

## Penguatan Kapasitas Perempuan Kepala Keluarga Dalam Produksi Kain Jumputan Ramah Lingkungan

**Emilda<sup>1</sup>, Didiek Prasetya<sup>2</sup>, Budi Setiawan<sup>3</sup>, Carla Callista Dona<sup>4</sup>,  
Zalfaa Nur Shadrina<sup>5</sup>**

<sup>1,3</sup>Prodi Manajemen, Universitas Indo Global Mandiri

<sup>2,4,5</sup>Prodi Desain Komunikasi Visual, Universitas Indo Global Mandiri, Indonesia

Email: emilda@uigm.ac.id, didiek\_dkv@uigm.ac.id, budi.setiawan@uigm.ac.id,  
2023620051@students.uigm.ac.id, jalpaanuy@gmail.com

### Abstract

*Women Heads of Households (PEKKA) in Palembang City, as jumputan fabric artisans, have limitations in terms of motif variety and the use of synthetic dyes that are not environmentally friendly. This empowerment activity aims to increase the capacity of PEKKA as jumputan fabric artisans through the development of environmentally friendly jumputan fabric production skills. The methods used in this activity include lectures, demonstrations, and mentoring, which are carried out in five stages, namely identification of partner needs, preparation, implementation, monitoring and evaluation, and reporting. The activity is carried out over three days with a main focus on developing production techniques, namely ecoprinting, a combination of jumputan techniques, and the use of natural materials as environmentally friendly dyes. In addition to empowerment, this activity also provided tangible support in the form of production tools, production components, and raw materials. The results of this empowerment increased knowledge related to the production process of quality jumputan fabric by 94% and improved skills in developing jumputan fabric production techniques by 90%. In addition, this empowerment activity also created a marketing network that supports the marketing of participants' products.*

**Keywords:** Empowerment, Jumputan Fabric, Ecoprint, Batik, Natural Dyes

### Abstrak

Perempuan Kepala Keluarga (PEKKA) Kota Palembang sebagai pengrajin kain jumputan memiliki keterbatasan dalam variasi motif dan penggunaan pewarna sintetis yang kurang ramah lingkungan. Kegiatan pemberdayaan ini bertujuan untuk meningkatkan kapasitas PEKKA sebagai pengrajin kain jumputan melalui pengembangan keterampilan produksi kain jumputan yang ramah lingkungan. Metode dalam kegiatan meliputi ceramah, demonstrasi, dan pendampingan yang dilaksanakan melalui lima tahapan yaitu identifikasi kebutuhan mitra, persiapan, pelaksanaan, monitoring dan evaluasi, serta pelaporan. Pelaksanaan kegiatan dilakukan selama tiga hari dengan fokus utama pada pengembangan teknik produksi yaitu *ecoprint*, kombinasi teknik jumputan, dan pemanfaatan bahan alam sebagai pewarna yang ramah lingkungan. Selain pemberdayaan, kegiatan ini juga memberikan dukungan nyata berupa alat produksi, komponen produksi, dan bahan baku produksi. Hasil pemberdayaan ini meningkatkan pengetahuan terkait proses produksi kain jumputan yang berkualitas sebesar 94% dan meningkatkan

keterampilan pengembangan teknik produksi kain jumputan sebesar 90%. Selain itu, kegiatan pemberdayaan ini juga menciptakan jejaring pemasaran yang mendukung pemasaran produk peserta.

**Kata Kunci:** *Pemberdayaan, Kain Jumputan, Ecoprint, Batik, Pewarna Alam*

## Pendahuluan

Berdasarkan Data Badan Pusat Statistik (BPS) bahwa pada tahun 2022 sebanyak 12,72 persen kepala rumah tangga di Indonesia merupakan perempuan. Sementara itu, Undang-undang Perkawinan Nomor 1 Tahun 1974 menegaskan bahwa kepala keluarga adalah suami atau laki-laki, dan hal ini tercermin dalam seluruh sistem sosial, ekonomi dan politik yang berlaku. Perempuan Kepala Keluarga mematahkan stigma sosial bahwa peran pencari nafkah utama hanya melekat pada laki-laki sebagai kepala keluarga. Perempuan menjadi kepala keluarga karena berbagai sebab termasuk perempuan menikah dengan kondisi suami meninggal dunia, bercerai, suami sakit permanen, suami yang tidak bekerja, dan sebagainya.

