berdasarkan sketsa ini, kemudia ditentukan master desain.



Gambar 3.3 Sketsa Desain 1 dan Sketsa Desain 2  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.4 Sketsa Desain 3 dan Sketsa Desain 4  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)



Gambar  
, 2024)

3.5 Sketsa Desain 5 dan Sketsa Desain 6 (Sumber kreasi : Kemala



Gambar  
, 2024)

3.6 Sketsa Desain 7 dan Sketsa Desain 8 (Sumber kreasi : Kemala



3.7 Sketsa Desain 9 dan Sketsa Desain 10 (Sumber kreasi : Kemala

Gambar  
, 2024)



Gambar 3.8 Sketsa Desain 10 dan Sketsa Desain 11  
(Sumber kreasi : Kemala

, 2024)

### 3.2.3 Pewarnaan

Pada tahap pewarnaan *three colours* menggunakan warna sintetis atau warna buatan, yaitu *indigosol* dan *naphthol* untuk *shibori* teknik kacak (tabel 3.1) dan batik motif angklung (tabel 3.2). Setelah proses pewarnaan ini selesai kemudian diaplikasikan pada *shibori* dan batik.

Tabel 3.1 Komposisi Pewarnaan *Shibori* Teknik Kacak

No	Warna	<i>Indigosol</i>	<i>Naphthol</i>
1	Abu-abu	IBL 8 gr, IRD 2 gr dan nitrit 20 gr	-
2	Krem	IRD 8 gr, IGK 2 gr dan Nitrit 20 gr	-
3	<i>Navy</i>	-	ASD 10 gr Kustik 5 gr BB 20 gr

Tabel 3.2 Komposisi Pewarnaan Batik Motif Angklung

No	Warna	<i>Indigosol</i>	<i>Naphthol</i>
1	Krem	IRD 8 gr, IGK 2 gr dan Nitrit 20 gr	-
3	<i>Navy</i>	-	ASD 10 gr Kustik 5 gr BB 20 gr

### 3.2.4 Pembuatan *Shibori* dan Batik

Pembuatan kain *shibori* teknik kacak tiga warna dalam penciptaan ini dilakukan melalui proses bertahap yang melibatkan tiga kali pengikatan dan tiga kali pewarnaan. Metode ini memungkinkan terciptanya gradasi visual yang abstrak dan dinamis, serta memberikan kekuatan estetika yang khas pada kain yang dihasilkan. Penerapan proses pengikatan dan pewarnaan berlapis dalam *shibori* ini sejalan dengan prinsip layered dyeing yang menurut Lee & Wong (2018: 202) mampu meningkatkan kedalaman warna dan menciptakan gradasi yang kaya dalam karya tekstil. Selain itu, Garcia & Rahman (2020: 95) juga menekankan bahwa penggunaan pewarna sintetis seperti Indigosol dan Naphthol memberikan ketajaman dan kestabilan warna yang sangat sesuai untuk eksplorasi dalam teknik *shibori* modern.

Langkah pertama dimulai dengan persiapan kain. Kain dicuci bersih (*scouring*) untuk menghilangkan sisa zat kanji, minyak, atau kotoran lainnya. Proses ini penting agar pewarna dapat meresap dengan baik ke dalam serat kain. Setelah dicuci, kain dikeringkan hingga setengah lembab agar mudah dilipat dan dibentuk saat proses pengikatan.



Gambar 3.9 Persiapan kain  
(Sumber dokumentasi pribadi : Kemala, 2024)

Pada tahap pertama, kain dikacak secara acak sesuai dengan pola yang diinginkan oleh pengkarya. Proses kacak dilakukan dengan melipat, memutar, atau membentuk kain secara tidak beraturan. Kemudian kain diikat menggunakan tali rafia. Pewarnaan pertama menggunakan Indigosol warna krem, yang difiksasi menggunakan air keras. Setelah proses pewarnaan dan fiksasi, kain dikeringkan hingga setengah kering. Setelah pewarnaan pertama setengah kering, seluruh ikatan pertama dibuka. Kain kemudian dikacak ulang dan diikat kembali menggunakan tali rafia.



