

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Budaya Jepang yang masuk ke Indonesia telah mempengaruhi kebudayaan Indonesia sehingga banyak penduduk Indonesia yang suka meniru kebudayaan Jepang tersebut. Mulai dari segi film sampai *fashion* banyak yang digemari oleh penduduk Indonesia. Dari segi film, banyak film-film animasi buatan Jepang yang ditayangkan di Indonesia. Sedangkan dalam segi *fashion*, adanya *cosplay* dan *harajuku* di beberapa daerah di Indonesia. Selain dari segi film dan *fashion*, masih ada kebudayaan Jepang yang tidak kalah menarik yaitu *Origami*.

Pada zaman *Meiji* (1868-1912), *origami* digunakan sebagai alat mengajar di taman kanak-kanak dan sekolah dasar. Itu semua berkat pengaruh dari ahli pendidikan *Friedrich Wilhelm August Fröbel* (1782-1852). Beliau menggunakan *origami* tradisional Eropa untuk menghasilkan bentuk geometrik. Konsep ini kemudian dipakai secara meluas di Taman Kanak-Kanak di Jepang (<http://www.origami.com/>).

Origami adalah seni untuk semua orang dan merupakan hiburan yang terkenal di Jepang. Salah satu desainer *origami* adalah Tsuda Yoshio. Menurut penelitian di Jepang yang dipimpin oleh Professor Kawashima Ryuta. Ia mengatakan “Bahwa dengan melakukan *origami* dapat membuat aliran darah yang mengalir ke otak besar meningkat sehingga dapat menolong otak berfungsi lebih baik” (Ishikawa Jun-Ichi, 2007 : 15).

Dalam perkembangannya *origami* tidak hanya terpaku pada seni melipat kertas saja. Akan tetapi ada kalanya di dalam *origami* dilakukan pengguntingan kertas untuk menciptakan bentuk-bentuk baru yang tentu saja kreatif dan disesuaikan dengan perkembangan yang terjadi di masyarakat (www.sanggar-origami.com).

Origami dalam tradisi shinto dibentuk menjadi lambang simbol Dewa dan digantung di Kota Jingu (Kuil Agung Imperial) di Ise sebagai sembah, selain itu *origami* juga dapat digunakan untuk membalut botol sake (arak beras) sebagai lambang pengantin lelaki dan perempuan. Selain itu *Origami* juga digunakan untuk upacara keagamaan yang lain. (www.sanggar-origami.com).

Origami dapat pula ditampilkan dengan media tekstil, atau dikenal pula dengan *textile origami*. Dalam membuat *origami* dengan media tekstil dapat dilakukan dengan memanfaatkan kain-kain perca. Hanya dengan keterampilan dasar melipat dan menjahit sudah bisa menghasilkan berbagai karya, yang bukan hanya bisa ditampilkan sebagai hiasan benda lain, misalnya pada kreasi patchwork atau kado, tetapi juga sebagai *corsase* dan berbagai bentuk lain (<http://www.bukabuku.com/bookdetail/54042/textile-origami-dengan-menggunakan-kain-batik.html>).

Dari keunikan *origami* yang dapat dihasilkan berbagai macam bentuk, maka penulis tertarik untuk menjadikannya sumber ide dalam perancangan motif. *Origami* pada umumnya dibuat dengan menggunakan kertas, dari hal tersebut maka penulis ingin membuat *origami* dari kain sehingga bisa menjadi aplikasi dalam perancangan produk tekstil.

B. Studi Pustaka

a. Origami

1. Sejarah Origami

Origami adalah Seni melipat kertas yang sangat terkenal di negeri sakura. Bentuk yang dihasilkan bisa berupa hewan, tumbuhan, ataupun benda tertentu. *Origami* dipercaya ada sejak kertas pertama kali digunakan, yaitu pada abad pertama Cina. Tepatnya pada 105 M oleh Ts'ai Lun. Contoh-contoh awal *origami* yang berasal dari Cina antara lain tongkang Cina dan kotak. Pada abad ke enam, cara pembuatan kertas itu kemudian dibawa ke Spanyol oleh orang-orang Arab dan ke Jepang (610 M) oleh seorang *Sami Buddha* bernama Dokyo (<http://www.spacity.com/yosri/SeniLipatilepat.html>).

