

## BAB 4 BAHAN DAN KAEDAH TRADISIONAL

### 4.1 Asas tenunan

Kaedah tenunan menghasilkan tenunan bergantung kepada beberapa perkara asas yang menggerakkan proses tersebut. Penggerak utamanya ialah tukang-tukang yang menjadi penggerak serta perekat yang sentiasa peka pada segenap aspek. Kemudian disusuli pula dengan bahan-bahan atau material yang berkenaan diperlukan untuk menghasilkan tenunan.

#### 4.1.1 Penenun

Penenun secara dominannya dikuasai oleh kaum wanita (Hugh Clifford, 1897). Ini mungkin disebabkan oleh kerja-kerja yang dilakukan memerlukan kehalusan dan ketelitian serta kesabaran yang tinggi. Kemahiran menenun ini biasanya diwarisi oleh keluarga yang diturunkan oleh ibu kepada anak gadisnya. Di Pantai Timur ianya sudah menjadi tanggungjawab pada setiap anak dara mesti pandai menenun selain dari tahu mengaji Al Quran, memasak, menjahit dan bersawah. Pada masa dahulu penenun mendapat tempat istimewa dalam masyarakat khususnya penenun istana hinggakan mendapat jolokan ‘tukang tenun diraja’ (Syed Munirah, 1984), begitu juga dengan tukang jahit istana. Tugas mereka hanyalah menyiapkan kain-kain untuk pakaian kerabat diraja sahaja.

Namun begitu kaum lelaki juga turut membantu terutamanya pada peringkat penyediaan yang memerlukan tenaga yang lebih. Antaranya adalah seperti menyediakan bahan-bahan dan peralatan yang diperlukan, umpamanya

menyediakan bahan-bahan untuk proses mewarna, peralatan tenunan serta keperluan-keperluan yang lain. Walau bagaimanapun setelah kemasukan bahan pewarna baru iaitu '*chemical dye*' pada tahun 1920an mereka lebih tertumpu kepada bahagian pengurusan dan pemasaran sebagaimana yang dijelaskan oleh Maznah Mohamad (1984) :

*'The switch to chemical dyes displaced men from participating in ancillary stages of the handloom industry .... As men were displaced from production spere, only women remain producer, whereas males tend to predominate as merchants and owners of production'.*

(hlm. 158/159)

Pada hakikatnya penenun-petenun ini amat kreatif, teliti dan peka dengan persekitaran. Setiap hasil tenunnya bukan sahaja cantik dan menarik bahkan mempunyai nilai-nilai tersendiri yang tersirat makna di sebaliknya. Setiap tenunan yang dihasilkan memaparkan identiti kehidupan masyarakatnya seperti adat budaya serta kepercayaan mereka khususnya bagi institusi diraja. Tukang-tukang tenung begitu arif merancang dari peringkat mula proses tenunan hingga siap menjadi selengkap pakaian. Mereka ini bukan sahaja mahir dengan teknik-tekniknya malah amat peka dengan pemilihan motif serta perletakannya, dari segi warna dan juga mengambil kira dari semua aspek sehinggalah pada penampilan pemakai (*finish product*).

#### **4.1.2 Masa dan Tempat**

Sumber air menjadi faktor penting dalam menentukan tempat di mana tenunan dijalankan. Penggunaan air diperlukan dari peringkat awal penyediaan hingga siap dijadikan kain. Pada masa dahulu tidak dapat dinafikan sungai merupakan sumber utama untuk mendapatkan air. Oleh yang demikian tidak hairanlah kebanyakan pusat tenunan atau pembatikan terletak berhampiran dengan sungai. Malah sungai juga menjadi laluan utama perahu atau tongkang dagangan yang secara tidak langsung membentuk pekan-pekan kecil. Faktor ini membantu memudahkan penenun serta pembantik mendapatkan bahan-bahan keperluan tenunan serta pemasarannya.

#### **4.1.3 Bahan-bahan Asas**

Bahan yang paling asas diperlukan ialah benang yang terdiri dari berbagai jenis. Kemudian diikuti dengan bahan pewarna yang terdiri dari warna-warna asli dan dibantu oleh bahan-bahan sampingan yang mempunyai fungsi-fungsi tertentu.

##### **4.1.3.1 Benang Dari Serat Tumbuh-Tumbuhan**

Benang atau gentian merupakan bahan asas yang penting untuk menghasilkan kain. Pada mulanya benang yang digunakan terdiri dari serat-serat asli yang didapati dari tumbuh-tumbuhan seperti pokok pisang, pandan, nenas dan kemudiannya kapas. Pada suatu masa dahulu benang yang dihasilkan dari daun nenas digunakan secara meluas sehingga ianya menjadi komoditi penting yang diekspor keluar negeri (J.R. Logan, 1886). Benang ini diperolehi dari daun nenas yang mana boleh dihasilkan

sendiri oleh tukang-tukang tenun. Secara fizikalnya ia hampir sama dengan gentian-gentian semulajadi yang lain, seratnya lebih panjang berbanding kapas, lebih kuat, berkilat dan dapat menyerap pewarna dengan baik. Benangnya juga digunakan untuk menjahit pakaian disebabkan ianya mudah diperolehi dan dapat dihasilkan dengan sendiri dengan mudah. Selain daripada benang kapas, gentian pisang juga digunakan untuk membuat tekstil Melayu. Elly Kamariah (1990), mengesahkan gentian pisang yang diproses dapat diwarnakan dengan baik dan mudah malahan gentiannya adalah lebih bermutu, lebih putih, lebih berkilau dan halus.