Perempuan yang berperan sebagai kepala keluarga menghadapi tanggung jawab ganda, yaitu mengurus rumah tangga dan anak, sekaligus bekerja untuk memenuhi kebutuhan keluarga. Mereka sering mengalami kesulitan dalam mencukupi kebutuhan hidup, terutama bagi yang memiliki tingkat pendidikan rendah dan keterampilan yang terbatas. Perempuan Kepala Keluarga di kota Palembang tersebar di 18 Kecamatan dan 107 Kelurahan. Perempuan Kepala Keluarga dari LPP-PEKKA merupakan pelaku usaha kecil.

*Tabel 1. Profil Pengrajin Jumputan Perempuan Kepala Keluarga (PEKKA)*

<b>Kelompok Pengrajin PEKKA</b>	<b>Nama Pengrajin</b>	<b>Kecamatan</b>
<b>Aisyah</b>	Kurniati	Seberang Ulu I
	Mayuning	Seberang Ulu I
	Desi Natalia	Seberang Ulu II
	Sumaryati	Seberang Ulu II
<b>Fatimah Az-Zahro</b>	Azizah	Iilir Barat II
	Andriani Lismasari	Iilir Barat I
	Zakiah	Iilir Barat II
	Masturoh	Gandus
	Siti Marwah	Iilir Barat II
<b>Siti Aminah</b>	Nys Neneng Kartini	Seberang Ulu I
	Musliha	Seberang Ulu I
	Leni Novita Sari	Seberang Ulu I
	Astuti	Seberang Ulu I
	Dian Mayasari	Seberang Ulu II

*Sumber: Data LPP-PEKA kota Palembang (2025)*

Pemberdayaan kemitraan masyarakat dalam kegiatan ini berfokus pada Pemberdayaan Pengrajin Perempuan Kepala Keluarga kain jumputan yang berjumlah 3 kelompok pengrajin yang tersebar di berbagai kecamatan di Kota Palembang. Produksi kain jumputan dari pengrajin PEKKA masih tergolong rendah karena menyesuaikan tingkat permintaan. Omzet yang dihasilkan hanya mencapai sekitar 20 juta per tahun yang masih relatif kecil untuk meningkatkan kesejahteraan mereka. Salah satu kendala utama adalah minimnya sumber daya seperti keterampilan pengrajin dan keterbatasan peralatan yang berdampak pada

variasi motif dan warna kain jumputan yang kurang menarik. Saat ini, sebagian besar pengrajin masih menggunakan pewarna sintetis dalam proses produksi. Meskipun pewarna sintetis lebih praktis, tetapi penggunaannya kurang ramah lingkungan.

Wage (2017) warna sintetis mengandung zat logam yang berbahaya bagi lingkungan. Ada cara yang dapat dilakukan untuk mengolah, memanfaatkan, dan mengurangi limbah pewarna tekstil adalah dengan kembali pada tradisi leluhur yang menggunakan bahan-bahan dari alam (Enrico, 2015). Berdasarkan hasil penelitian, bahan alam seperti secang, gambir dan tumbuhan - tumbuhan lain banyak mengandung zat warna yang dapat digunakan sebagai pewarna alami (Chafidz & Lestari, 2021; Nintasari & Amalia, 2016)

Ketertarikan masyarakat terhadap produk kain tradisional, seperti kain jumputan dipengaruhi oleh desain, motif, dan warna yang menarik (Iswandi & Prasetya, 2024). Oleh karena itu, inovasi dalam desain, pewarnaan, dan variasi motif menjadi penting untuk meningkatkan daya saing dan nilai jual produk (Rusmianita et al., 2023). Pelatihan inovasi produk menjadi langkah strategis dalam meningkatkan kualitas, kreativitas, dan daya saing mitra pengrajin (Hadiwijaya et al., 2022; Sari & Rahmadani, 2021). Teknik ecoprint menjadi inovasi ramah lingkungan yang efektif dalam pemberdayaan tanpa menggunakan bahan kimia sintetis, serta mampu meningkatkan nilai jual produk lokal (Lindiawati et al., 2019; Maryuningsih et al., 2022).