Gambar 3.10 Proses kain dikacak  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

Pewarnaan kedua dilakukan dengan Indigosol warna abu-abu, difiksasi kembali menggunakan air keras. Setelah fiksasi, kain dikeringkan hingga setengah

kering. Setelah pewarnaan kedua setengah kering, seluruh ikatan dibuka. Kain kembali dikacak ulang dan diikat kembali dengan tali rafia.



Gambar 3.11 Proses pewarnaan kain  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

Pewarnaan ketiga dilakukan dengan Napthol warna navy, difiksasi menggunakan soda ash (natrium karbonat) sebagai agen fiksasi. Proses ini penting karena Napthol memiliki sifat kimia berbeda dari Indigosol dan memerlukan reagen fiksasi khusus untuk stabilitas warna.



Gambar 3.12 Proses pencelupan kain  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

Setelah proses pewarnaan dan fiksasi, kain dikeringkan hingga kering sempurna. Setelah ketiga tahap pewarnaan selesai, seluruh ikatan dibuka perlahan.

Kain kemudian dibilas dengan air bersih hingga air bilasan bening, untuk menghilangkan sisa pewarna yang tidak terserap.



Gambar 3.13 Proses pengeringan setelah pewarnaan  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

Proses pengeringan akhir dilakukan dengan metode *drip and dry*, untuk menjaga kualitas warna dan tekstur kain.



Gambar 3.14 Proses pencelupan berulang  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

Teknik layered dyeing ini sejalan dengan temuan Smith & Tanaka (2017: 543), yang menunjukkan bahwa teknik pengikatan dan pencelupan bertahap dalam shibori memungkinkan pengkarya untuk mengontrol nuansa gradasi secara artistik, menghasilkan karya tekstil dengan nilai visual tinggi. Teknik ini memungkinkan

terciptanya gradasi warna yang kaya dan pola visual yang abstrak, di mana setiap lembar kain menjadi unik dan tidak dapat direplikasi persis. Penggunaan kombinasi pewarna Indigosol dan Napthol memberikan ketajaman warna, ketahanan warna, serta kontras visual yang menarik. Selain itu, proses kacak ulang di setiap tahap menciptakan dimensi pola yang dinamis. Teknik ini menjadi bentuk inovasi yang memperkaya eksplorasi visual dalam dunia fashion kontemporer.



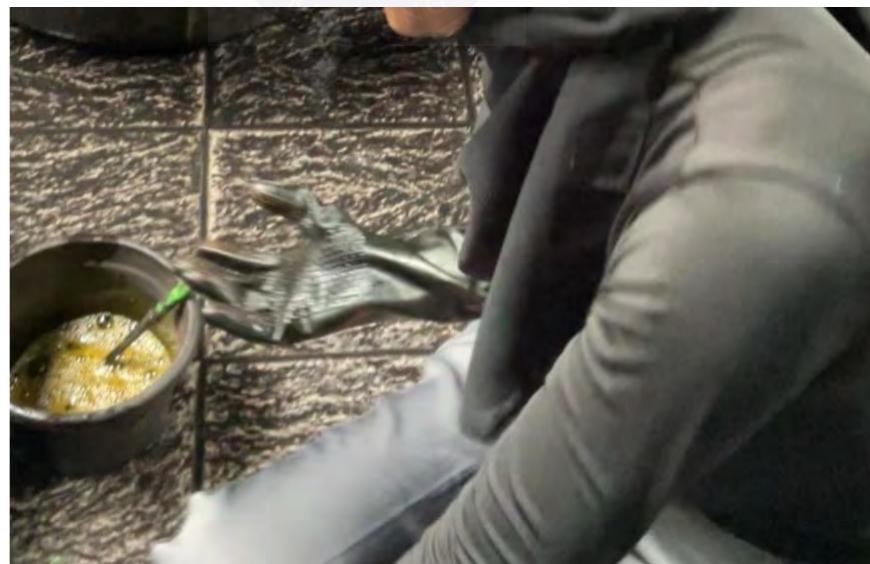
Gambar 3.15 Pengeringan setelah seluruh proses pewarnaan selesai  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