Seterusnya benang kapas digunakan dengan lebih meluas menggantikan benang nenas. Pokok-pokok kapas juga didapati ditanam oleh penduduk tempatan sebelum ia diimpor dari luar. Mungkin kerana iklim di Tanah Melayu tidak berapa sesuai untuk penanaman kapas, kebanyakan kapas masa dahulu diperolehi dari pedagang-pedagang luar seperti dari Jawa, India, Cina dan juga Jepun yang telah mempunyai perhubungan perdagangan sejak sebelum kedatangan Islam lagi. Benang kapas mempunyai sifat-sifatnya tersendiri yang '*versatile*' sesuai untuk dijadikan pakaian. Ianya lebih selesa dipakai kerana ia menyerap peluh, lebih kuat dan tahan lama. Benangnya lebih lembut berbanding dengan benang nenas dan lebih mudah ditenun berbanding benang sutera serta menyerap warna seperti yang dapat dilihat pada plat 49a dan 49b.

#### 4.1.3.2 Benang Sutera

Manakala benang sutera pula mula digunakan untuk dijadikan pakaian golongan diraja sahaja pada peringkat awalnya. Benang sutera mentah diimpor dari negara Cina dan

India. Benang sutera juga boleh didapati dalam berbagai kualiti. Plat 50 menunjukkan beberapa jenis benang sutera yang digunakan untuk tenunan.

#### 4.1.3.3 Benang Metal

Pada asasnya penggunaan benang metal ini semata-mata untuk menambahkan nilai-nilai estetika pada kain atau pakaian yang dihasilkan. Ianya lebih bersifat hiasan khususnya dalam membentuk ragam hias di permukaan kain. Benang emas mula dikesan penggunaannya sejak zaman Mesir kuno lagi dengan penemuan kain bertenunan benang emas dari kubur Tutankamen. Di Wilayah Melayu pada peringkat awal penggunaannya amat terhad mungkin disebabkan oleh kesukaran untuk mendapatkannya serta harganya mahal. Benang ini digunakan dalam bentuk minima iaitu sekadar selitan pada kain tenun biasa sahaja dan hanya khusus untuk pakaian kaum kerabat diraja.

Pada masa dahulu benang emas yang digunakan didapati dari sekitar Wilayah Budaya Melayu yang dihasilkan sendiri oleh penduduk-penduduk tempatan. Pada mulanya emas tulin digunakan untuk membuat benang emas, namun ianya didapati sangat keras dan sukar untuk dilenturkan. Oleh yang demikian cairan perak dicampurkan bagi mendapatkan benang yang lebih lembut bagi memudahkan kerja. Barbera Leigh (1989), menjelaskan pada zaman dahulu benang emas diperolehi dengan cara ;

'mencampurkan larutan cairan emas dengan perak sebelum dimasukkan melalui lubang-lubang yang kian menyempit dan akan menjadi benang-benang kawat

emas yang halus namun kuat dan lebih lentur. Benang kawat itu kemudian ditempa hingga pipih lalu dililit pada bahan kain sutera berwarna jingga atau kuning bagi menghasilkan benang kawat berintikan benang sutera.”

(hlm. 26)

Satu lagi kaedah menghasilkan benang emas ialah dengan melekatkan lembaran tipis emas pada kertas kemudian dililit dan direkat pada bahan sutera. Benang yang dihasilkan ini lebih cerah, tidak kusam dan sangat lentur yang dikenali dengan benang emas Jepun. Oleh yang demikian benang emasnya boleh bertahan dengan lebih lama dan warnanya tidak luntur berbanding dengan benang emas yang digunakan oleh kebanyakan penenun sekarang ini. Kini benang emas sintetik yang berisikan bahan kapas (disebut kasap) digunakan. Kebanyakkan benang emas dan perak yang digunakan diimpor dari India atau Pakistan adalah kurang memuaskan dan lebih rendah mutunya jika dibandingkan dengan benang emas yang diperbuat di Jepun. Ini adalah kerana benang tersebut diselaputi dengan aluminium yang lebih berat dengan mutu warnanya tidak kekal yang kemudiannya dikenakan dengan ‘*fluorescent Lacquers*’ supaya kelihatan lebih berkilaunya. Oleh itu untuk menjaga mutu songket, Kebanyakkan penenun-penenun di Kelantan sekarang menggunakan benang emas yang diimpor dari Jepun kerana kualitinya lebih baik khususnya jenis ‘*Mosara*’ yang bahan filemennya diselaputi dengan perak tulip. Berbagai kualiti benang emas yang digunakan untuk tenunan songket ditunjukkan dalam plat 51.



Plat 49a Serat Kapas Yang Dibersihkan



Plat 49b Benang Kapas Yang Telah Dikanji



Plat 50 Benang Sutera Yang Telah Diwarnakan



Plat 51 Benang Emas Yang Berbagai Kualiti

#### 4.1.3.4 Bahan Pewarna

Keseluruhan warna yang dikenakan pada benang tenun atau pembatikan adalah dari bahan-bahan asli yang diproses sendiri oleh tukang-tukang tenung. Bahan-bahan ini didapati dari sumber semulajadi yang terdapat di persekitaran samada dari tumbuh-tumbuhan, haiwan dan sebagainya. Kebiasaannya hanya warna-warna asas dihasilkan dan warna yang selalu didapati adalah biru, merah dan kuning. Manakala warna-warna yang lain didapati dari gabungan warna-warna asas tersebut atau melalui proses-proses pencelupan yang lebih lama serta penambahan bahan-bahan tertentu. Mengikut Said Abu (1990), bahan pewarna yang dihasilkan pada masa dahulu adalah berbentuk cecair bukannya berbentuk serbuk seperti sekarang ini. Antara warna yang selalu didapati pada masa dahulu adalah warna asal dari bahan-bahan asli yang diperolehi dari alam semulajadi.

##### 4.1.3.4.1 Biru

Warna biru didapati dari daun tarum di mana daun tarum yang cukup tua direndam dalam periuk tanah sampai hancur yang memakan masa selama 48 jam hingga ke 96 jam. Kemudian dicampurkan dengan sedikit kapur. Benang direndam kedalam sari tarum tersebut dan dibiarkan selama beberapa jam. Kemudian diangkat dan dikeringkan dibawah cahaya matahari. Pada peringkat permulaan warna biru muda akan kelihatan pada benang-benang tersebut. Sebaliknya jika warna yang lebih tua diingini maka proses pencelupan itu diulang-ulang beberapa kali dan mungkin memakan masa beberapa hari. Mengikut Therik (1989), untuk mendapatkan warna biru tua prosesnya adalah sama dengan proses di atas tetapi benangnya perlu

dikeringkan pada malam hari dan dikenakan embun pada waktu pagi. Pada waktu siang hari benang-benang tersebut dianginkan dan perlu diulang secara bergantian sehingga beberapa hari.