Dahulu origami berupa kertas segi empat dipotong dan dilipat menjadi lambang simbolik Dewata dan digantung di Kota Jingu (Kuil Agung Imperial) di Ise sebagai bahan sembah. Pada istiadat perkahwinan Shinto, kertas membentuk rama-rama jantan (o-cho) dan rama rama betina (me-cho) menggunakan asas bom air "water bom", membalut botol sake (arak beras) yang melambangkan pengantin lelaki dan perempuan. Origami juga digunakan untuk upacara keagamaan yang lain.

Istilah Origami berasal dari bahasa jepang yakni "oru" yang berarti melipat dan "kami " yang berarti "kertas". Jadi arti origami adalah "melipat kertas". Keindahan seni dari origami terdapat pada cara melipat-lipat kertas sehingga menghasilkan suatu bentuk yang

menyerupai hewan , bunga , ornamen hiasan dan sebagainya. Sebuah hasil origami merupakan suatu hasil kerja tangan yang sangat teliti dan halus pada pandangan.

Di Jepang, origami semula menggunakan kertas berbentuk bujursangkar dengan warna berbeda di kedua sisinya (mirip kertas marmer yang kita kenal). Origami pun menjadi populer di kalangan orang Jepang sampai sekarang terutama dengan kertas lokal Jepang yang disebut Washi.

Dengan menyebarnya origami di seluruh dunia, teknik pembuatan origami juga ikut berkembang. Selain dari melipat, origami modern juga memakai teknik menggunting dan menggulung. Adapun kertas yang digunakan juga bebas dipilih dengan bentuk dasar kertas tidak berupa bujursangkar saja tetapi juga persegi panjang, lingkaran, segitiga atau bentuk lainnya.

Dasar origami cukup sederhana karena hanya terdiri dari beberapa lipatan dasar. Lipatan-lipatan dasar tersebut lalu dikombinasikan sehingga menjadi desain tertentu. Berbagai model dari yang mudah hingga rumit, dari yang sederhana hingga atraktif dapat dibuat dengan origami

Latihan membuat origami dapat dilakukan kapan saja karena hanya memerlukan bahan kertas yang sangat mudah ditemukan di sekitar kita. Untuk berlatih dapat melihat diagram-dagram pembuatan origami yang banyak terdapat di buku-buku atau internet. Dengan memahami simbol-simbol petunjuk pada diagram origami maka dapat

memudahkan dalam membuat bentuk origami sendiri (<http://pengetahuan.blogspot.com/2009/03/origami.html>).

Membuat *origami* boleh menggunakan kertas putih ataupun kertas bewarna dan terdapat juga yang mewarnai setelah menjadi bentuk akhir. Semua jenis bentuk kertas boleh digunakan untuk tujuan melipat.

2. Perkembangan Origami

Pada tahun 1920 banyak buku-buku mengenai keajaiban kertas termasuk bentuk dilipat. Buku khusus mengenai *origami* kemudian muncul seperti “Ceria dengan Melipat” oleh W.D.Murray dan F.J. Rigney, dicetak di Amerika Syarikat pada 1928. Seorang rakyat Afrika Selatan, Margaret Campbell mengeluarkan buku “Membuat Permainan Kertas” di London pada tahun 1937. Kedua buku ini menjadikan buku panduan semenjak itu.

Pada permulaannya *origami* hanya diajar melalui lisan, hanya bentuk yang ringkas. Arahan yang pertama ditulis pada buku Senbazuru Oriката (Bagaimana Melipat Seribu Burung Jenjang (Orizuru)) pada tahun 1797 AD dan dikenali sebagai orikata. Ia dianggap buku tertua di dunia yang mengandungi 49 REN-ZURU (Jenjang berkait) dan KYO-KA (puisi lucu yang pendek). Pada tahun yang sama satu risalah berjudul “*Chushingura Oriката*” yang membahas mengenai lipatan bentuk manusia telah diterbitkan (<http://sevenist.blogspot.com/2008/05/origami.html>).

Origami modern yang memperkenalkan bentuk lipatan baru yang berlainan dengan corak klasik mulai diperkenalkan oleh Akira Yoshizawa di Jepang. Beliau adalah orang yang mempopulerkan bentuk-bentuk baru yang berlainan daripada bentuk tradisional. Akira Yoshizawa sendiri telah menghasilkan hampir 50,000 bentuk dan dia menekankan kepada ketelitian dan ketepatan dalam bentuk untuk objek (<http://tokyo.multiply.com/journal/item/21/origami>).

Origami modern merupakan bukti bahwa origami telah berkembang dari yang dulunya sederhana sekarang ditemukan origami dengan bentuk yang rumit. Origami sekarang berkembang karena bahan atau media yang digunakan pun berkembang.