Selanjutnya, proses pembuatan batik cap dengan motif angklung dalam penciptaan ini dilakukan secara bertahap melalui teknik pencelupan berlapis, untuk menghasilkan tampilan visual yang harmonis dan elegan sesuai karakter busana *ready to wear deluxe*. Tahap awal diawali dengan persiapan kain, yakni mencuci kain hingga bersih (*scouring*) guna menghilangkan zat kanji, minyak, atau kotoran lain yang dapat menghambat penyerapan warna (Suhartini, 2019: 124).



Gambar 3.16 Proses persiapan kain ketika dijemur  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

Selanjutnya, kain dicelupkan ke dalam larutan pewarna warna krem sebagai warna dasar pertama. Pewarnaan ini dilakukan secara merata agar warna dasar dapat tampil halus di seluruh permukaan kain. Setelah pencelupan, kain dikeringkan hingga setengah kering untuk persiapan proses pengecapan. Penerapan teknik pewarnaan berlapis ini sesuai dengan yang diungkapkan oleh Handayani (2018: 46), bahwa penggunaan pewarnaan berlapis dalam batik cap mampu memberikan dimensi visual yang lebih kaya serta mempertegas karakter motif.



Gambar 3.17 Proses pewarnaan pertama  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

Proses berikutnya adalah pengecapan menggunakan cap bermotif angklung. Cap tembaga bermotif angklung ini melambangkan warisan budaya Sunda dan

dirancang khusus untuk menciptakan motif yang kuat dan elegan. Proses pengecapan dilakukan dengan menggunakan malam panas yang ditekan dengan cap ke permukaan kain. Area yang tertutup malam akan menjadi area resist, mempertahankan warna krem saat proses pewarnaan berikutnya. Proses ini sejalan dengan pemaparan oleh Cahyono & Kusumaningrum (2017: 104), yang menjelaskan bahwa penggunaan motif daerah dalam batik cap dapat memperkuat identitas budaya lokal pada karya tekstil modern.



Gambar 3.18 Proses Pengecapan  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

Setelah pengecapan selesai, kain dicelupkan ke dalam larutan pewarna warna navy sebagai warna dasar utama. Pewarnaan ini dilakukan dengan hati-hati agar lapisan malam tetap utuh. Area yang tidak tertutup malam akan menyerap warna navy, sementara motif angklung akan tetap berwarna krem, menciptakan kontras visual yang kuat. Penggunaan Napthol sebagai pewarna navy memberikan hasil warna yang tajam dan tahan lama, sebagaimana diuraikan oleh Putri (2021: 57), yang menekankan bahwa pewarna Napthol sangat sesuai untuk menghasilkan warna dasar yang dalam pada batik cap.



Gambar 3.19 Tahap pewarnaan kedua  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

Setelah proses pewarnaan kedua selesai dan kain dikeringkan, dilakukan proses pelorodan atau perebusan kain dalam air panas untuk melarutkan malam, sehingga motif angklung tampak jelas di atas latar navy. Proses pelorodan ini penting untuk mempertajam kejelasan motif, sesuai dengan pemaparan Wijayanti (2020: 80), yang menyatakan bahwa tahapan pelorodan menentukan keberhasilan tampilan akhir motif batik.



Gambar 3.20 Proses pelorodan  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

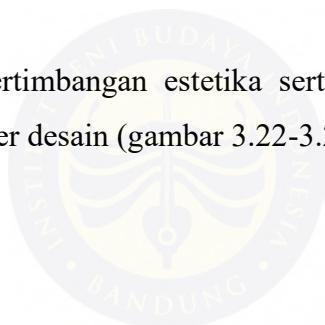
Sebagai tahap akhir, kain dibilas hingga bersih dan dikeringkan dengan metode *drip and dry* guna menjaga kualitas warna dan tekstur. Hasil akhirnya adalah kain batik cap dengan motif angklung berwarna krem di atas latar navy, yang menghadirkan kesan mewah, eksklusif, dan berbudaya, sangat sesuai untuk diaplikasikan dalam rancangan busana ready to wear deluxe.