Pada masa dahulu di Kelantan warna biru lebih dikenali dengan warna ‘senang’ yang diproses dari akar-akar kayu. Caranya ialah dengan mencampurkan bayam, air kayu cendana, kayu halba, kayu kasturi dan kayu cendana cangi (Said Abu, ibid). Kemudian kesemua bahan-bahan ini direbus untuk mendapatkan patinya yang berwarna kekuningan untuk direndamkan bersama benang.

#### 4.1.3.4.2 Merah

Warna merah merupakan warna yang paling diminati dan ia hanya boleh didapati dari berbagai sumber seperti dari buah kesumba, akar sepang atau mengkudu, daun inai, sireh serta gambir serta ‘*lac dye*’ (sejenis serangga). Namun kebanyakan warna merah yang dihasilkan adalah diperolehi dari akar mengkudu (*morinda citrifolia*) yang pokoknya tumbuh dikawasan tanah lembap yang mengandungi kadar mineral yang tinggi. Kadar mineral dalam tanah memainkan peranan penting dalam menentukan kualiti ‘*dye*’. Ini kerana air yang mengandungi zat besi atau mineral dapat bertindak menentukan keberkesanan proses pewarnaan dari akar mengkudu ini.

Akar mengkudu yang kering dan segar digunakan yang mana diambil pada musim panas, ini kerana pada musim ini pokok mengkudu tidak aktif. Oleh sebab itu akarnya memerlukan banyak ‘*dye*’. Di samping itu juga akar-akarnya amat sesuai dipotong pada musim ini kerana pada musim hujan yang akan datang dapat

menggalakkan pertumbuhan akar-akar baru dengan cepat. Untuk mendapatkan ‘dye’, lapisan luar akan diambil kerana bahagian ini mengandungi lebih banyak ‘dye’. Akar yang telah dipotong ditumbuk halus serta dicampurkan dengan air. Direbus bersama kapur dan dibiarkan semalam untuk menghasilkan pati berwarna merah. Benang dicelup kedalam pati tersebut sehingga beberapa kali mengikut kadar tona yang dikehendaki.

Selain dari pada itu warna merah juga dapat diperolehi dari batang sepang bercampur kapur melalui proses yang sama dengan akar mengkudu, menghasilkan warna merah telur. Manakala warna merah tua dapat diperolehi dari getah pohon mala bercampur dengan kunyit serta kapur (Zakiah Hanum, 1987: 181). Ada juga yang menggunakan buah kesumba serta biji celagi (asam jawa).

#### 4.1.3.4.3 Kuning

Kebanyakkan tempat di Wilayah Budaya Melayu menggunakan kunyit (*curcuma domestic*) untuk mendapatkan warna kuning. Kunyit ditumbuk untuk mendapatkan pati yang biasanya menghasilkan warna kuning tua. Selain daripada kunyit, daun betik tua yang berwarna kuning juga digunakan. Daun ini ditumbuk halus dan disebatikan dengan pati kunyit. Kemudian kedua-dua dicampurkan dengan air dan dimasak bersama benang.

#### 4.1.3.4.4 Hitam

Warna hitam diperolehi dari bahan yang sama dengan bahan yang digunakan untuk membuat warna biru iaitu menggunakan daun tarum. Perbezaannya ialah pengulangan proses pencelupan yang dilakukan lebih kerap dalam jangka waktu yang agak lama. Di Kelantan warna hitam juga dikenali dengan ‘jebat hitam atau madu pelupur’. Warna ini didadapti dari buah hitam yang ditumbuk halus dan direndam bersama tanah liat, sabut kelapa (atau kelapa muda) beserta kulit rambutan (Said Abu, ibid).

#### 4.1.3.4.5 Hijau

Campuran antara warna biru dan kuning dapat menghasilkan warna hijau. Siti Zainon (1986), menyatakan campuran kunyit, daun tarum atau air daun selasih. Kemudian dicampurkan dengan kayu cendana yang direbus untuk mengekalkan warna. Sebaliknya Zakiah Hanum (ibid), mendapati warna hijau muda diperolehi dari perahan buah pinang muda yang ditumbuk dengan isinya. Selain dari itu warna hijau juga boleh didapati dari campuran campuran daun kelor, daun pepaya dan dedaun hijau yang lain. Dedaunan ini ditumbuk dan dimasak bersama benang dan dijemur.

#### **4.1.3.4.6 Warna-warna Lain**

Warna-warna lain didapati dengan mencampuri warna-warna asas seperti merah, biru, kuning dan hijau. Untuk mendapatkan warna yang lebih gelap biasanya diulang proses pencelupan beberapa kali.

#### **4.1.3.5 Bahan-bahan Lain**

Bahan-bahan lain juga digunakan dalam proses pewarnaan dengan fungsi-fungsinya yang tertentu seperti :

- A Buah kemiri – Ianya digunakan untuk memudahkan peresapan warna pada benang yang akan diwarnakan, malah dapat mengekalkan warna supaya lebih tahan dan tidak mudah luntur. Kaedahnya ialah dengan menumbuk halus buah tersebut dan dicampurkan dengan air untuk diambilkan patinya. Benang yang akan diwarnakan dimasukkan ke dalam campuran tersebut dan dibiarkan beberapa jam.
- B Kapur – Kapur yang digunakan adalah sama dengan kapur yang dimakan bersama sireh (yang baik mutunya). Fungsi kapur ialah ia dapat menaikkan lagi warna pada kain tersebut. Kapur yang bermutu ialah kabur debu atau dalam bentuk serbuk yang didapati dari bakaran kulit siput, kerang laut atau karang.
- C Gambir – Gambir juga banyak digunakan dalam proses mewarna khususnya bagi mendapatkan warna merah, coklat atau warna-warna yang lebih gelap. Gambir diperlukan kerana ia dapat menimbulkan atau menamparkan warna serta untuk mendapatkan warna-warna lain daripada warna asal.

