

TEKNIK ECOPRINT PADA PRODUK UMKM EIKORA PADANG PANJANG

Fitri Hasanah¹, Ranelis*², Rahmad Washinton³, Desi Trisnawati⁴

Program Studi Pendidikan Kriya Fakultas Seni Rupa dan Desain Institut Seni Indonesia Padangpanjang
Jl. Bahder Johan, Guguk Malintang, Kec. Padang Panjang Tim., Kota Padang Panjang, Sumatera Barat

fitrihasanah2012@gmail.com | ranelis.nel@gmail.com | rahmad.washington@gmail.com |
desiantes@gmail.com

Submitted : 30 Mei 2025

Revised : 2 Juni 2025

Accepted : 10 Juni 2025

*corresponding author

Abstract

This research is entitled “Ecoprint Technique on Eikora Padangpanjang UMKM Products”. This research method uses a qualitative approach method with observation data collection techniques, interviews, documentation and literature studies. This study describes how the process of making ecoprint products by Eikora Padangpanjang UMKM produces a product. Some products produced by Eikora Padangpanjang UMKM such as: totebags, obibelts, auters, cardigans, scraves. These products are often used as clothing often used as clothing needs, so they can create quality products with natural materials. This product is made namely (pounding) and (steaming) techniques.

Keyword : Product, Shape, Color

Abstrak

Penelitian ini berjudul “Teknik *Ecoprint* Pada Produk UMKM Eikora Padangpanjang”. Metode penelitian ini menggunakan metode pendekatan kualitatif dengan teknik pengumpulan data observasi, wawancara, dokumentasi dan studi pustaka. Penelitian ini mendeskripsikan tentang bagaimana proses pembuatan produk *ecoprint* UMKM Eikora Padangpanjang sehingga menghasilkan sebuah produk. Beberapa produk yang dihasilkan dari UMKM Eikora Padangpanjang seperti: *totebag*, *obibelt*, *auter*, *cardigan*, *syal*. Produk-produk ini sering digunakan sebagai kebutuhan sandang, sehingga dapat menciptakan produk-produk berkualitas dengan bahan alam. Produk ini dibuat dengan menggunakan dua teknik yaitu teknik pukul (*pounding*) dan teknik kukus (*steaming*).

Kata Kunci : Produk, Bentuk, Warna

PENDAHULUAN

Inovasi dan kreatifitas pada era moderen saat sekarang menjadi kunci dalam pengembangan produk berbasis bahan dari alam dalam menghasilkan produk kerajinan, khususnya dalam sektor Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM), memainkan peran penting dalam ekonomi lokal dan nasional. UMKM seringkali menjadi motor penggerak ekonomi, menciptakan lapangan kerja, dan mempromosikan budaya lokal. Namun, UMKM dalam sektor kerajinan juga menghadapi tantangan besar terkait dampak lingkungan dan keberlanjutan. Dengan meningkatnya kesadaran terhadap isu-isu lingkungan, terdapat dorongan yang kuat untuk mengadopsi praktik yang lebih berkelanjutan dalam produksi kerajinan. Salah satu pendekatan inovatif yang dapat diterapkan adalah teknik *ecoprint*. Teknik ini menggunakan bahan-bahan alami, seperti daun, bunga, dan kulit buah, untuk menciptakan pola dan warna pada bahan kerajinan tanpa mengandalkan pewarna kimia sintetis. Pendekatan ini tidak hanya ramah lingkungan tetapi juga memberikan nilai tambah estetika dan artistik pada produk kerajinan.