Teknik ecoprint menghadirkan keunikan melalui transfer pola alami dari daun, bunga, dan bagian tumbuhan lainnya ke permukaan kain. Penerapan teknik batik pada kain jumputan mempercepat proses pembuatan motif sekaligus menghasilkan pola yang rapi, simetris, dan konsisten. Teknik ini juga memungkinkan variasi desain yang lebih beragam sehingga meningkatkan nilai estetika dan daya tarik produk.

Dengan penerapan kedua teknik ini, pengrajin dapat memproduksi kain dengan variasi motif, warna, dan desain yang lebih beragam serta memiliki nilai jual yang lebih tinggi. Tujuan kegiatan pemberdayaan pengrajin kain jumputan dari Perempuan Kepala Keluarga (PEKKA) untuk meningkatkan kapasitas dan kemandirian ekonomi perempuan melalui eksplorasi kain jumputan khas Palembang dengan pengembangan keterampilan teknik produksi pembuatan kain jumputan lainnya seperti teknik Ecoprint dan teknik batik yang ramah lingkungan.

### **Metode Pengabdian**

Metode ceramah dan demonstrasi dipilih sebagai pendekatan dalam pelaksanaan kegiatan ini, sebagaimana dilakukan juga oleh Afika Qothrunnada & Nurjanti Takarini (2023). Metode ceramah meliputi penyampaian materi pelatihan secara presentasi yang memuat tentang pengetahuan yang bersifat teoritik seperti peluang usaha kain jumputan, pengetahuan tentang kain, proses mordan, pewarnaan alam, dsb. Demonstrasi yang dilakukan dalam kegiatan ini yaitu demonstrasi proses dengan menjelaskan dan memperagakan tahapan demi tahapan yang dilakukan dan demonstrasi hasil dengan menunjukkan hasil dari proses yang dilakukan.

Peserta dalam kegiatan ini adalah pengrajin kain jumputan PEKKA Kota Palembang yang berjumlah 14 orang. Kegiatan ini terbagi menjadi 3 sesi yang berlangsung selama 3 hari yaitu tanggal 30 Juli – 1 Agustus 2025. Adapun agenda pelatihan dalam kegiatan sebagai berikut:

Sesi	Kegiatan
Hari ke-1	Pengenalan Teknik Ecoprint, Praktik Ecoprint teknik kukus pada kain, dan Praktik Ecoprint teknik pounding pada tas
Hari ke-2	Pengenalan bahan dan pembuatan pewarna alami, Aplikasi pewarnaan alami pada kain, dan Praktik kombinasi teknik batik cap dan jumputan sederhana
Hari ke-3	Lanjutan Kombinasi Teknik batik cap dan jumputan, Pewarnaan dan finishing

### Hasil dan Pembahasan

Kegiatan ini dilaksanakan di Jalan Srijaya, Kecamatan Ilir Barat 1, Kelurahan Bukit Lama Bukit Besar, Palembang. Kegiatan dihadiri oleh tim pelaksana, Ketua Pembina LPP-PEKKA, serta para pelaku industri pengrajin kain jumputan. Keterlibatan Ketua Pembina LPP-PEKKA dan pelaku industri menunjukkan adanya dukungan dalam kegiatan pemberdayaan Perempuan Kepala Keluarga.