D Penahan warna (*fixer*) – benang yang telah diwarnakan perlu dicampurkan dengan bahan-bahan lain untuk mengekalkan warnanya. Antaranya yang biasa dilakukan oleh penenun-pnenun di Pantai Timur (juga di kebanyakkan Wilayah Budaya Melayu menggunakan teknik yang lebih kurang sama) iaitu dengan merendamkan benang yang telah diwarnakan dalam perahan buah belimbing bercampur kapur atau perahan daun sireh. Kadang-kadang digunakan juga garam, asam jawa atau kepingan asam gelugur yang dapat bertindak sebagai asid supaya warna benang tidak luntur.

## 4.2 Kaedah Pembuatan Tekstil Tenunan

### 4.2.1 Penyediaan Warna

Pada masa dahulu benang-benang tenun diwarnakan sendiri oleh tukang-tukang tenun. Di peringkat ini lah mereka akan merancang reka corak atau motif-motif yang dikehendaki. Bahan pewarna dan peralatan mewarna yang digunakan untuk mencelup benang diperolehi dari tumbuh-tumbuhan yang terdapat di persekitaran mereka. Proses mewarna benang ini boleh dibahagikan kepada dua jenis iaitu; Benang-benang tenun dicelup satu warna sahaja dan yang keduanya benang-benang tenun diikat celup dengan berbagai warna. Kaedah pencelupan benang satu warna lebih mudah dan cepat berbanding dengan teknik ikat celup yang lebih rumit dan mengambil masa, bahkan ia memerlukan kemahiran yang tinggi khususnya dalam merancang reka corak motif.

#### **4.2.1.1 Kaedah satu warna**

Pada peringkat awalnya benang mentah yang hendak ditenun perlu dibersihkan terlebih dahulu. Benang-benang ini dibersihkan dengan air yang bercampur abu terutamanya bagi benang sutera yang datangnya dari Cina. Ini disebabkan benang tersebut berwarna kekuning-kuningan dan keras serta kasar. Setelah itu benang-benang ini dibilas dengan air dan dijemur sehingga kering. Kemudian benang-benang ini akan dicelupkan dalam pewarna yang diingini. Benang ini dicelup beberapa lama dan berulang kali dalam pewarna bagi memastikan kesemua benang terkena warna dengan elok. Jika warna yang lebih tua diperlukan, maka benang itu dicelup beulang-ulang kali dan memakan masa berhari-hari. Sungguh pun demikian warna itu dikeringkan serta dianginkan terlebih dahulu sebelum diulangi setiap celupan sehingga mendapat warna yang diinginkan. Benang sutera yang telah dicelup warnanya digantung atau dikeringkan dalam bentuk uting (ikatan) seperti dalam plat 52.

#### **4.2.1.2 Ikat celup**

Teknik ikat celup ini dapat dibahagikan kepada dua jenis utama iaitu pertamanya kain yang telah siap ditenun diikat dan dicelupkan warna. Corak-corak yang dikehendaki diikat kemudian dicelup ke dalam pewarna di mana teknik ini dapat menghasilkan kain pelangi dan teritik. Manakala yang keduanya benang diikat dan diwarnakan terlebih dahulu sebelum ditenun menjadi kain. Lazimnya terdapat tiga bentuk ikatan yang didapati iaitu:

- i) ikat celup benang pakan sahaja
- ii) ikat celup benang loseng sahaja
- iii) ikat celup kedua-dua benang tersebut yang dipanggil juga dengan ikat ganda.

Setelah benang kapas atau sutera dibersihkan dan dipintal menjadi benang, benang-benang loseng atau pakan yang hendak diikat digulung kepada sebuah kerangka kayu atau diperbuat dari buluh yang berbentuk empat segi panjang yang dipanggil ‘aning’. Pada hujung-hujung kerangka benang tersebut diikat mengikut kelompok dan anak kelompok. Benang-benang yang diikat dihitung menurut jumlah-jumlah tertentu agar ikatan-ikatan tersebut sama besar atau kecilnya. Lazimnya kerangka ini diperbuat seperempat atau setengah kali besarnya ukuran sebenar kain yang hendak ditenun. Oleh yang demikian corak yang terjadi akan terletak sebelah menyebelah, susunan coraknya teratur dalam bentuk ‘*mirror effect*’. Setelah itu proses mengikat dimulakan mengikut pola-pola yang telah ditentukan. Ikatan benang tersebut dipisah-pisahkan sesuai dengan pola yang telah ditentukan, kemudian diikat lagi berulang-ulang secara melingkar atau melilit beberapa kali pada benang yang hendak dicelup itu. Tali yang biasa digunakan untuk membuat ikatan biasanya digunakan serat daun gebang yang halus, serat pisang atau benang rami.

Setelah proses ikatan selesai, benang-benang yang diikat pada hujung kerangka sahaja dilepaskan dari rangkanya untuk dicelup pewarna. Benang-benang tersebut biasanya dicelup dengan pewarna yang pertama iaitu biasanya warna biru. Semasa mencelup, pada bahagian benang-benang yang tidak diikat digosok-