Pada zaman Meiji (1868-1912), *origami* digunakan sebagai alat mengajar di taman asuhan dan pada sekolah tingkat bawah disebabkan oleh pengaruh teknik pendidikan Friedrich Wilhelm August Fröbel (1782-1852). Beliau merupakan seorang pendidik Jerman abad ke-19 yang menggunakan tradisional Eropa, yang digunakan untuk menghasilkan bentuk geometrik. Konsep ini kemudiannya diterima secara luas di taman asuhan di Jepang. (<http://www.jurnalnasional.com/index.php?med=Koran%20Harian&sec=WISATA&rbrk=&id=31476>).

Kebutuhan seni melipat kertas bagi guru TK memang sangat penting, karena ini dapat mengembangkan daya cipta dan merangsang sistem syaraf motorik anak. juga menunjang kreativitas pengajaran. Agar anak kreatif, gurunya juga harus jauh lebih kreatif. *Origami* lebih dari

sekedar hiburan, merupakan media untuk berhubungan dengan elemen budaya dan rasa keindahan yang diwariskan dari satu generasi ke generasi berikutnya dan merupakan dunia yang penuh kejutan

Origami berkembang sesuai dengan media yang digunakan. Dalam bukunya, Revi Devi Paat menyatakan bahwa "membuat *origami* dari kertas atau dari media lain dapat dilakukan dengan cara melipat dan menggunting, atau dengan cara menggulung dan menggunting" (Revi Devi Paat, 2006 :12-14).

Menyebarnya *origami* ke seluruh dunia, telah memberikan berbagai sumbangan ide dan gagasan sehingga melahirkan berbagai gaya. Berbagai jenis bahan baik kertas atau material lembaran dipergunakan dan tidak sekedar melipat tetapi juga melibatkan teknik menggunting, atau menjepit.

Bila anak sudah mendapatkan suatu bentuk , misalnya bunga, maka dia dapat menempelkannya pada media lain misal kertas yang kemudian dapat diberi latar belakang yang diinginkan, maka tersebut dapat menjadi hiasan pada suatu media yang ditempelinya (Miyoko Alam, 1991 : IV).

Dalam membuat *origami* dibutuhkan ketekunan, disiplin dan konsentrasi. "Ada kepuasan tersendiri saat kita berhasil menyelesaikan tahapan-tahapan konstruksi. Dalam pembuatan *origami* terdapat beberapa teknik lipatan antara lain teknik lipatan gunung dan lembah. Lipatan ke atas menggambarkan gunung, lipatan ke bawah menggambarkan lembah. Jenis media yang digunakan bebas, namun

menentukan keindahan hasil akhir. media yang bertekstur dan berwarna, akan menghasilkan bentuk lebih menarik.

Origami atau seni melipat kertas yang berasal dari *Jepang* sudah sangat dikenal oleh masyarakat Indonesia. Bahkan, sudah banyak diajarkan di bangku taman kanak-kanak. *Origami* ternyata dapat pula dilakukan dengan media tekstil atau dikenal dengan *textile origami*, dapat pula dengan memanfaatkan kain perca dalam proses penggarapannya. Hanya dengan keterampilan dasar melipat dan menjahit sudah bisa menghasilkan berbagai karya, yang bukan hanya bisa ditampilkan sebagai hiasan benda lain, misalnya pada kreasi patchwork atau kado, tetapi juga sebagai corsage dan berbagai bentuk lain. (<http://books.google.co.id/membuat++dari+bahan+tekstil>).

Patchwork adalah seni menggabungkan beberapa potongan kain dengan jahitan tangan. Dalam pembuatan patchwork, membutuhkan keterampilan dan kerapian agar produk yang dihasilkan menarik. Patchwork dapat digunakan untuk membuat bed cover. Tatakan meja, boneka dan tas (Zainal Abidin, 2003 : 3).

Patchwork sebagai karya seni jahit-menjahit yang dikerjakan dengan tangan. Alat yang digunakan adalah sebagian besar peralatan untuk menjahit sehingga mudah diperoleh. Teknik pengerjaannya pun sederhana. Kain yang digunakan tidak selalu harus baru karena dapat memanfaatkan kain sisa atau kain perca.

b. *Digital Print*

Sekarang ini sudah era digital, untuk itu dalam pembuatan motif di T-Shirt dapat menggunakan media digital yaitu salah satunya menggunakan *Digital Printing*. Untuk bahan yang digunakan berupa tinta, kertas transfer, kaos, dan mesin press. Pertama-tama adalah mengolah desain dengan menggunakan photoshop atau corel draw, setelah selesai lalu letakkan kaos di atas mesin press, posisi menghadap ke atas. Letakkan kertas gambar desain di atas kaos, dengan menghadap ke bawah. Posisikan dengan lurus, rapi dan rata, setelah itu pegang gagang atas mesin press lalu tekan ke bawah dan lakukan pengepressan. Waktu yang dibutuhkan adalah 60 detik, lalu angkat kaos dan kertas gambar desain. (Or-coy dan Yanwar Katamsi, 2008 : 2, 9 dan 85).