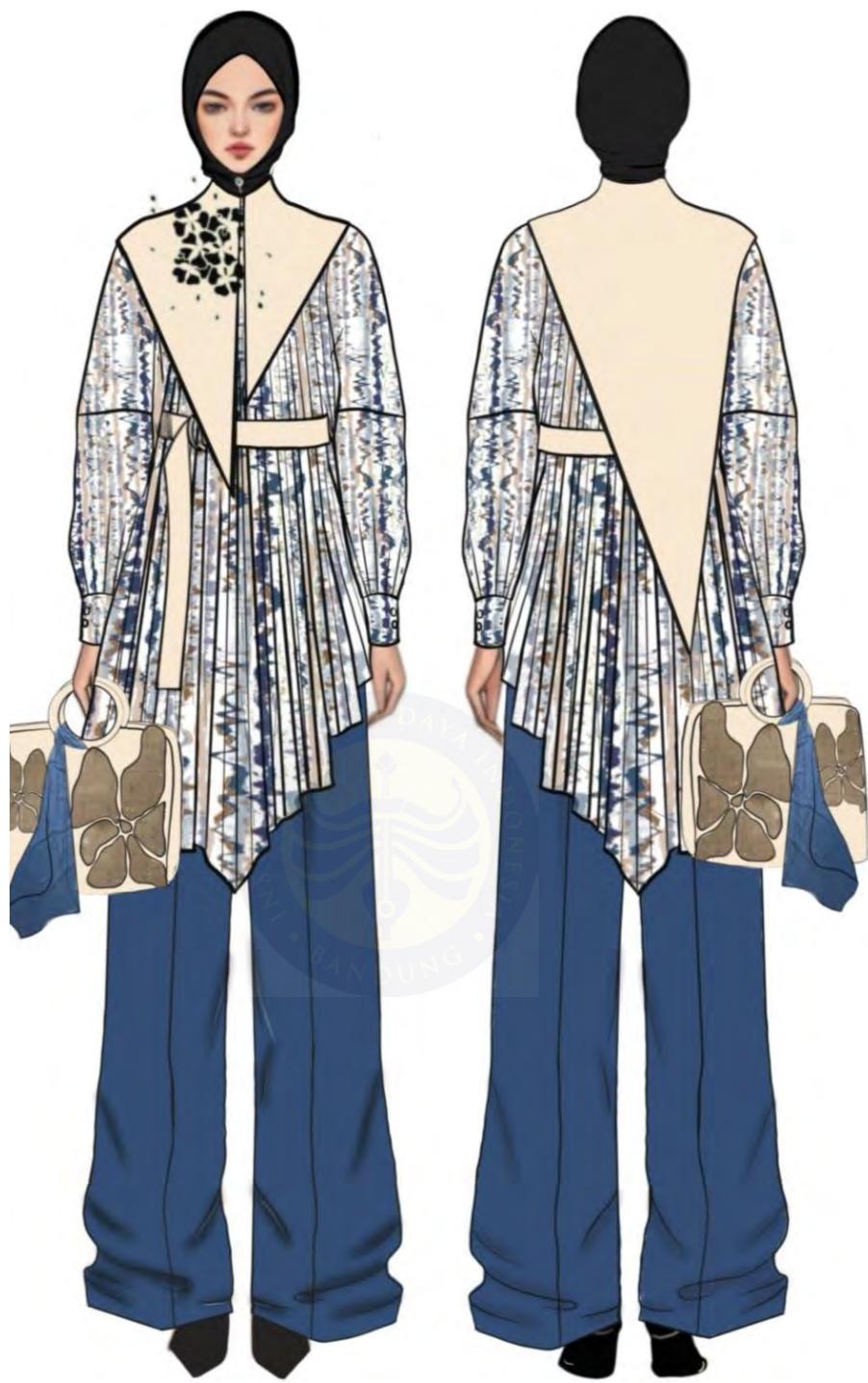


Gambar 3.21 Hasil pelorodan  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