Usaha Mikro, Kecil dan Menengah (UMKM) sangat berperan penting dalam peningkatan perekonomian di Indonesia. Kota Padangpanjang merupakan kota kecil yang terletak di Provinsi Sumatera Barat. Padangpanjang memiliki usaha masyarakat mulai dari usaha *micro* maupun *macro*, dari usaha tersebut penulis memfokuskan pada UMKM dibidang kerajinan, di Padangpanjang

terdapat berbagai rumah kerajinan yang memproduksi berbagai hasil kerajinan salah satu diantaranya UMKM Eikora, yang didirikan oleh Fadhila Rasyida dengan 4 anggota lainnya yang tergabung dalam tim Eikora, UMKM ini berada di Jl. H Kamarullah, Kelurahan Bukit Surungan, Padangpanjang Barat Provinsi Sumatera Barat. Nama Eikora terinspirasi dari dua usaha yang dimiliki oleh pendiri *ecoprint* sehingga diambil dari penggabungan dua kata yaitu *ecoprint* dan rajut pada akhirnya jadilah sebuah *brand* Eikora sampai saat sekarang ini. *Ecoprint* adalah teknik pemindahan warna dengan teknik mencetak menggunakan bunga dan daun, sehingga pola yang dihasilkan dari *ecoprint* yaitu sesuai dengan bentuk bunga dan daun itu sendiri. Disebutkan oleh Flint (2008), mengemukakan bahwa teknik *ecoprint* diartikan sebagai proses *mentransfer* warna dan bentuk ke kain melalui kontak langsung antara kain dan daun. Flint mengaplikasikan teknik ini dengan cara menempelkan tanaman yang memiliki pigmen warna pada kain berserat alami yang kemudian direbus atau dikukus dalam kuali besar. Corak yang dihasilkan dari teknik *ecoprint* tidak jarang menghasilkan warna dan corak yang tak terduga. Kadang daunnya hanya tercetak dengan warna putih saja tanpa tercetak tulang-tulang daunnya. Kadang bisa semua tercetak dari mulai daunnya sampai kelopak daunnya tercetak semua di kain (Saraswati Ratna dkk, 2019:2-3).

Eikora menggunakan dua teknik dalam proses *ecoprint* yaitu menggunakan teknik kukus (*steaming*) dan juga teknik pukul

(*pounding*) yang membedakan hasil pewarnaan dari *ecoprint* yaitu pada saat melakukan *mordan A* (penguncian warna tanpa menggunakan tunjung) atau *mordan B* (penguncian warna menggunakan tunjung) dan juga jenis kain apa yang digunakan untuk membuat *ecoprint* ini. Menggunakan bahan alam semakin mengurangi dampak bagi lingkungan dan besar juga peningkatan pelestarian lingkungan karena adanya *inovasi* sebagai pengembangan ekonomi kreatif baik bagi UMKM maupun masyarakat sekitar. Karena masih banyak masyarakat yang belum sadar pentingnya keberlanjutan dari setiap yang mereka beli maupun pakai, sehingga Eikora mewadahi masyarakat yang ingin belajar ke UMKM Eikora (Wawancara, Fadhila Rasyida 2024).

Berdasarkan penjelasan diatas, peneliti tertarik untuk melakukan penelitian *ecoprint* di UMKM Eikora Padangpanjang dikarenakan produk yang di hasilkan bervariasi sesuai dengan trend masa kini, diantaranya: *Auter*, *Baju Kaos*, *Topi*, *Jilbab*, *Obi Beld* (Ikat Pinggang), dan *Tas*. Selain itu, kunci utama dari penelitian ini dikarenakan peneliti melihat setiap warna yang dihasilkan pada saat *finishing* menghasilkan pewarnaan yang berbeda beda, tergantung jenis kain apa yang digunakan dan bagaimana proses pada saat *ecoprint*, *scoring*, *mordan*, *mordan in* dan juga *fiksasi* sehingga peneliti akan melakukan perbandingan disetiap prosesnya.