Teknik *Digital Print* yang biasanya digunakan untuk mencetak gambar di berbagai media, baik gelas, kaos, tas dan lainnya. penggunaannya pun dapat dilakukan oleh siapa saja. *Digital Print* adalah proses sablon tanpa menggunakan *screen* tapi menggunakan kertas *transfer*. Ada dua macam teknik *digital Print* yaitu menggunakan tinta *sublim* atau menggunakan media semacam karet. Untuk sablon *digital sublim* prosesnya adalah gambar dicetak di atas kertas *transfer* dengan posisi terbalik dan kemudian di-*press* di atas kain dengan suhu dan waktu tertentu (umumnya 180 derajat, waktu 10 detik). Untuk *digital print* lainnya menggunakan rubber/karet, dimana gambar dicetak langsung diatas bahan tersebut (gambar tidak terbalik) kemudian kertas tersebut di *press* ke atas kain atau media yang ingin kita sablon.

Perbedaan mendasar untuk sablon *sublim* hasilnya akan menyatu dengan kain sedangkan untuk *rubber* hasilnya akan sedikit timbul di atas permukaan kain. Selain itu ada lagi perbedaan yang umum terjadi yaitu *sublim* kebanyakan digunakan untuk bahan jenis *poliester* warna putih/terang, apabila digunakan di bahan katun atau warna gelap diperlukan metode yang lebih rumit lagi. Sedangkan untuk *rubber* dapat digunakan di berbagai bahan dan warna dengan proses sablon yang sama. Aplikasi sablon *digital* ini membuka terobosan yang baru dalam hal *fashion* karena dengan adanya metode ini kita bisa membuat kaos dengan desain sendiri dalam jumlah satuan. Hal ini sangat cocok untuk mengikuti *trend* dimana kebanyakan orang ingin tampil beda dan tidak terkesan pasaran.

Ada kelebihan pasti ada biaya lebih yang harus dibayarkan, dimana harga *digital print* relatif lebih mahal dibanding dengan sablon manual. Jadi harus bisa memilih kapan saatnya menggunakan sablon manual dan kapan saatnya menggunakan *digital print*. Sebagai acuan apabila ingin menyablon gambar *full colour*, gradasi, photo, atau satu warna dalam jumlah sedikit atau dalam jumlah banyak tapi bervariasi maka *digital print* adalah pilihannya. Akan tetapi, jika hanya ingin menyablon dalam jumlah banyak dan gambar hanya satu jenis maka sebaiknya menggunakan sablon manual (<http://andalasclothing.wordpress.com/2008/11/13/jenis-sablon/>).

Warna untuk proses *digital printing* dihasilkan dari tinta. Pada umumnya tinta yang dipakai untuk mesin *plotter digital* dibedakan menjadi dua jenis yaitu : *water based inks* dan *solvent based inks*. *Water based inks* ada dua jenis yaitu tinta *dye* dan tinta *pigment*. Tinta *dye*

memberikan hasil cetakan warna yang sangat sempurna tetapi memiliki ketahanan yang pendek apabila digunakan untuk luar ruang (*outdoor*). Tinta pigment memiliki hasil cetakan warna yang cukup bagus (tidak sebagus tinta *dye*) dan memiliki ketahanan yang cukup baik, untuk di dalam ruang mampu bertahan sampai ratusan tahun sedangkan di luar ruang mampu bertahan sampai 4 tahun dengan bantuan *lamendasi*. Pada umumnya kedua tinta di atas digunakan pada media yang telah di-*coated* (yang pada umumnya memiliki harga yang mahal).

Solvent based inks juga terdiri dari dua jenis yaitu *Mild solvent* dan *Standard solvent*. *Mild solvent* memberikan hasil cetakan warna yang sempurna serta dapat digunakan pada coated media dan uncoated media. *Mild solvent* pada umumnya mampu bertahan 3 tahun di luar ruang dan mampu bertahan sampai 5 tahun untuk luar ruang dengan bantuan laminasi. *Mild solvent* sangat ramah lingkungan karena tidak bau sehingga tidak memerlukan ventilasi khusus dalam proses penggunaannya.