Gambar 1. Tim pelaksana, Mitra, dan Pelaku Industri

#### 1. Sesi Penyampaian Materi Pelatihan

Pada tahap ini, peserta diberikan pemaparan teori mengenai teknik dasar pembuatan kain jumputan ramah lingkungan. Materi disampaikan secara interaktif dari tim pelaksana dan sharing session dari pelaku industri yaitu Ibu Anggi selaku owner Galeri Wong Kito



Gambar 2. Pemaparan materi teknis

Peserta memperoleh pengetahuan dasar mengenai proses produksi kain jumputan dimulai dari persiapan kain hingga bahan alam yang dapat dimanfaatkan sebagai pewarnaan alami. Pemahaman teori ini sangat penting sebelum memasuki tahap praktik sehingga keterampilan yang diperoleh dapat diterapkan secara tepat dan menghasilkan produk kain jumputan yang berkualitas serta memiliki nilai tambah

### Proses Mordan Kain

Tahap awal yang dilakukan adalah proses *mordanting* yaitu perlakuan pada kain agar seratnya mampu menyerap warna dengan lebih baik dan tahan lama. Proses ini dilakukan dengan cara:

- Kain dicuci dengan TRO (detergen bubuk) dicuci, dibilas dan tiriskan
- Kemudian panaskan 3 liter air setelah uang mengepul masukkan 3 SDM bubuk tawas dan soda ash  $\frac{1}{4}$  sdm hingga mendidikan
- Kemudian masukkan kain yg akan dimordan, sebelum kain dimasukkan, ketika pemotongan kain dilebihkan 20-25,centimeter kain yg akan dipotong karena akan mengalami penyusutan setelah dimordan.
- Kain direndamkan selama 2-3 jam, diaduk - aduk dan diamkan kembali
- Setelah kain dingin, kain dicuci smpai bersih dengan air air bersih dan jemur atau diangin-anginkan smpai kering
- Kemudian kain diproses

### Proses pembuatan zat warna dari tumbuhan

Setelah kain siap melalui mordanting, langkah berikutnya adalah menyiapkan zat warna alami yang berasal dari tumbuhan. Bahan pewarna dapat berupa secang, tingi, ketapang, jengkol, jelawe, tegaran, dan tanaman lain yang memiliki pigmen warna alami. Proses pembuatannya meliputi:

- Tanaman zat penghasil warna dicuci (jika dalam keadaan kurang bersih)
- Untuk tanaman zat warna (secang, tingi, ketapang, jengkol, jelawe, tegaran, dll) dengan perbandingan 1 kg direbus dengan 6 liter air dan disusutkan menjadi 3 liter agar warna lebih kental dan pekat
- Setelah itu diinginkan dan masukkan kedalam wadah (drigen)
- Zat warna siap digunakan

## 2. Sesi Pelatihan

Dalam kegiatan ini, peserta secara khusus diajarkan dua keterampilan utama, yaitu teknik ecoprint dan kombinasi jumputan. Kedua teknik tersebut dipilih karena mampu menghasilkan motif kain yang unik, menambah variasi motif, dan menambah nilai pada kain. Sebelum memasuki sesi pelatihan, peserta terlebih dahulu diberikan pelatihan pewarna alam yang bertujuan agar peserta memahami proses dasar pengolahan bahan alam menjadi zat pewarna, variasi warna yang dihasilkan, serta mampu mengaplikasikannya pada kain sebagai keterampilan yang menunjang kreativitas lanjutan.



**Gambar 3.** Pencelupan kain pada pewarna alam

Tahapan awal pelatihan pewarna alam, siapkan wadah yang berisi larutan pewarna alami seperti secang, ketapang, tawas, tunjung, dan lainnya.



**Gambar 4.** Hasil variasi warna kain dari pewarnaan bahan alam

Peserta mencelupkan potongan kain kedalam larutan pewarna alam yang sudah disediakan. Kain kemudian dijemur untuk melihat variasi warna yang dihasilkan sesuai dengan bahan yang digunakan. Proses ini memperlihatkan secara langsung perbedaan intensitas dan karakter warna yang bisa diperoleh.