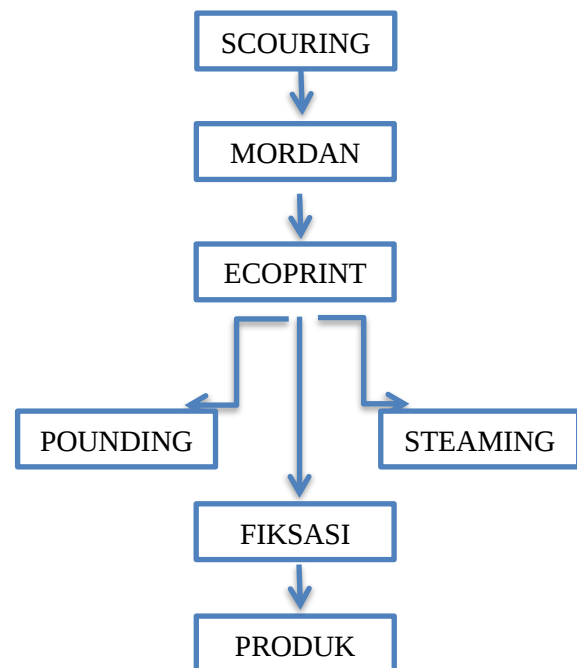
METODE

Penelitian ini menggunakan pendekatan yang melibatkan beberapa faktor

yang pertama: Eksperimen praktis untuk menguji penerapan teknik *ecoprint* dalam produksi kerajinan oleh UMKM. Kedua, survei dan wawancara yaitu untuk mengumpulkan data dari pelaku UMKM mengenai tantangan dan manfaat yang mereka alami dalam penerapan teknik ini. Tempat penelitian ini dilaksanakan di senja kenangan rumah produksi UMKM Eikora, yang berada di Jl. H Kamarullah Bukit Surungan. Padangpanjang Barat Provinsi Sumatera Barat.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Berikut merupakan bagan alur proses pembuatan produk dapat dilihat pada bagan dibawah ini.



Bagan 1. Alur Produksi Ecoprin UMKM Eikora
(Sumber: Fitri Hasanah, 2024)

Adapun rumus yang diperlukan dalam setiap proses pembuatan produk di UMKM Eikora Padangpanjang adalah sebagai berikut:

BAHAN SCOURING

5 gram soda ash
5 gram sabun boom
1 L air hangat

BAHAN MORDAN

A

1 LITER AIR DINGIN

- 100 gram tawas
- 100 gram soda kue
- 40 gram kapur
- 1 tutup botol cuka

B

1 LITER AIR DINGIN

- 100 gram tawas
- 100 gram soda kue
- 40 gram kapur
- 40 gram tunjung
- 1 tutup botol cuka

LARUTAN MORDAN IN

1. Tawas
 2. Tunjung
 3. Kapur
- 1 SDM untuk 3 L air

Bagan 2. Perbandingan Warna dan air *Ecoprint* (Dokumentasi. Fitri Hasanah, 2024)

Pada saat melakukan proses *scouring* air digunakan sebanyak 1 L air maka yang masukkan 5 gr *soda ash* dan 5 gr sabun boom, jika menggunakan 2 L air cukup menambahkan 10 gr *soda ash* dan 10 gr sabun boom, begitupun seterusnya.

Tahapan *mordan*, adanya perbedaan antara *mordan A* dan *mordan B*, *mordan A* jika menggunakan 1 L air maka yang dibutuhkan yaitu 100 gr tawas, 100 gr soda kue, 40 gr kapur, dan 1 tutup botol cuka, sedangkan *mordan B* jika menggunakan 1 L air maka yang dibutuhkan yaitu 100 gr tawas, 100 gr soda kue, 40 gr kapur, 40 gr *tunjung*, dan 1 tutup botol cuka. Dan begitupun seterusnya ketika menggunakan 2 L air maka *mordan A* membutuhkan 200 gr tawas, 200 gr soda kue, 80 gr kapur, dan ketika menggunakan *mordan B* sebanyak 2 L air

maka yang dibutuhkan yaitu 200 gr tawas, 200 gr soda kue, 80 gr kapur, 80 gr *tunjung* dan 1 tutup botol cuka. Maka perbedaan antara *mordan A* dan *mordan B* adalah dari penggunaan bahan, *mordan A* tidak menggunakan *tunjung* sedangkan *mordan B* menggunakan *tunjung* (Fadhila Rasyida, Wawancara 2024).