Tinta solvent / *Standard Solvent* sangat bagus digunakan untuk *uncoated* media dan memiliki kekuatan yang sangat bagus untuk luar ruang (*outdoor*). Akan tetapi tinta ini menimbulkan bau yang sangat menyengat sehingga membutuhkan ventilasi khusus dalam proses penggunaannya. Selain jenis tinta di atas dikenal juga jenis tinta yang lain yaitu tinta sublimasi (*Heat transfer inks*). Tinta ini pada umumnya masuk ke dalam kategori *water based inks*, tinta ini digunakan untuk proses sablon digital seperti kaos, mug, piring, keramik, dan sebagainya (<http://cannizaro.wordpress.com/>).

c. *Korsase*

Sejak zaman dahulu, bunga identik dengan keindahan, selalu menjadi primadona bagi wanita untuk mempercantik penampilannya dalam segala kesempatan. Seiring perkembangan zaman bunga buatan sering kali digunakan sebagai hiasan pada baju/ topi, dengan bunga buatan keindahannya dapat tahan lama sehingga bisa dikenakan berulang kali.

Korsase adalah kembang buatan untuk hiasan yang disematkan di dada, tak hanya sebagai penghias busana saja, aneka tas dan sandal pun tampil lebih cantik dengan korsase. Peralatan yang dibutuhkan dalam membuat korsase adalah gunting, cutter, lem tembak tang, pinset, jarum. Bahan pembantu terdiri dari pewarna tekstil, benang sari, lem. Kawat dengan berbagai jenis ukuran. (Retno Sulistyowati, 2006 : 9 dan 13).

Bentuk korsase yang bisa digunakan sebagai acuan dalam pembuatan korsase antara lain:

1. korsase tunggal kecil (untuk mereka yang berbadan kecil dan menyukai sesuatu yang kecil.
2. Korsase tunggal besar (untuk mereka yang berbadan besar dan menyukai korsase besar.

3. Korsase tunggal medium (lebih fleksibel menyesuaikan ukuran tubuh pemakainya)

4. Korsase mini majemuk (dengan susunan bunga-bunga mini kecil)

d. Psikologi Warna

Warna diyakini mempunyai dampak psikologis terhadap manusia. Dampak tersebut dapat dipandang dari berbagai macam aspek, baik aspek panca indera, aspek budaya dan lain-lain. Makna warna dari satu negara dengan negara lain bisa sama atau berlainan. Makna warna tersebut dapat dilihat pada tabel berikut ini :

WARNA	MAKNA POSITIF	MAKNA NEGATIF
Merah	Kekuatan, energi, kehangatan, cinta, kegairahan, darah, mars. Warna merah jika dikombinasikan dengan warna hijau maka menjadi simbol natal. Warna merah jika dikombinasikan dengan warna putih mempunyai arti "bahagia" pada budaya oriental.	Nafsu, kesombongan, kemarahan, <i>radikalisme</i> , <i>komunisme</i> .
Merah muda	Musim semi, hadiah, apresiasi, simpati, cinta, pernikahan, <i>feminim</i> , keremajaan.	<i>Naif</i> , kelemahan, <i>Bisexualitas</i>
Oranye	Kehangatan, semangat, api, keseimbangan, ceria, energi,	Mencari perhatian, bahaya, peringatan,

	<i>antusiasme</i> , keinginan, september	kesombongan
Kuning	Kekayaan, emas, sinar, <i>optimisme</i> , kemakmuran, persahabatan	Ketidakjujuran, loba, penakut
Hijau	Alam, bumi, pengharapan, damai, pembaruan, rumput	Tamak, iri hati, dengki, tak berpengalaman,
Biru	Awan, air, kesejukan, kekuatan, kepercayaan diri, es, udara, angkasa,	Sedih, dingin, <i>depresi</i>
Ungu	Spiritual, <i>kreativitas</i> , sensual, upacara, kenikmatan, kebijaksanaan	Angkuh, misteri, duka cita, kejam
Cokelat	Tanah, kedalaman, alamiah, tradisi, kesederhanaan, bumi	Kotor, tak sesuai zaman, berat, bosan
Abu-abu	Keseimbangan, kestabilan, <i>modern</i> , kokoh,	Debu, polusi, kesedihan, perkabungan
Putih	Suci, bersih, kebaikan, salju, rumah sakit, rendah hati, kepolosan	Penakut, hampa, tak berimajinasi

(Eko Nugroho, 2008 : 36).

e. Proses Desain

Desain pada hakikatnya adalah kegiatan yang berupaya untuk mencari mutu yang lebih baik dari material teknis *performansi* dan bentuk. Predikat baik dalam desain tergantung pada sasaran dan filosofi mendesain yaitu : sasaran itu berbeda-beda menurut kebutuhan dan kepentingan. Setiap upaya desain harus berorientasi pada mencapai hasil seoptimal mungkin dengan biaya yang serendah-rendahnya. (Agus Sachari, 1986 : 84-85).