**Gambar 5.** Kain yang sudah kering dipotong pada katalog warna

Potongan kain ditempelkan pada lembar katalog. Katalog warna disusun dalam kotak yang mewakili variasi hasil pewarnaan dari bahan alam dan diberi keterangan bahan pewarna yang digunakan. Tujuannya adalah membuat katalog referensi visual untuk mengingat kombinasi warna, intensitas, dan karakter masing-masing bahan alam sehingga peserta dapat merencanakan dan mereplikasi warna pada sesi *ecoprint* dan jumputan berikutnya.

#### **a. Pelatihan Teknik Ecoprint**

Teknik *ecoprint* adalah teknik memberi pola pada kain menggunakan bahan alami. Menurut Asmara (2020) teknik ini dibuat dengan cara mencetak dengan bahan-bahan yang terdapat di alam sekitar. Sesi pelatihan diawali dengan pelatihan *ecoprint* yang terdiri dari dua metode utama yaitu *pounding* dan steam (kukus).

##### **1) Metode Pounding**

*Pounding* merupakan proses mencetakkan daun pada kain dengan memukul –ukul palu kayu pada daun yang dilapisi oleh plastik. Teknik *pounding* merupakan teknik pembuatan motif pada kain yang paling sederhana karena pembuatannya hanya dengan memukul palu ke atas daun atau bunga yang sudah ditata pada kain (Dewi et al., 2024). Teknik *ecoprint* metode *pounding* menggunakan bagian tumbuhan yang mengandung pigmen seperti bagian

akar, kulit batang, daun, bunga (Wahidah, Alfionita Nurul, Arisa Putri Agustina et al., 2024).

Pada metode ini, peserta diajarkan teknik ecoprint dengan cara yang lebih praktis menggunakan media tas canvas. Proses diawali dengan memasukkan daun yang telah dipilih ke bagian dalam tas canvas. Setelah itu, bagian luar tas dilapisi dengan plastik. Tujuan penggunaan plastik ini adalah agar warna daun tidak mengenai permukaan tas canvas secara langsung. Selanjutnya, dipukul hingga motif alami dari daun tercetak dengan jelas pada kain tas. Proses *pounding* ini diakhiri dengan tahap *finishing* sehingga menghasilkan tas canvas *ecoprint* dengan pola unik dan alami dari daun



**Gambar 6.** Proses *pounding* untuk mengeluarkan motif

Peserta melakukan proses pemukulan (*pounding*) pada tas canvas yang sudah berisi daun. Pemukulan dilakukan secara merata untuk memastikan motif alami daun tercetak jelas pada permukaan kain tas. Setiap tas menampilkan pola yang berbeda sesuai dengan jenis dan bentuk daun yang digunakan, sehingga menghasilkan karya unik sekaligus ramah lingkungan.



**Gambar 7.** Karya peserta dari pelatihan *ecoprint* metode *pounding*

## 2) Metode Steam (Dikukus)

Pada metode ini, kain terlebih dahulu dicelupkan ke dalam larutan pewarna alami. Peserta kemudian menyiapkan daun dan menyusunnya di atas kain yang sudah direndam dalam pewarna. Setelah daun tertata, permukaannya ditutup dengan kain polos sebagai lapisan penutup. Selanjutnya kain dilipat, digulung dengan rapi, lalu diikat erat menggunakan tali. Gulungan kain tersebut kemudian dikukus selama kurang lebih dua jam. Setelah proses pengukusan selesai, tahap terakhir adalah *finishing* untuk menampilkan hasil motif ecoprint yang indah.

Untuk memberikan gambaran yang lebih jelas mengenai proses pelatihan ecoprint dan kombinasi jumputan, berikut tahapan demi tahapan dari persiapan bahan, pencelupan kain dalam larutan pewarna, penataan daun, hingga proses pengukusan dan finishing.



**Gambar 8.** Pencelupan kain pada larutan pewarna

Tahap ini merupakan pengenalan penting mengenai pemanfaatan bahan pewarna alami yang ramah lingkungan. Setelah pencelupan kain dalam larutan pewarna alam, kain siap untuk diproses lebih lanjut. Setelah pencelupan selesai, langkah selanjutnya adalah membentangkan kain agar permukaannya rata dan siap untuk penataan daun sebagai motif. Tahap ini membutuhkan kerja sama karena ukuran kain cukup lebar dan harus diatur secara hati-hati.