gosok dengan perlahan menggunakan jari telunjuk dan ibu jari bagi memastikan warna celupan itu benar-benar meresap dalam benang. Celupan ini dilakukan berulang kali yang kadang-kadang mengambil masa sebulan lamanya, dari hari ke hari dan dikeringkan pada malam hari. Apabila warna yang dikehendaki telah diperolehi dan kering, benang tersebut dipasang semula kedalam rangka. Beberapa ikatan dilepaskan dan ditambahkan dengan ikatan-ikatan baru untuk menutupi warna biru tersebut. Kemudian dimasukkan pula kedalam celupan yang kedua iaitu warna merah. Celupan ini juga sama kaedahnya dengan celupan warna pertama tadi. Begitu seterusnya sehingga kesemua celupan dibuat dan untuk menahan warna tersebut dari luntur dan tahan lama, benang tersebut dimasukkan dalam bahan-bahan penahan (*fixer*) yang telah dibuat sendiri oleh mereka seperti yang diterangkan sebelum ini. Setelah siap benang-benang loseng ini dimasukkan ke dalam alat tenun dengan cara mengganti kayu penahan dari rangka tadi dengan kayu penahan alat tenun. Pola yang telah dicelup tadi dipilih dan diteliti dan benang-benang dipisahkan. kadang-kadang dibiarkan bermalam untuk menghindarkannya dari kusut. Apabila benang pakan juga melalui proses ikat celup, maka semakin rumitlah untuk diatur kedudukannya supaya bahagian-bahagian yang bercorak dapat ditenun dan letaknya tepat pada tempat yang dikehendaki. Menenun benang-benang tersebut perlu berhati-hati bagi memastikan kedudukan benang itu sentiasa dalam ketegangan yang betul. Begitu juga dengan reka corak motifnya perlu diteliti agar bertemu dengan tepat mengikut motif yang telah dirancang. Bagi motif yang bercorak bunga-bungaan ikatannya lebih senang berbanding dengan ikatan yang perlu dibuat pada motif bersurat kerana kedudukan ayatnya perlu tepat.

#### 4.2.2 Menerai benang

Benang berwarna yang telah dikeringkan dimasukkan ke dalam rahak untuk diputarkan pada peleting iaitu peleting buluh (*bobbin*). Rahak mengandungi dua darwin iaitu darwin pakan dan darwin benang emas. Darwin pakan untuk benang pakan sahaja dan ia diperbuat dari buluh dan tali atau rotan manakala darwin benang emas pula diperbuat dari kayu dan dawai kerana benang emas itu kasar dan berat. Sebelum dimasukkan ke dalam rahak, benang itu terlebih dahulu perlu dilerai-leraikan supaya ia tidak bersimpul dan mudah untuk menerai. Proses ini perlu berhati-hati kerana jika kita tersilap meleraikannya ia akan merumitkan dan melambatkan proses menerai benang. Biasanya benang yang melalui proses ini adalah benang sutera kerana ia adalah lebih rumit jika dibandingkan dengan benang jenis lain. Benang sutera amat sensitif dan mudah putus, jika sekiranya benang terputus, puncanya harus dicari terlebih dahulu serta meleraikan kekusutan benang sebelum menyambungnya semula dengan benang yang terputus tadi. Prosesnya akan berulang sehingga selesai benang di rahak dan digantikan dengan yang baru. Benang-benang yang dilerai mengikut tempahan dan panjang yang diperlukan. Kerja-kerja menetapkan kepanjangan benang yang diperlukan mestilah dibuat dengan betul kerana jika benang tersebut tidak cukup panjang seperti yang di perlukan, ia akan menyulitkan kerja serta proses seterusnya iaitu menganing. Biasanya panjang benang kebanyakannya adalah 5600 meter dan 6400 meter bagi kain tenunan biasa manakala untuk kain songket memerlukan 1200 meter hingga ke 2400 meter panjang sahaja. Menerai benang cara tradisional hanya menggunakan peleting dan rahak kayu. Ianya harus dilerai satu persatu dengan menggunakan tangan.

#### 4.2.3 Menganing

Peralatan yang digunakan untuk proses ini adalah alat menganing dan peleting-peleting (banyaknya peleting bergantung kepada lebar dan panjang kain). Pada masa kini alat-alat yang digunakan untuk menganing adalah diperbuat dari besi yang lebih lebar dan besar. Sebaliknya alat manganing yang lama diperbuat dari kayu.

Selepas proses menerai, benang akan dimasukkan ke dalam alat penganing. Seorang pekerja wanita akan dibantu oleh seorang pekerja lelaki untuk menarik benang dengan menggunakan sejenis alat yang dipanggil kayu penarik dan seorang lagi pekerja diperlukan untuk meletakkan benang pada alat manganing. Benang yang ditarik tidak boleh kendur dan sentiasa perlu diperhatikan agar tidak ada satu benang pun yang terputus terutamanya benang sutera. Proses manganing ditunjukkan dalam plat 53a, 53b dan 53c. Pada setiap baris yang terakhir, benang-benang akan disusun bersilang dengan menggunakan teknik pungut sebelum disangkut pada penyangkut besi. Untuk membuat pungut, seseorang perlu mahir dan cekap kerana kalau tersalah pungut, benang akan kusut (lihat plat 53d). Jika benang tidak bersilang, ia akan menyukarkan proses seterusnya iaitu apabila hendak memasukkan dua kayu belira kedalam benang yang dipungut. Proses yang sama akan dilakukan berulang kali sehingga mendapat panjang yang dikehendaki. Biasanya manganing untuk kain songket lebih mudah dan cepat kerana ia lebih pendek berbanding dengan kain tenunan biasa atau corak muar. Bagi kain songket yang menggunakan benang sutera, ia mengambil masa selama satu jam untuk disiapkan manakala bagi benang ‘polyester’ ia mengambil masa lebih cepat daripada benang sutera iaitu kira-kira tiga puloh hingga empat puloh lima

minit. Berlainan pula dengan kain tenun corak muar yang memerlukan tiga jam untuk menganing benang sutera dan satu jam bagi benang ‘polyester’.

#### 4.2.4 Menggulung

Peringkat menggulung merupakan permulaan perbezaan proses antara kain songket dan kain tenun biasa. Peralatan yang diperlukan untuk proses menggulung ialah papan gulung yang diperbuat daripada kayu cengal, dua batang anak kayu dan dua belira. Menggulung kain songket juga dikenali dengan menggulung cara kampung. Dua orang pekerja diperlukan untuk menggulung benang. Selepas melalui proses menganing, dua belira dimasukkan pada hujung benang yang bersilang dan benang itu diselitkan pada tempat khas. Penghujung benang itu ditarik hingga tegang, kemudian benang itu digulung pada papan gulung yang telah diselitkan kedua-dua anak kayu ditepinya sebagaimana ditunjukkan dalam plat 54a, 54b, 54c, dan 54d.