Bahan dan alat yang dibutuhkan dalam proses pembuatan *Ecoprint* diantaranya sebagai berikut:

1. Kain
2. Plastik meteran
3. Tali rafia
4. Detergen merk boom
5. Tawas
6. Kapur
7. Tunjung
8. Cuka
9. Soda kue
10. Pewarna alami (teger, secang)
11. Panci kukusan dan kompor
12. Ember
13. Timbangan
14. Alat pengaduk
15. Palu kayu
16. Pengaduk adonan
17. Kuas
18. Gelas takaran

Proses *ecoprint* pada UMKM Eikora menggunakan dua teknik yaitu:

1. Teknik Pukul (*Pounding*)

Teknik pukul (*Pounding*) merupakan teknik pembuatan motif *ecoprint* pada kain yang sederhana dengan cara dipukul menggunakan *ganden* (palu kayu). Proses pengerjaan ini banyak dipraktikkan oleh para *ecoprint* pemula yang masih belajar.

Teknik pukul dilakukan dengan meletakkan beberapa daun/bunga di atas kain, kemudian memukulnya menggunakan palu kayu (Salma, I. R. & Edi Eskak, E. 2022:4).

2. Teknik Kukus (*Steaming*)

Teknik kukus (*steaming*) dilakukan dengan cara mengukus kain yang sudah ditemplei berbagai unsur unsur tumbuhan, kemudian digulung, dilapisi (*blanket/plstik*), ditali secara kuat dan merata, kemudian dikukus pada panci besar. Urutan proses dalam teknik ini tidak mutlak, tergantung pengalaman, pengetahuan, keterampilan, serta orientasi wujud motif/produk yang diinginkan. Beragam inovasi teknik kukus dan telah menghasilkan peningkatan jejak/warna *ecoprint* yang *artistik* serta semakin kuat daya tahan luntarnya kayu (Salma, I. R. & Edi Eskak, E. 2022:4-5).

1. Tahapan Teknik Pukul (*Pounding*)

a. Scouring

- 1) Rebus air kedalam panci besar hingga 100°C
- 2) Pindahkn air mendidih kedalam ember
- 3) Masukkan soda ash
- 4) Masukkan sabun boom
- 5) Kemudian aduk semua bahan hingga larut
- 6) Masukkan media kain kedalam perendaman *scouring* tunggu larutan sedikit dingin kemudian kucek sekitar 1-2 jam
- 7) Setelah itu bilas kain kemudian jemur dibawah terik mata hari hingga kering
- 8) Kain siap untuk di mordan

b. Mordan

- 1) Siapkan media kain yang sudah di *scouring*
- 2) Masukkan air dingin menggunakan gelas takaran
- 3) Kemudian masukkan tawas (jika ingin menggunakan mordan B maka tambahkan tunjung)
- 4) Masukkan soda kue kedalam

ember

- 5) Kemudian masukkan kapur
- 6) Masukkan cuka menggunakan takaran tutup cuka
- 7) Masukkan media kain kedalam larutan mordan sambil dikucek selama 20 menit
- 8) Selanjutnya jemur media kain (tanpa dibilas)
- 9) Setelah media kain kering, kemudian bilas hingga bersih dan masukkan *mordan in* , lalu dijemur kembali hingga kering

c. Ecoprint

- 1) Siapkan media kain yang sudah dimordan lalu bentangkan diatas plastik
- 2) Kemudian letakkan bunga atau daun diatas permukaan kain dan ditutup menggunakan plastik diatasnya kemudian lakukan teknik pukul secara perlahan hingga warna dapat mentransfer warna dengan baik
- 3) Setelah membentuk pola yang diinginkan lanjut tahapan fiksasi pada motif

d. Fiksasi

- 1) Larutkan salah satu diantara tawas, kapur, tunjung sebanyak 1 sdm dengan 3 L.
- 2) Oleskan larutan *fiksasi* menggunakan kuas pada motif daun dan bunga
- 3) Media kain teknik *pounding* siap digunakan