**Gambar 9.** Pembentangan kain

Peserta dengan penuh semangat membentangkan kain dan memastikan tidak ada lipatan yang mengganggu. Proses ini tidak hanya menyiapkan kain untuk tahapan berikutnya, tetapi juga mengajarkan pentingnya ketelitian sejak awal. Kegiatan ini juga menunjukkan adanya kerja sama kelompok yang erat dalam pelaksanaan pelatihan.

Tahap inti *ecoprint* dimulai ketika peserta menata daun diatas kain yang sudah diberi warna dasar. Pada bagian ini, setiap peserta diberi kesempatan untuk berkreasi dengan memilih jenis dan bentuk daun sesuai pola yang diinginkan.



**Gambar 10.** Penataan daun sebagai motif

Peserta menyusun daun satu per satu dengan memperhatikan kerapian dan estetika. Kreativitas mereka terlihat dari cara memadukan ukuran dan bentuk daun

agar motif yang dihasilkan lebih indah. Tahap ini melatih keterampilan teknis sekaligus kemampuan artistik dalam menciptakan pola alami pada kain. Setelah penataan selesai, kain kemudian dilipat dan digulung dengan hati-hati agar susunan daun tidak bergeser. Tahap ini memerlukan ketelitian lebih karena posisi daun akan sangat menentukan hasil akhir motif.



**Gambar 11.** Kain dilipat, digulung, dan lalu diikat kuat

Gambar ini menunjukkan proses menggulung dan mengikat kain dengan benar sehingga ikatan tetap kuat selama pengukusan. Ikatan yang rapi menjaga daun tetap menempel di kain. Proses ini menunjukkan bahwa detail kecil dalam teknik ecoprint sangat memengaruhi kualitas hasil akhir. Tahapan terakhir adalah pengukusan kain. Kain dikukus selama kurang lebih dua jam hingga warna dan motif daun benar-benar menempel pada serat kain.



**Gambar 12.** Hasil Pelatihan *Ecoprint* Pada Kain

#### **b. Pelatihan Teknik Kombinasi**

Studi sebelumnya terkait perpaduan teknik batik dengan jumputan dalam penciptaan kriya tekstil menciptakan pembaharuan visualisasi yang artistik dalam karya kriya tekstil sebagai seni terapan (Prayogi & Murtiyoso, 2019). Pelatihan teknik kombinasi yang dimaksud dalam kegiatan ini adalah menggabungkan teknik jumputan dan batik cap. Teknik kombinasi jumputan dalam kegiatan ini diawali dengan kain diberikan motif dengan batik cap terlebih dahulu. Bahan diletakkan pada meja dan sisi ujungnya direkatkan dengan paku payung agar tidak bergeser ketika motif diciplak.

Buat motif yang diinginkan, setelah itu dijelujur dengan menggunakan tali rapih yang dibelah menjadi gulungan kecil agar mat pada jarum. Tali dipastikan tidak putus ketika dijelujur dan panjang disesuaikan agar tidak ada sambungan ditengah ketika menjumput. Semua motif gambar dijelujur kemudian dilanjutkan dengan menjumputnya satu – satu sampai selesai.

Setelah proses menjumpit selesai dan motif terikat rapat, kain dilanjutkan ke tahap pewarnaan. Kain yang telah selesai dijumput kita rendamkam kedalam larutan pewarna sambil dipijat – pijat agar serat kain menyerap. Setelah itu ditiriskan sampai air tidak menetes, kemudian dicelupkan lagi beberapa kali sesuai warna yang diinginkan (semakin sering dicelup, maka warna semakin pekat).