Kayu penggulung biasanya berukuran enam kaki panjang, sepuluh inci lebar dan satu inci tebal. Kayu penggulung yang paling baik adalah diperbuat daripada kayu cengal kerana ia berat dan ia dapat memberi ketegangan yang sama kepada benang yang digulung. Sewaktu menggulung, benang-benang ini harus diberi penelitian agar ia tidak putus, kusut, betul kedudukannya serta sempurna. Kedudukan benang akan diperbetulkan setiap kali menggulung. Ini bagi menentukan benang-benang sentiasa berada dalam keadaan yang sama dan kemas. Benang yang siap digulung dipanggil ‘loseng’. Segulung papan benang atau seloseng mengandungi ukuran benang sebanyak lebih kurang di antara dua puloh empat hingga dua

puloh lapan ela dan boleh menenun sebanyak dua belas hingga empat belas helai kain sampin.

#### 4.2.5 Menyapok

Selepas proses menggulung, proses seterusnya adalah menyapok benang. Menyapok merupakan proses memasukkan benang ke dalam gigi jentera atau juga disebut sikat. Alat yang digunakan dalam proses ini ialah jentera, kek mengaruk dan '*picker*' atau '*hook*'. Kerja-kerja menyapok ini memerlukan dua orang pekerja (rujuk plat 55a, 55b dan 55c). Menyapok biasanya dilakukan dalam kek mengaruk supaya senang untuk menyapok benang kepada gigi jentera. Malah kerja-kerja menyapok ini menjadi lebih senang jika dilakukan dalam kek mengaruk kerana kerja boleh dilakukan secara bersila, tidak seperti kek tenun yang lebih tinggi. Pada setiap lubang sikat dimasukkan dengan dua lembar benang. Manakala di bahagian hujung di kedua-dua belah sikat itu disusupkan dengan empat hingga ke enam urat benang dalam satu lubang. Sumbi kain disangkut di kedua-dua hujung pakan untuk memastikan kain yang ditenun tidak koyak serta untuk menjaga tepi kain tenun supaya sentiasa dalam jarak yang sama dan tidak berkedut. Jumlah laluan benang loseng dapat menentukan kelebaran kain yang hendak ditenun. Terdapat seribu hingga ke seribu lapan ratus lubang sikat yang dilalui benang loseng. Lebih banyak lubang sikat yang digunakan maka lebih lebarlah kain yang ditenun. Biasanya lebar gigi yang digunakan adalah tiga puloh empat setengah (34.5 inci) bagi kain sampin. Setelah hujung benang dimasukkan kedalam gigi jentera, benang itu ditarik dan diselitkan kepada papan gulung yang terletak bahagian hadapan kek tenun yang dipanggil kayu pesa.

#### 4.2.6 Mengarat

Setelah menjalani proses menyapok, benang loseng diarak pula. Alat-alat yang diperlukan untuk mengarat adalah benang karat, sobek atau juga dipanggil jarum colek iaitu sejenis alat yang tajam di hadapan, dililitkan benang karat padanya dan dapat melalui antara anak-anak kayu termasuklah benang loseng. Bagi tenunan biasa (*plain weave*) serta tenunan songket hanya dua karat digunakan dan pada setiap karat mengandungi empat batang anak kayu. Manakala bagi tenunan karat empat menggunakan empat karat diikuti dengan empat pijak karat yang menghasilkan corak timbul dipermukaan kain tenunan.

#### 4.2.7 Menyolek

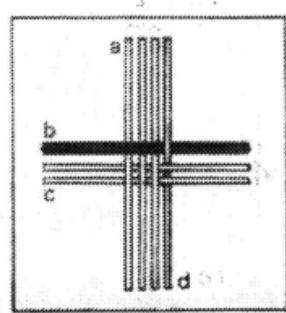
Menyolek merupakan satu proses menandakan corak /bunga (motif) pada benang loseng khususnya untuk tenunan songket. Menyolek dilakukan apabila corak ataupun motif baru dikehendaki. Sebaliknya jika corak yang dikehendaki sudah dibuat sebelum ini dan masih dalam simpanan, proses menyolek tidak diperlukan sebaliknya dihubungkan sahaja benang loseng yang baru dengan benang yang sedia ada di jentera.

Peralatan yang diperlukan untuk menyolek ialah lidi buluh, belira dan benang butang. Kerja menyolek corak atau lebih dikenali dengan menyolek bunga ini merupakan kerja yang paling sukar dalam proses membuat kain songket terutamanya bagi motif bunga-bungaan yang lebih rumit. Pada masa dahulu, penenun-petenun menggunakan daya imaginasi dalam membentuk reka corak yang

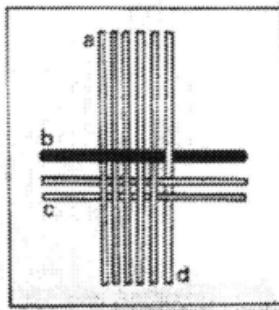
dikehendaki berilhamkan motif-motif flora dan fauna. Sebaliknya kini penenun lebih gemar menggunakan kertas graf untuk melakarkan corak yang dikehendaki bagi melancarkan proses menyolek. Tetapi bagi penenun-petenun yang lebih mahir mereka hanya melakarkan corak-corak yang lebih rumit sahaja di atas kertas graf. Biasanya motif dilakar hanya separuh sahaja dan selebihnya akan diulang sewaktu menenun nanti. Lakaran reka bentuk motif memempunyai teknik-tekniknya yang tertentu dimana kiraannya perlu tepat dan seimbang, mesti mempunyai hati bunga dan sebagainya.