2. Tahapan Teknik Kukus (*Steaming*)

a. Scouring

- 1) Pertama, siapkan media kain
- 2) Selanjutnya, rebus air kedalam panci lalu direbus hingga 100°C
- 3) Setelah air mendidih pindahkan air kedalam ember
- 4) Masukkan *soda ash* kedalam ember
- 5) Masukkan detergen bubuk kedalam air
- 6) Setelah itu masukkan media kain, kemudian aduk hingga terendam dengan sempurna lalu tunggu kain sedikit dingin dan dikucek 1-2 jam
- 7) Bilas kain sampai bersih, lalu jemur dibawah terik matahari

hingga kering

- 8) Setelah media kain selesai di *scouring* dan sudah siap untuk di *mordan*

b. Mordan

- 1) Pertama, siapkan kain yang akan di *mordan*
- 2) Masukkan air dingin menggunakan gelas takaran
- 3) Kemudian masukkan tawas (jika ingin menggunakan mordan B maka tambahkan tunjung)
- 4) Masukkan soda kue kedalam ember
- 5) Kemudian masukkan kapur
- 6) Masukkan cuka menggunakan takaran tutup cuka
- 7) Masukkan media kain kedalam larutan mordan sambil dikucek selama 20 menit
- 8) Selanjutnya jemur media kain (tanpa dibilas)
- 9) Setelah media kain kering, kemudian bilas hingga bersih dan masukkan *mordan in*

c. Ecoprint

- 1) Setelah menggunakan *mordan in* lalu peras hingga airnya tidak menetes
- 2) Kemudian bentangkan plastik lalu bentangkan kain diatasnya
- 3) Setelah media kain dibentangkan susun daun diatas media kain
- 4) Setelah daun dan bunga disusun kemudin lipat menggunakan sisi kain disebelahnya
- 5) Setelah itu tutup kain menggunakan plastik kemudian lipat kecil lalu diikat menggunakan tali hingga tidak ada rongga/angin didalam nya
- 6) Kukus kain kedalam panci selama 2 jam, selama 1 jam kain dibalik
- 7) Angkat kain yang sudah dikukus
- 8) Kemudian bersihkan daun/bunga yang ada diatas permukaan media kain

d. Fiksasi

- 1) Masukkan air kedalam ember, Kemudian masukkan Larutkan salah satu diantara tawas, kapur, tunjung sebanyak 1 sdm dengan 3

L.

- 2) Masukkan media kain yang telah di *ecoprint* untuk melakukan proses *fiksasi*
- 3) Kemudian jemur kain hingga kering
- 4) Finishing gunakan *shampo* atau *downy*

Produk-produk yang dihasilkan di UMKM Eikora Padangpanjang antara lain:

1. Totebag



Gambar 1. Totebag
(Dokumentasi. Fitri Hasanah, 2024)

Karya ini merupakan *totebag* tas santai yang memiliki ukuran 40 x 60 cm, biasanya digunakan sebagai *totebag* tas santai perkuliahan *Totebag* ini jenis bahan blacu dengan material mahan sedikit lebih keras dan dodok sebagai tempat meletakkan barang dan laptop, *totebag* ini menggunakan teknik pukul (*pounding*).

Teknik *pounding* jarang sekali digunakan di UMKM Eikora karena pengerjaannya yang lama sehingga tidak bisa diproduksi masal dan cepat, teknik *pounding* ini digunakan UMKM Eikora ketika melakukan praktek ke mahasiswa maupun anak sekolahan yang ingin

belajar *ecoprint* dikarenakan alat dan bahannya mudah dijangkau sehingga cocok jadi bahan praktek untuk meningkatkan kreativitas. Pada tahapan *scouring* air yang digunakan yaitu menggunakan air panas pada suhu 100°C, karena *totebag* hanya menggunakan 1 L air maka cukup menggunakan *soda ash* sebanyak 5 gr dan deterjen boom sebanyak 5 gr, *Mordan* yang digunakan pada *totebag* diatas yaitu menggunakan *Mordan A*, menggunakan air dingin dan tawas 100 gr, soda kue 100 gr, kapur 40gr, dan 1 tutup botol cuka.