Dalam pengembangan produk, maka bergantung pada masalah yang telah dirumuskan di atas ditentukan pula oleh faktor-faktor yang perlu dikaji. Secara keseluruhan faktor-faktor itu meliputi :

1. Faktor *Performansi*

Bahwa karena desain itu harus praktis, ekonomis, dalam penggunaan, aman, sesuai dengan kondisi *psikologis* dan *fisiologis* manusia (*ergonomic*), maka perlu dipertimbangkan sub faktor sebagai berikut :

- a. Kenyamanan
- b. Kepraktisan
- c. Keselamatan
- d. Kemudahan dalam penggunaan
- e. Kemudahan dalam pemeliharaan
- f. Kemudahan dalam perbaikan (Agus Sachari, 1986 : 85).

2. Faktor Fungsi

Bahwa desain itu secara fisik dan teknis harus bekerja sesuai dengan fungsi yang dituntut. Oleh karena itu perlu dipertimbangkan hal-hal sebagai berikut :

- a. Kelayakan
- b. Keandalannya
- c. Spesifikasi dari material (tipe, ukuran, kekuatan)
- d. Struktur
- e. Penggunaan sumber daya alam dan sumber daya manusia (Agus Sachari, 1986 : 86).

3. Faktor Produksi

Bahwa desain itu harus dimungkinkan untuk diproduksi sesuai dengan metode dan proses yang telah ditentukan. Faktor-faktor yang perlu dalam proses produksi adalah sebagai berikut :

- a. Permesinan yang dipergunakan.
- b. Bahan baku, sistem proses produksi.
- c. Tingkat keterampilan buruh. dan Biaya produksi.

4. Faktor Pemasaran

Bahwa desain itu semakin berhasil apabila jangkauan pasar semakin meluas dan masa hidupnya dapat bertahan dalam jangka waktu yang lama. Untuk itu perlu dipertimbangkan :

- a. Selera konsumen
- b. Citra produk dan Sasaran pasar
- c. Penentuan harga dan Saluran distribusi

5. Faktor Kepentingan Produsen

Bahwa desain harus bertujuan menghasilkan laba sehingga menjamin kelangsungan hidup produsen untuk itu perlu dipertimbangkan:

- a. Identitas perusahaan
- b. Status pemerintah (swasta/ yayasan) (Agus Sachari, 1986 : 86).

6. Faktor Kualitas Bentuk

Bahwa desain itu harus sedemikian rupa menarik, sehingga bisa menimbulkan kenikmatan estetis, untuk itu perlu diperhatikan sub faktor :

- a. *Spirit* dan gaya zaman
- b. Daya tarik dan *Estetika* (warna, garis, bidang, tekstur, komposisi, dan lain-lain)
- c. Penyelesaian detail dan *finishing*
- d. Kemungkinan bentuk-bentuk yang sesuai dengan struktur dan karakteristik bahan. (Agus Sachari, 1986 : 87).

f. Fashion

Setiap anak usia 10 tahun bisa menjelaskan apa yang dimaksud dengan *fashion*, komunikasi adalah tentang mengirim pesan, dalam budaya yang berbeda terdapat *fashion* yang berbeda, dan bila seseorang menggunakan warna cerah artinya sedang gembira. *Fashion* dan pakaian merupakan sarana komunikasi *Fashion* dan pakaian adalah bentuk komunikasi nonverbal karena tidak menggunakan kata-kata tertulis atau lisan. (Malcolm Barnard, 1996 : 37).

Melalui pakaian yang dikenakan, seseorang ingin mengkomunikasikan pesan kepada orang lain. Dan dengan pakaiannya seseorang bisa mempengaruhi perilaku, pikiran atau respon emosional orang lain pakaian dapat menjadi media dalam mengirimkan pesan atau berkomunikasi dengan orang lain.