Sebelum menyolek bunga, perlu ditentukan terlebih dahulu jumlah tekat benang yang dikehendaki. Jumlahnya terdiri dari angka-angka ganjil iaitu tiga, lima, dan tujuh. Songket tekat tiga dapat dibezakan dengan yang lain kerana corak yang dihasilkan lebih halus, rapat dan lebih hidup (motif yang terbentuk). Sebaliknya semakin besar angka tekatan benang, maka semakin kasarlah tenunan songket itu. Setelah benang loseng diatur, barulah boleh menyolek bunga dalam pelbagai corak dengan menggunakan lidi buluh. Jika kain hendak dibuat tekat lima, maka bagi setiap lima urat benang loseng, disusuli dengan satu benang alas ditolak ke bawah dan benang alas ini disengkang dengan belira seperti dalam ilustrasi 8.

## Ilustrasi 7 Tekat Benang Untuk Menghasilkan Bentuk Motif Songket



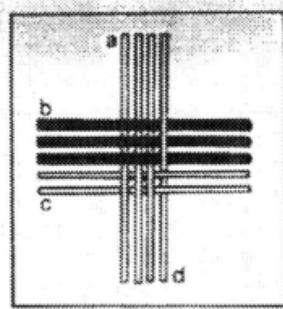
Tekat 3 (1)



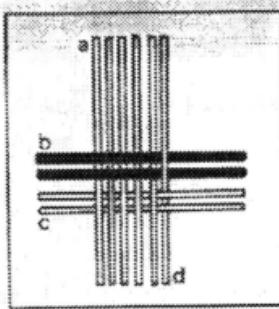
Tekat 3 (2)

Tekat 3  
1 a ) 3 benang loseng  
b) 1 benang emas  
c) 2 benang pakan  
d) 1 benang alas

2 a) benang loseng  
b) 3 benang emas  
c) 2 benang pakan  
d) 1 benang emas



Tekat 5 (1)



Tekat 5 (2)

Tekat 5  
1 a) 5 benang loseng  
b) 1 benang emas  
c) 2 benang pakan  
d) 1 benang alas

2 a) 5 benang loseng  
b) 2 benang emas  
c) 2 benang pakan  
d) 1 benang emas

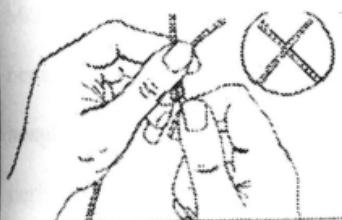
Setelah selesai menyolek, kerja-kerja mengarai butang dilakukan. Mengarai butang memerlukan belira kecil dan benang butang. Belira akan dimasukkan pada setiap lidi tadi mengikut giliran dan biasanya ia akan dimulakan dengan barisan atas yang berhampiran dengan karat. Belira kecil ditegakkan bagi menyenangkan ikatan karai butang dilakukan seperti dalam plat 57a, 57b dan 57c. Butang-butang yang diikat inilah akan menentuka corak motif yang timbul pada permukaan kain songket apabila siap nanti. Setelah selesai menyolek, benang loseng bersama-sama dengan karat-

karatnya ditukar ke kek tenun untuk proses menenun. Penenun lazimnya menggunakan satu kek tenun bagi mengarak, menyapok dan menyolek bunga. Cara menyolek reka corak motif sekarang lebih dikenali dengan '*programming*'. Seseorang yang membuat kerja-kerja menyolek bunga perlulah membuatnya dengan berhati-hati dan memberi sepenuh tumpuan pada kerja-kerja yang dilakukan agar tidak berlaku sebarang kesilapan. Malahan orang yang menyolek biasanya tidak bercakap dan tidak boleh diganggu kerana terdapat kerja-kerja pengiraan dan susun atur perlu tepat. Sekiranya berlaku sebarang kesilapan, ia akan mengakibatkan corak yang diingini tidak timbul yang mencacatkan kain tersebut.

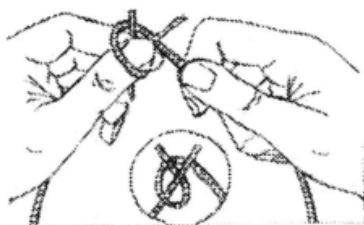
#### 4.2.8 Menghubung

Menghubung adalah proses menyambung benang daripada loseng kepada benang-benang yang tertinggal pada gigi jentera untuk menenun kain yang baru. Menghubung dilakukan diatas meja khas yang dinamakan meja hidangan yang berukuran dua puluh empat inci panjang, tiga belas inci lebar dengan ketinggian lapan inci. Dengan adanya proses ini, tidak perlu lagi melalui proses menyapok dan mengarat benang dilakukan. Untuk menyambung benang ini, teknik ikatan yang dipanggil ubun tindas digunakan seperti dalam ilustrasi 9. Ikatan ini digunakan kerana ianya halus dan lebih mudah melepas gigi jentera. Kerja menghubung ini biasanya mengambil masa selama tiga hari untuk disiapkan serta bergantung kepada kerajinan, kepantasan dan pengalaman seseorang.

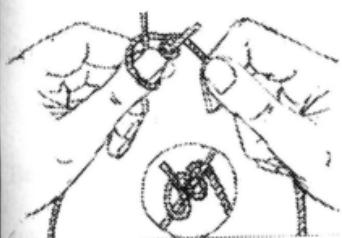
### Ilustrasi 8 Proses Menghubung Benang



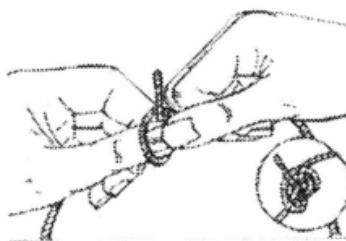
1



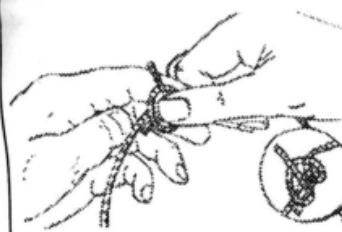
2



3



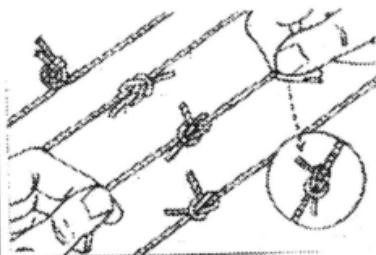
4



5



6



7

1. Silangkan benang kiri ke atas benang kanan.
2. Pusingkan benang kanan melalui ibu jari kiri ke belakang.
3. Pusingkan benang yang sama keatas benang kanan
4. Tolakkan benang hujung kanan dengan ibu jari kanan.
5. Melalui gelungan di sebelah kiri.
6. Tekan benang dengan kanan kiri dan tarik keluar benang kanan dengan kuat.
7. Diantar jenis ikatan menghubung yang didapati.