Daun yang digunakan adalah daun bunga senduduk (*Melastoma malabathricum*), kelor, pakis hutan, bunga dan daun kenikir. Jadi, pada tahapan *scouring* dan *mordan* perendaman air yang menjadi patokan adalah memperkirakan *totebag* terendam maka segitu air yang dibutuhkan sehingga rumus yang digunakan sesuai dengan panduan diatas.

2. Syal



Gambar 2. Syal
(Dokumentasi. Fitri Hasanah, 2024)

Karya ini merupakan syal sebagai

produk *fashion* yang sering digunakan sebagai penutup leher pada saat cuaca dingin, bahan yang digunakan pada karya ini yaitu menggunakan bahan katun primisima, jenis daun yang digunakan yaitu daun ketapang. Syal ini memiliki ukuran 1 m x 1,5 m pada saat proses pembuatannya, syal ini biasanya digunakan untuk menghangatkan leher dan bahu. Karya ini menggunakan teknik kukus (*steaming*).

Teknik *steaming* merupakan teknik yang sering digunakan dalam pembuatan *ecoprint* di UMKM Eikora karena pengerjaannya yang lebih cepat dari pada menggunakan teknik *pounding*, dan juga hasilnya lebih tahan lama. Proses pembuatan produk UMKM Eikora menggunakan tahapan *scouring*, *mordan*, *mordan in* dan juga *fiksasi*, pada tahapan *scouring* air yang digunakan yaitu menggunakan air panas pada suhu 100°C, karena Syal hanya menggunakan 1 L air maka cukup menggunakan *soda ash* sebanyak 5 gr dan deterjen boom sebanyak 5 gr, *Mordan* yang digunakan pada *Totebag* diatas yaitu menggunakan *mordan A*, menggunakan air dingin dan tawas 100 gr, Soda Kue 100 gr, kapur 40gr, dan 1 tutup botol cuka.

Jadi, pada tahapan *scouring* dan *mordan* perendaman air yang menjadi patokan adalah memperkirakan *totebag* terendam maka gunakan air sampai *totebag* terendam menggunakan gelas takar/ukur.

3. Cardigan 1



Gambar 3. Cardigan 1
(Dokumentasi. Fitri Hasanah, 2024)

Karya ini merupakan *cardigan* yang digunakan sebagai rompi baju bagian luar, karya ini menggunakan bahan linen, jenis daun yang digunakan yaitu daun *alpukat*, daun ketapang, bunga dan daun kenikir. Ukuran bahan yang digunakan saat proses pembuatan yaitu 80 cm x 1,5 m kain. Karya ini menggunakan teknik kukus (*steaming*).

Proses pembuatan produk dari tahapan *scouring*, *mordan*, *mordan in* dan juga *fiksasi*, pada tahapan *scouring* air yang digunakan yaitu menggunakan air panas pada suhu 100°C, *Cardigan* menggunakan 3 L air maka menggunakan *soda ash* sebanyak 10 gr dan deterjen boom sebanyak 10 gr, *mordan* yang digunakan pada Auter diatas yaitu menggunakan *mordan A*, menggunakan air dingin dan Tawas 200 gr, Soda Kue 200 gr, kapur 80gr, dan 1 tutup botol cuka. *Fiksasi* yang digunakan pada poduk ini yaitu 1 SDM kapur untuk 3 L air. Jadi, pada tahapan *scouring* dan *mordan* perendaman air yang menjadi patokan adalah memperkirakan kain terendam.

4. Cardigan 2



Gambar 4. Cardigan 2
(Dokumentasi. Fitri Hasanah, 2024)

Karya ini merupakan *cardigan* sebagai *fashion*, bahan yang digunakan pada karya ini yaitu menggunakan bahan katun primisima daun yang digunakan pada pola motif yaitu daun dan bunga kenikir, *Cardigan* ini memiliki ukuran 2 m pada saat proses pembuatannya, manfaat dari *Cardigan* yaitu mudah dipakai dan tampilannya yang menarik dapat digunakan baik acara formal maupun non formal.