**Gambar 13.** Pewarnaan kain dan proses menembok

Proses menembok kain batik dilakukan jika ingin memberikan variasi warna untuk mempertahankan warna pertama, kemudian dilanjutkan dengan mencelup lagi warna kedua dan difiksasi pada bahan yang sudah di tembok sampai hasil warna lebih pekat dari warna pertama. Bahan yang sudah diwarnai tadi direndam dengan air bersih selama kurang lebih 30 menit utk memudahkan proses melorot kain batik. Proses melorot kain batik yaitu proses melepaskan lilin pada kain menggunakan air yang mendidih, setelah itu direndam lagi di air bersih dan dibersihkan sampai tidak ada sisa lilin lagi pada kain, setelah itu baru kita buka jumputan yang ada pada kain, ini mendekati proses finishing. Setelah jumputan dibuka, kain dicuci lagi sampai airnya bening dan setelah itu dijemur, bahan siap di jual.

### Evaluasi Kegiatan

Evaluasi kegiatan pelatihan dilakukan untuk mengetahui persepsi mitra terkait kegiatan pemberdayaan yang dilakukan dan mengukur ketercapaian tujuan melalui pembagian kuesioner kepada peserta yang menilai empat aspek utama, yaitu peningkatan pengetahuan, keterampilan teknik produksi, jaringan pemasaran, dan keterampilan manajemen usaha.



**Gambar 14.** Hasil evaluasi kegiatan

Kegiatan pemberdayaan kepada Perempuan Kepala Keluarga (PEKKA) Kota Palembang memberikan manfaat nyata bagi peserta. Dari hasil evaluasi

kegiatan pelatihan yang dilakukan bahwa kegiatan ini meningkatkan pengetahuan sebesar 94%, diikuti oleh peningkatan jaringan pemasaran sebesar 93%, dan keterampilan teknik produksi sebesar 90%. Sementara itu, kegiatan ini juga meningkatkan keterampilan manajemen usaha sebesar 83%.

### Simpulan

Kegiatan pelatihan ini berhasil memberikan peningkatan keterampilan dan pemahaman bagi pengrajin perempuan PEKKA Palembang dalam memproduksi kain jumputan ramah lingkungan. Peserta mampu mempraktikkan teknik ecoprint dan kombinasi batik cap-jumputan dengan memanfaatkan pewarna alami sehingga menghasilkan produk yang lebih variatif, bernilai seni, dan bernilai jual tinggi. Selain itu, adanya kolaborasi dengan mitra industri memberikan peluang strategis untuk memperluas pasar dan meningkatkan daya saing produk. Dengan demikian, pemberdayaan ini tidak hanya berkontribusi pada peningkatan kapasitas individu, tetapi juga mendorong kemandirian ekonomi perempuan kepala keluarga serta pelestarian kearifan lokal Palembang.

### Daftar Pustaka

- Afika Qothrunnada, & Nurjanti Takarini. (2023). Pemberdayaan Kelompok PKK Melalui Pelatihan Pembuatan Batik Jumputan dan Digital Marketing di Kelurahan Kepanjenlor Kota Blitar. *ALKHIDMAH: Jurnal Pengabdian Dan Kemitraan Masyarakat*, 1(3), 63–73. <https://doi.org/10.59246/alkhidmah.v1i3.403>
- Asmara, D. A. (2020). Penerapan Teknik Ecoprint pada Dedaunan Menjadi Produk Bernilai Jual. *Jurnal Pengabdian Seni*, 1(2), 16–26. <https://doi.org/10.24821/jas.v1i2.4706>
- Chafidz, A., & Lestari, A. Y. D. (2021). Pengenalan Teknologi Ekstraksi Zat Warna Alam Untuk Pewarna Alami Batik Di Ukm Batik Tulis “Kebon Indah”, Bayat, Klaten. *Jurnal Komunitas: Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat*, 3(2), 101–108. <https://doi.org/10.31334/jks.v3i2.1271>
- Dewi, D. S., Rosyid, D. R. Al, & Andriani, F. D. (2024). Kreativitas dharmawanita melalui ecoprint teknik pounding. *Jurnal Pembelajaran Pemberdayaan Masyarakat (JP2M)*, 6(1), 57–66. <https://doi.org/10.33474/jp2m.v6i1.22587>
- Enrico. (2015). Dampak Limbah Cair Industri Tekstil Terhadap Lingkungan Dan Aplikasi Tehnik Eco Printing Sebagai Usaha Mengurangi Limbah. *MODA*. <https://journal.uc.ac.id/index.php/moda/article/view/706/611>
- Hadiwijaya, H., Prasetya, D., & Syahrul, Y. (2022). Perbaikan Manajemen Usaha dan Peningkatan Kualitas Porduk Pada Pengrajin Gerabah di Kabupaten Banyuasin. *Abdimas Mandalika*, 2(1), 58. <https://doi.org/10.31764/am.v2i1.10187>
- Iswandi, H., & Prasetya, D. (2024). Jurnal Desain Komunikasi Kreatif Penerapan Stilasi pada Motif Kain Tenun Blongsong Palembang. *Jurnal Desain Komunikasi Kreatif*, 6(1), 59–65. <https://doi.org/10.35134/judikatif.v4i2.1>