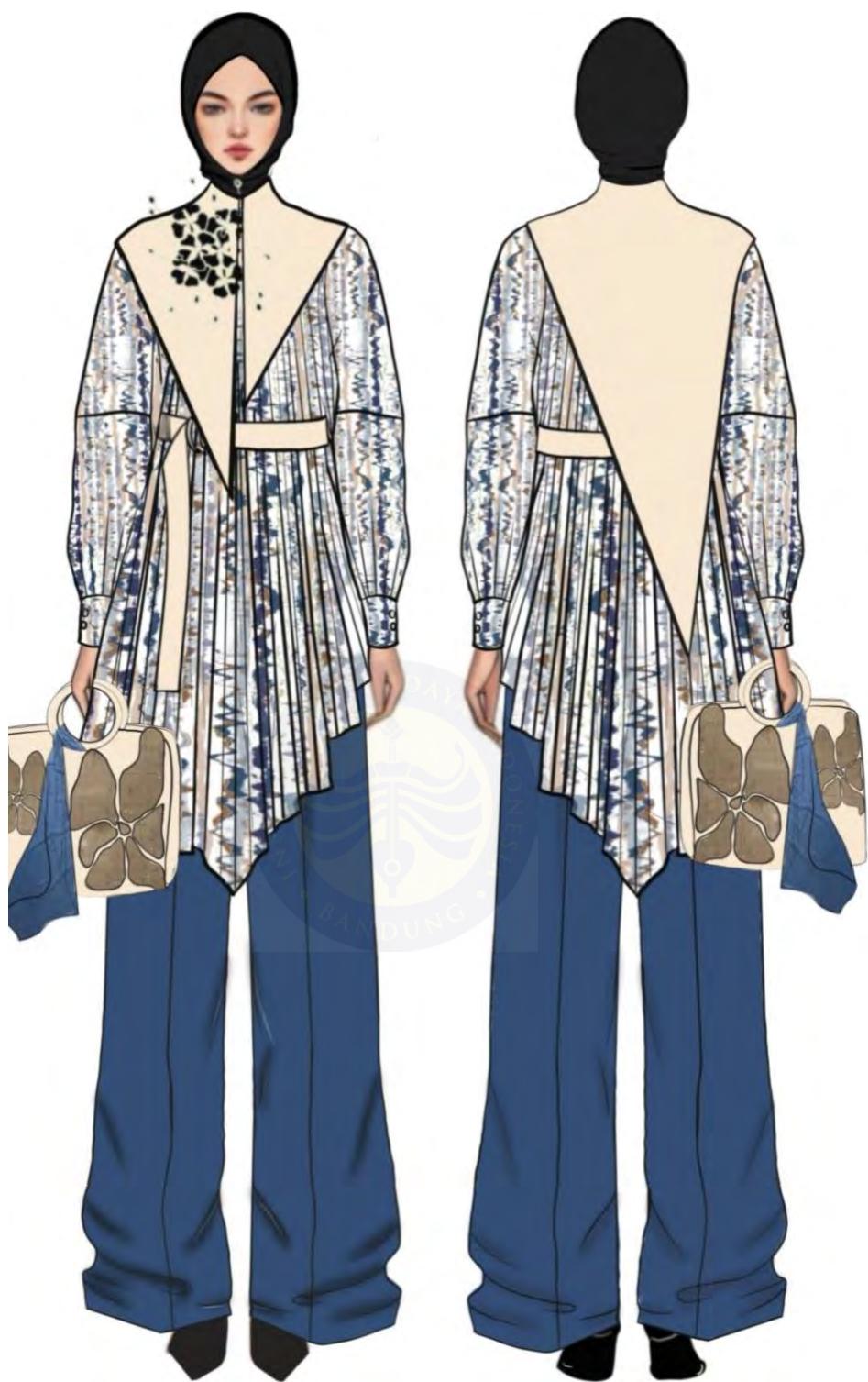
### 3.2.5 Master Desain

Setelah melalui pertimbangan estetika serta kemudahan proses produksi maka kemudia ditentukan master desain (gambar 3.22-3.25).