Pertama, bahwa *fashion* dan pakaian bisa saja dipergunakan untuk memahami dunia serta benda-benda dan manusia yang ada di dalamnya, sehingga *fashion* dan pakaian merupakan fenomema komunikatif. Kedua bahwa *fashion* merupakan sistem makna yang terstruktur, yakni suatu budaya, memungkinkan suatu individu untuk mengkonstruksikan suatu identitas melalui sarana komunikasi. (Malcolm Barnard, 1996 : 44).

Melalui *fashion* dan pakaian dapat membentuk diri kita sebagai makhluk sosial dan kultural dan memiliki kode lingkungan sosial tertentu. *Fashion* dan pakaian busana merupakan cara yang digunakan manusia untuk berkomunikasi, bukan hanya sesuatu seperti perasaan dan suasana hati tetapi juga nilai-nilai, harapan-harapan dan keyakinan-keyakinan kelompok-kelompok sosial yang diikuti keanggotannya. Dengan demikian, *fashion*

busana dan pakaian merupakan dasar pembentukan kelompok-kelompok sosial tersebut dan identitas-identitas individu dalam kelompok tersebut, dan bukan sekedar merefleksikannya.

Fashion dan pakaian adalah cara yang digunakan individu untuk membedakan dirinya sendiri sebagai individu dan menyatakan beberapa bentuk keunikannya (Malcolm Barnard, 1996 : 85).

Fashion dan pakaian secara simbolis mengikat satu komunitas. Fungsi *fashion* dan pakaian berlangsung untuk mengkomunikasikan keanggotaan satu kelompok kultural baik pada orang-orang yang menjadi anggota kelompok tersebut maupun bukan.

g. T-Shirt

1. Pengertian "T-Shirt"

Asal katanya adalah "*shirt*". Kata imbuhan "*T*", dikarenakan oleh bentuknya yang menyerupai huruf "*T*". Maka jadilah "*T-Shirt*". Di Indonesia, kata "*T-Shirt*" diterjemahkan menjadi "kaos oblong". Terjemahan ini pun tidak terlepas dari sejarah perjalanan kaos itu sendiri. Dalam Kamus Indonesia-Inggris Hassan Shadily (1997) halaman 576, menyamakatakan "kaos oblong" dengan kata "kaos dalam", "singlet", dan "undershirt" (<http://kaos-oblong.blogspot.com/> sejarah kaos).

2. Sejarah T-Shirt

Kaos jaman dahulu hanya dipakai sebagai pakaian dalam oleh kaum pria. Ketika itu warna dan bentuknya monoton, belum ada variasi ukuran, kerah dan lingkaran lengan. *T-Shirt* atau kaos oblong ini mulai dipopulerkan ketika dipakai oleh Marlon Brando pada tahun 1947, yaitu

ketika ia memerankan tokoh Stanley Kowalsky dalam pentas teater dengan judul “*A Street Named Desire*” karya Tennessee Williams di Broadway, AS. *T-Shirt* berwarna abu-abu yang dikenakannya begitu tepat dan melekat di tubuh Brando, serta sesuai dengan karakter tokoh yang diperankannya. (<http://kaos-oblong.blogspot.com/> sejarah kaos).

Sejak itu muncullah polemik seputar *T-Shirt*, polemik yang terjadi yaitu, sebagian kalangan menilai pemakaian *T-Shirt* sebagai busana luar adalah tidak sopan dan tidak beretika. Namun di kalangan lainnya, terutama anak muda pasca pentas teater tahun 1947, justru dilanda demam *T-Shirt*, bahkan menganggap *T-Shirt* sebagai lambang kebebasan anak muda. Dan, bagi anak muda itu, *T-Shirt* bukan semata-mata suatu mode atau tren, melainkan merupakan bagian dari keseharian mereka.

Polemik tersebut selanjutnya justru menaikkan publisitas dan popularitas *T-Shirt* dalam perputaran mode. Akibatnya, beberapa perusahaan konveksi mulai bersemangat memproduksi *T-Shirt*, walaupun semula mereka meragukan prospek bisnis *T-Shirt*. Mereka mengembangkan *T-Shirt* dengan berbagai bentuk dan warna serta memproduksinya secara besar-besaran. Citra *T-Shirt* semakin meningkat ketika Marlon Brando memakai *T-Shirt* yang dipadukan dengan celana jeans dan jaket kulit saat menjadi bintang iklan produk tersebut.

Dikarenakan oleh maraknya polemik dan mewabahnya demam *T-Shirt* di kalangan masyarakat, pada tahun 1961 sebuah organisasi yang menamakan dirinya “*Underwear Institute*” (Lembaga Baju Dalam) menuntut agar *T-Shirt* diakui sebagai baju sopan seperti halnya baju-baju

lainnya. Mereka mengatakan, *T-Shirt* juga merupakan karya busana yang telah menjadi bagian budaya mode.