Karya ini menggunakan teknik kukus (*steaming*). Proses pembuatan produk UMKM Eikora menggunakan tahapan *scouring*, *mordan*, *mordan in* dan juga *fiksasi*, pada tahapan *scouring* air yang digunakan yaitu menggunakan air panas pada suhu 100°C, tahap ini *cardigan* menggunakan 3 L air maka menggunakan *soda ash* sebanyak 15 gr dan deterjen boom sebanyak 15 gr, *mordan* yang digunakan pada *Totebag* diatas yaitu menggunakan *mordan B*, menggunakan air dingin dan Tawas 300 gr, Soda Kue 300 gr, kapur 120gr, dan 3 tutup botol cuka.

5. Obibelt



Gambar 5. Obibelt
(Dokumentasi. Fitri Hasanah, 2024)

Karya ini merupakan *Obibelt* sebagai produk *fashion*, *Obibelt* merupakan ikat pinggang tradisional berasal dari Jepang, yang terbuat dari kain dengan ukuran lebih lebar yang biasanya dipakai sewaktu menggunakan kimono dan keikogi (Andawiyah, 2024:12). Bahan yang digunakan pada karya ini yaitu menggunakan bahan katun primisima, *Obibelt* ini memiliki ukuran kain sebanyak 2 m pada saat proses pembuatannya, karya ini menggunakan ZWA Teger, Proses pembuatan produk UMKM Eikora menggunakan tahapan *scouring*, *mordan*, *mordan in* dan juga *fiksasi*, pada tahapan *scouring* air yang digunakan yaitu menggunakan air panas pada suhu 100°C, karya ini menggunakan 3 L air maka menggunakan *soda ash* sebanyak 15 gr dan deterjen boom sebanyak 15 gr, Kain Utama menggunakan proses *mordan A*, menggunakan air dingin dan tawas 300 gr, Soda Kue 300 gr, kapur 120gr, dan 1 tutup botol cuka dan *fiksasi* kapur.

6. Auter Kimono



Gambar 6. Auter Kimono
(Dokumentasi. Fitri Hasanah, 2024)

Karya ini merupakan Auter kimono yang sering digunakan sebagai rompi baju bagian luar, karya ini menggunakan bahan katun primisima, jenis daun yang digunakan kalpataru, ketapang daun dan bunga kenikir. Ukuran bahan yang digunakan dalam proses pembuatan yaitu 2 m kain. Karya ini menggunakan teknik kukus (*steaming*). Proses pembuatan produk ini mulai dari tahapan *scouring*, *mordan*, *mordan in* dan juga *fiksasi*, pada tahapan *scouring* air yang digunakan yaitu menggunakan air panas pada suhu 100°C, karena Syal hanya menggunakan 3 L air maka menggunakan *soda ash* sebanyak 15 gr dan deterjen boom sebanyak 15 gr, *mordan* yang digunakan pada Auter diatas yaitu menggunakan *mordan A*, menggunakan air dingin dan Tawas 100 gr, Soda Kue 100 gr, kapur 120gr, dan 1 tutup botol cuka. *Fiksasi* yang digunakan pada produk ini yaitu memanfaatkan sisa *mordan B*. Jadi, pada tahapan *scouring* dan *mordan* perendaman air yang menjadi patokan adalah memperkirakan kain terendam.

KESIMPULAN

Ecoprint merupakan *transfer* warna menggunakan bahan alam sehingga membentuk pola pada media kain dalam menghasilkan sebuah

motif untuk menciptakan produk ramah lingkungan, dari sisa daun produksi dapat dijadikan sebagai kompos dan tidak merusak lingkungan. Produk UMKM Eikora menawarkan penjualan produk berkelanjutan dan dampak sosial, Eikora menawarkan produk yang terbuat dari bahan alami seperti, auter, jilbab, topi, obibelt dan lain sebagainya.