Gambar 3.22 Master Desain *Look 1*  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.22 Master Desain *Look 1*  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.23 Master desain *look* 2  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.24 Master Desain *Look* 2  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.25 Master Desain Look 4  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)

### 3.2.6 Reka Bahan dan Produksi Desain

Tahap selanjutnya adalah reka bahan dan produksi desain. Reka bahan adalah proses menentukan material terpilih yang siap diaplikasikan pada *ready to wear deluxe* (gambar 3.26). Adapun produksi desain adalah membuat desain sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan (gambar 3.27-3.30).

## MATERIAL & REKA BAHAN

			
<b>Shibori</b>	<b>kain Batik</b>	<b>Semi Wool</b>	
Motif ini menciptakan abstrak tidak terduga dan penuh karakter dengan sentuhan 3 warna	Batik motif angklung yaitu keunikan simbol tradisi yang dimiliki kota Bandung	Memiliki tekstur yang halus dan lembut, memberikan kesan mewah dan elegan, dan menambahkan dimensi visual	
			
<b>Katun Voal</b>	<b>Plisket (Pleated)</b>	<b>Crochet</b>	
Memiliki tekstur yang halus dan ringan, permukaan matte (tidak mengkilap), memiliki efek serat alami, dan sentuhan lembut dengan kesan dinamis	Aplikasi plisket yang menimbulkan efek volume/gelombang pada kain	Memiliki keunikan pada bagian finishing look dengan tekstur timbul yang tampak hidup (efek 3D/ relief) dan berkesan artistik	

Gambar 3.26 Material dan Reka Bahan

(Sumber kreasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.27 Produksi Desain *Look 1*  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.28 Produksi Desain *Look 2*  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.29 Produksi Desain *Look 3*  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.30 Produksi Desain *Look 4*  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)

### 3.3 Implementation

Tahap selanjutnya yaitu *implementation*, merupakan fase transformasi dari desain ke bentuk nyata. Menurut Wibowo (2018), tahap implementasi merupakan

langkah konkret dalam mewujudkan gagasan desain, di mana ketepatan teknik dan kualitas eksekusi sangat memengaruhi keberhasilan produk akhir. Selain itu, Susanto dan Mariana (2017) menyatakan bahwa proses pewujudan karya busana membutuhkan ketelitian dalam menggabungkan estetika visual dan kenyamanan pemakaian. Hal serupa juga disampaikan oleh Fatimah (2020) yang menekankan pentingnya tahapan teknis seperti pemotongan dan penyusunan pola dalam memastikan busana yang dihasilkan memiliki bentuk yang sesuai dengan konsep awal dan standar kualitas industri *fashion*. Pada tahap ini dilakukan penerapan motif ke kain *shibori* teknik kacak *three colours* dan kain batik motif angklung (gambar 3.20-3.21). Setelah proses penciptaan motif selesai, kain diaplikasikan pada busana melalui serangkaian tahap teknis yaitu pengukuran model, pembuatan pola, pemotongan bahan, penjahitan, finishing, hingga publikasi karya (gambar 3.33) dalam bentuk busana *ready to wear deluxe*.



Gambar 3.31 Hasil pewarnaan teknik kacak  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.32 Hasil Pewarnaan batik motif angklung  
(Sumber : Kemala, 2024)

Berdasarkan langkah-langkah perwujudan karya ini meliputi pengukuran, pembuatan pola, perencanaan bahan, proses jahit dan publikasi. Hal ini dapat disederhanakan dalam bentuk bagan proses perwujudan.