Demam *T-Shirt* yang melanda seluruh benua Amerika dan Eropa pun terjadi sekita tahun 1961 itu. Apalagi ketika aktor James Dean mengenakan *T-Shirt* dalam film “*Rebel Without A Cause*”, sehingga eksistensi kaos oblong semakin kukuh dalam kehidupan di sana. Di Indonesia, *T-Shirt* dibawa oleh orang-orang Belanda. Namun ketika itu perkembangannya tidak pesat, sebab *T-Shirt* mempunyai nilai gengsi tingkat tinggi, dan di Indonesia teknologi pemintalannya belum maju. Akibatnya *T-Shirt* termasuk barang mahal.

Namun demikian, *T-Shirt* baru memperlihatkan perkembangan yang signifikan sehingga merambah ke segenap pelosok pedesaan sekitar awal tahun 1970. Ketika itu wujudnya masih konvensional. Berwana putih, bahan katun-halus-tipis, melekat ketat di badan dan hanya untuk kaum pria. Beberapa merek yang terkenal waktu itu adalah *Swan* dan *77*. Ada juga merek *Cabe Rawit*, *Kembang Manggis*, dan lain-lain. Selanjutnya, tidak hanya di Amerika dan Eropa, di Indonesia pun *T-Shirt* sudah menjadi media berekspresi. *T-Shirt* yang berwarna putih itu diberi gambar vinyet, dan waktu itu sempat menjadi tren/mode di kalangan anak muda Indonesia. Tetapi tidak lama. Berikutnya vinyet digeser oleh tulisan-tulisan yang berwarna-warni. Tekniknya seperti sablon. Selain itu, ada juga gambar-gambar koboi, orang-orang berambut gondrong, dan lain-lain. Warna bahan *T-Shirt* pun sudah bervariasi, yaitu merah, hitam, biru,

kuning. (Harian Kompas, 14 Januari 1978 dalam <http://kaos-oblong.blogspot.com/> sejarah kaos).

3. Jenis-Jenis Bahan Kaos

1. *Cotton*, ada 2 macam berdasarkan spesifikasi benang:

a. *Cotton Combed*:

Serat benang lebih halus dan hasil Rajutan dan penampilan lebih rata.

b. *Cotton Carded*:

Serat benang kurang halus dan hasil rajutan dan penampilan bahan kurang rata.

Bahan katun berasal dari biji kapas, memiliki sifat kuat, menyerap keringat, menarik panas badan. Konstruksi bahan katun berubah-ubah menurut berat dan tekstur yang dimiliki. Mudah dalam pewarnaan dan daya serapnya bagus. Tekstur bahan kaku. Bahan katun sangat cocok digunakan untuk pakaian sport, pakaian kasual, pakaian kerja dan pakaian musim panas (Goet Poespo, 2005 : 76).

2. *Tc (Teterton Cotton)*

Jenis bahan ini adalah campuran dari *Cotton Combed* 35 % dan *Polyester (Teteron)* 65%. Dibanding bahan *Cotton*, bahan TC kurang bisa menyerap keringat dan agak panas di badan. Kelebihannya jenis bahan TC lebih tahan 'shrinkage' (tidak susut atau melar) meskipun sudah dicuci berkali-kali.

3. CVC (COTTON VISCOSE)

Jenis bahan ini adalah campuran dari 55% *Cotton Combed* dan 45% *Viscose*. Kelebihan dari bahan ini adalah tingkat *shrinkage*-nya (susut pola) lebih kecil dari bahan *Cotton*. Jenis bahan ini juga bersifat menyerap keringat.

4. Polyester dan PE

Jenis bahan ini terbuat dari serat sintetis atau buatan dari hasil minyak bumi untuk dibuat bahan berupa serat *fiber poly* dan yang untuk produk plastik berupa biji plastik, untuk kain *PE* mengandung bahan campuran *cotton* dan *poliester* (<http://cannizaro.wordpress.com/2008/08/28/jenis-jenis-kaos/jenis-kaos>).

C. Fokus Permasalahan

Dalam perancangan desain permukaan tekstil untuk *T-Shirt* anak-anak puteri, terdapat beberapa permasalahan :

1. Bagaimana mewujudkan motif sesuai dengan konsep perancangan?
2. Bentuk apa yang diwujudkan dalam perancangan tersebut?
3. Aspek-aspek apa saja yang dipertimbangkan dalam perancangan tersebut?