- Lindiawati, Purnama Sari, L., & Ayu Wulandari, D. (2019). Sinergi Motif Batik Eco-Print Dan Asesoris Sospeso Untuk Peningkatan Produktifitas Ukm Batik Dan Ukm Asesoris. *Jurnal Daya-Mas*, 3(2), 61–64. <https://doi.org/10.33319/dymas.v3i2.3>
- Maryuningsih, Y., Muspiroh, N., Sholeha, S., Maemunah, A., & Wijaya, R. S. (2022). Pelatihan Ecoprint sebagai Pemberdayaan Ekonomi Kreatif bagi calon Pengusaha dengan Pendekatan ABCD models. *Jurnal Indonesia Mengabdi*, 3(2), 36–43. <https://doi.org/10.30599/jimi.v3i2.1317>
- Nintasari, R., & Amalia, D. M. (2016). *Ekstraksi Zat Warna Alam Dari Kayu Ulin (Eusideroxylon Zwageri), Kayu Secang (Caesalpinia Sp) Dan Kayu Mengkudu (Morinda Citrifolia) Untuk Bahan Warna Kain Sasirangan*. 25–32.
- Prayogi, B., & Murtiyoso, O. (2019). Perpaduan Teknik Batik Dengan Jumputan Dalam Penciptaan Kriya Tekstil. *Journal of Arts Education 1 Eduart*, 8(3), 1–11. <http://journal.unnes.ac.id/sju/index.php/eduart>
- Rusmianita, Roswaty, & Emilda. (2023). Pengaruh Harga, Kualitas Produk dan Desain Produk Terhadap Keputusan Pembelian Kain Jumputan Rumah Produksi Cahaya Jumputan Tuan Kentang Palembang. *Jurnal Ilmiah Ekonomi Global Masa Kini*, 14(1), 20–27. <https://doi.org/10.36982/jiegm.v14i1.2987>
- Sari, D. N., & Rahmadani, F. (2021). Strategi Pengembangan Umkm Sangkar Burung Di Nagari Barulak Kecamatan Tanjung Baru. *MABIS: Jurnal Manajemen Bisnis Syariah*, 1(2), 150–165. <https://doi.org/10.31958/mabis.v1i2.4616>
- Wage, K. (2017). Paparan Limbah Cair Industri Mengandung Logam Berat pada Lahan Sawah di Desa Jelegong, Kecamatan Rancaekek, Kabupaten Bandung. *Jurnal Teknologi Lingkungan*, 18(2), 173–181.
- Wahidah, Alfionita Nurul, Arisa Putri Agustina, D. A. I., Fajar Riyadi, Galih Retno Palupi, Ihwan Rosadi, I. P. S., Kurniawati Wahyu Utami, M. A. A., & Ratih Setya Irawati, Nur Samsiyah, T. I. C. (2024). Pelatihan Pembuatan Ecoprint Dengan Teknik Pounding Di Karang Taruna Dusun Ngrancang Desa Dadapan Kecamatan Kendal Kabupataen Ngawi. *ADM: Jurnal Abdi Dosen Dan Mahasiswa*, 2(2), 193–200. <https://doi.org/10.61930/jurnaladm/v2n1>