Teknik yang digunakan dalam proses pembuatan produk adalah menggunakan teknik *steam* dan teknik *pounding*. Kelebihan *pounding* dari segi *transfer* warna daun lebih cerah misalkan menggunakan daun untuk di *pounding* warna yang di *transfer* sesuai dengan warna aslinya dan juga jika menggunakan bunga sebagai motif misalnya menggunakan bunga kenikir maka warna yang dihasilkan yaitu warna oren sesuai dengan warna sebenarnya, dibandingkan menggunakan *steam* berdasarkan *transfer* warna yang dihasilkan menjadi berubah dari warna aslinya kadang warnanya menjadi lebih pudar tidak sesuai dengan bentukan warna asli daun. Namun, jika dilihat dari segi kelemahan teknik *pounding* yaitu proses pengerjaan yang menggunakan teknik *pounding* cukup menguras waktu dan tenaga yang lebih dibandingkan menggunakan teknik kukus.

Eksistensi UMKM Eikora yang selalu mempromosikan produk produknya melalui berbagai *event*, UMKM Eikora menjaga kualitas produk sehingga UMKM Eikora Padangpanjang semakin berkembang sampai saat sekarang ini. Kedepannya UMKM Eikora semakin banyak meluncurkan produk inovatifnya dan memberikan edukasi terhadap masyarakat terkait pemanfaatan bahan alam sekitar sehingga bisa dimanfaatkan dengan baik.

DAFTAR PUSTAKA

Amalia, dkk 2016. "*Studi Pengaruh Jenis Dan Konsentrasi Zat Fiksasi Terhadap Kualitas Warna Kain Dengan Pewarnaan*

Alam Limbah Kulit Buah Rambutan". Politeknik Pusmanu Pekalongan. Vol. 33, No. 2, Desember 2016, Hal. 85-92.

Bela salsabila dan Mochamad sigit ramadhan (2018), "*eksplorasi teknik ecoprint dengan menggunakan kain linen untuk produk fashion*". Vol. 5, No 3. Hal :2278.

Didiek Tranggono, dkk (2022). "*Eksplorasi Bahan Dalam Pewarnaan Ecoprint Dengan Menggunakan Limbah Daun Bekas Untuk Produksi*". Universitas Pembangunan Nasional Veteran Jawa Timur, Jawa Timur. Indonesia Vol.2No 1, (hal.399-405).

Flint, I. 2008. *Eco Colour. Botanical Dyes for Beautiful Textiles*. Interweave Press, Colorado, USA.

Flint, I. 2008. *Eco Colour. Botanical Dyes for Beautiful Textiles*. Interweave Press, Colorado, USA. Dalam jurnal Sussy Irma Adusurya dkk, "*Penerapan Ecoprint Dengan Metode Pounding Pada Produk Bernilai Jual Bagi Remaja Karang Taruna*". Vol. 09. May 2023, Hal. 1058.

Salma, I. R. & Edi Eskak, E. 2022 "*Teknik Dan Desain Produk Ecoprint Dalam Berbagai Material Baru (Non Tekstil*". Dalam *Seminar Nasional Industri Kerajinan dan Batik*, Daerah Istimewa Yogyakarta, 2715-7814. Hal 4-5.

Sangat-Roemantyo, H. (1991). *Maclura cochinchinensis (Lout) Corner*. R. H. M. J. Lemmens & N. Wulijarni-Soetjipto (Eds), *Plant Resources of south – East Asia 3, Dye and Tannin Producing Plants (pp, 89091)*. Bogor: PROSEA (Plant Resources of South-East Asia) Foundation. Dalam *Jurnal Kualitas Pewarnaan Ekstrak Kayu Teger an (cudrania javanesis) Pada Batik*, dinamika kerajinan batik, Vol. 34, No 1, Juni 2017, Hal 12.

Saraswati Ratna, M.H Dewu, Ratri dkk, 2019. *Pemanfaatan Daun untuk Ecoprint dalam Menunjang Pariwisata Departemen Geografi FMIPA Universitas Indonesia*. Hal. 2- 3.

Fadhila Rasyida (24th.), Pemilik UMKM Eikora, wawancara tanggal 02 September 2024, Di UMKM Eikora, Bukit Surungan, Padangpanjang.