Gambar 3.33 Diagram Perwujudan  
(Sumber kreasi : Kemala, 2024)

### 3.3.1 Pengukuran Model

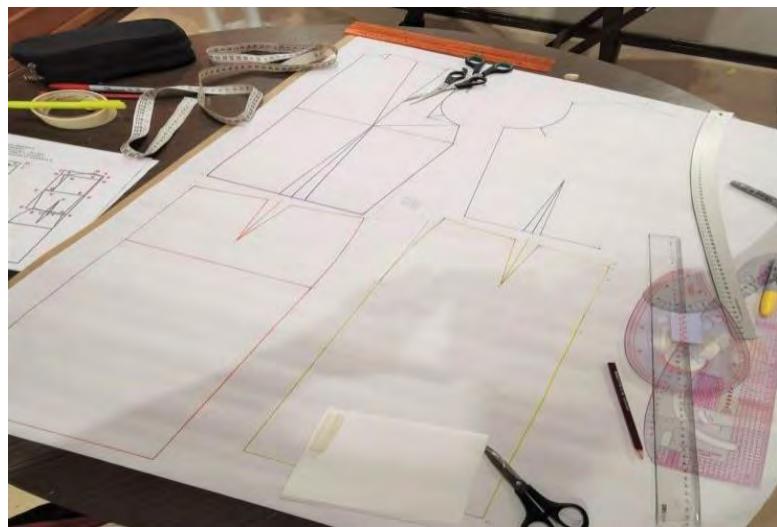
Langkah awal dilakukan dengan mengukur tubuh model secara presisi, mencakup lingkar badan, lingkar pinggang, lingkar pinggul, panjang lengan, panjang celana, panjang baju, dan bahu. Pengukuran ini menjadi dasar untuk menentukan ukuran pola yang akurat. Pada tahap ini tidak dilakukan pengukuran langsung pada tubuh model namun menggunakan ukuran model yang telah ditentukan oleh pihak IN2MF, yakni M fit to L (gambar 3.34).



Gambar 3.34 Ukuran Model  
(Sumber : Koleksi IN2MF 2024)

### 3.3.2 Pembuatan Pola

Setelah data ukuran diperoleh, proses dilanjutkan dengan pembuatan pola dasar (pola atas, bawahan, dan *outer*). Pola kemudian dikembangkan sesuai dengan desain koleksi *ready to wear deluxe* yang dirancang.



Gambar 3.35 Pembuatan Pola  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

### 3.3.3 Perencanaan Kebutuhan Bahan

Perencanaan kebutuhan bahan adalah proses merencanakan kebutuhan material yang dibutuhkan dalam perwujudan karya sesuai perhitungan kebutuhan keseluruhan koleksi. Adapun bahan utama (*shibori* teknik kacak *three colours* dan batik motif angklung) menggunakan bahan katun voal dan bahan semi *wool* dihitung sesuai kebutuhan untuk 4 *look* mencakup atasan, bawahan dan *vest/outer* (gambar 3.36).



Gambar 3.36 Kebutuhan Bahan  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

### 3.3.4 Proses Pemotongan dan Penjahitan

Bahan yang telah dirancang dipotong berdasarkan pola, kemudian masuk ke tahap penjahitan. Proses ini dilakukan dengan teliti untuk menjaga bentuk, siluet, serta keselarasan motif. Beberapa bagian dijahit dengan teliti untuk mempertahankan sesuai ukuran (gambar 3.37-3.38).



Gambar 3.37 Proses Pemotongan  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.38 Proses Jahit  
(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)

### 3.3.5 *Finishing* dan Penyempurnaan

Setelah proses penjahitan selesai, dilanjutkan tahap *finishing* dan penyempurnaan. Pada tahap ini yang dilakukan adalah pengobrasan, pasang kancing, *pressing*, serta penyempurnaan detail kecil. Tahap ini penting agar busana siap dipasarkan dalam kondisi maksimal.



Gambar 3.39 *Finishing*

(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)



Gambar 3.40 Penyempurnaan Karya

(Sumber dokumentasi : Kemala, 2024)