#### 4.2.9 Menenun

Menenun merupakan proses yang terakhir iaitu bila benang loseng dipangkah oleh benang pakan untuk dijadikan kain. Terdapat perbezaan di antara proses menenun songket dengan tenun biasa serta karat empat. Tenun biasa atau karat empat tidak perlu melalaui proses menyolek bunga. Kek dan peralatan yang digunakan juga berlainan.

##### 4.2.9.1 Tenunan songket

Bagi tenunan songket peralatan yang digunakan untuk menenun adalah kek tenun, kayu sumbi, coban benang pakan biasa, benang pakan emas, torak pakan serta torak benang emas. Sumbi kain adalah sebatang anak kayu yang mengandungi jarum di kedua-dua belah hujungnya. Tujuannya ialah untuk menjaga tepi kain yang ditenun supaya sama jarak dan tidak berkedut. Benang pakan biasa dan benang pakan emas pula terlebih dahulu hendaklah menerai benang dengan menggunakan darwin, rahak dan peleting buluh yang lebih kecil dan halus yang dibuat secara tradisional.

Bagi songket berbunga penuh, benang emas dapat dilancarkan melalui torak benang emas untuk menghasilkan sulaman motif yang dikehendaki. Biasanya selepas satu benang emas dilancarkan, dikapoh pula dengan dua benang pakan biasa. Manakala bagi songket yang bercorak melintang atau bunga bertabur, benang emas dapat dilancarkan melalui coban pada bahagian-bahagian yang hanya mempunyai corak untuk benang emas sahaja. Setiap tiga kali benang emas dilancarkan, penenun akan menukar ‘butang’ dan diulangi sehingga habis seloseng benang.

Masa yang diambil untuk menyiapkan sehelai kain songket sampin bercorak bunga penuh (sepanjang dua meter) memakan masa lebih kurang sepuluh hari. Namun bagi penenun yang berpengalaman dan cekap, mereka dapat menyiapkan paling cepat dalam masa empat hari. Sebaliknya susah senang menenun bergantung pada faktor lain seperti jenis benang yang digunakan di mana benang sutera memerlukan masa yang lebih kerana ia perlu dibuat secara berhati-hati supaya tidak putus. Begitu juga dengan jenis motif yang hendak ditenun, semakin rumit motif tersebut semakin lama masa diambil. Disampin itu juga, jika benang karat yang lama dan mudah reput digunakan, ia akan mudah putus dan perlu disambung balik. Proses menenun ditunjukkan dalam plat 58a, 58b, 58c, 58d dan 58e.

Kerja-kerja menenun songket memerlukan dua orang pekerja wanita untuk mengendalikan sebuah kek kerana walaupun nampak mudah tetapi pada hakikatnya adalah rumit dan memerlukan kesabaran. Maka tidak hairanlah hampir keseluruhan penenun songket adalah terdiri daripada kaum wanita sahaja. Tugas dua orang pekerja ini ialah seorang untuk menenun dan seorang lagi untuk mengangkat butang bagi mempercepatkan kerja-kerja menenun. Namun begitu kerja-kerja menenun ini boleh juga dilakukan oleh seorang sahaja tetapi beliau haruslah menggunakan bira-bira kecil bagi memudahkan kerja.

Menenun kain songket yang cantik buatannya amat bergantung kepada pengangkat butang. Ini kerana sekiranya beliau tersalah mengangkat butang benang, corak yang diingini tidak akan timbul. Seseorang pengangkat butang haruslah bijak dan tidak lalai serta sentiasa ingat butang bunga yang mana satu sudah diangkat dan yang mana

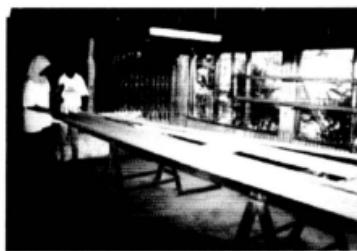
belum diangkat. Manakala bagi penenun pula perkara yang penting yang perlu diingat ialah memastikan kaki memijak karat yang betul. Terdapat dua batang kayu perlu dipijak berselang-seli. Disamping itu, apabila kain yang telah siap ditenun sepanjang lebih kurang 20 cm, kayu penggulung akan dibuka dan kain yang telah siap ditenun akan digulung pada sebatang kayu penggulung kecil di dalam pesa.



Plat 52 Benang Yang Telah Diwarnakan



Plat 53a Peleting Disusun Pada Alat  
Menganing



Plat 53b Benang Ditarik Dengan Tegang



Plat 53c Alat Yang Digunakan  
Untuk Menarik Benang



Plat 53d Teknik Pungut



Plat 54a Benang Disusun Teratur



Plat 54b Dua Belira Disangkut Di penyangkut



Plat 54c Benang Loseng Disusun



Plat 54d Memastikan Benang Sentiasa

Berada Dalam Keadaan Baik



Plat 55a Sejenis Alat 'Picker' Digunakan Untuk Proses Menyapok Benang



Plat 55b Benang Ditarik Keluar Melalui Gigi Jentera



Plat 55c Kedudukan Benang Loseng Yang Telah Siap



**Plat 56 Proses Menyolek Bunga Menggunakan Lidi Buluh**



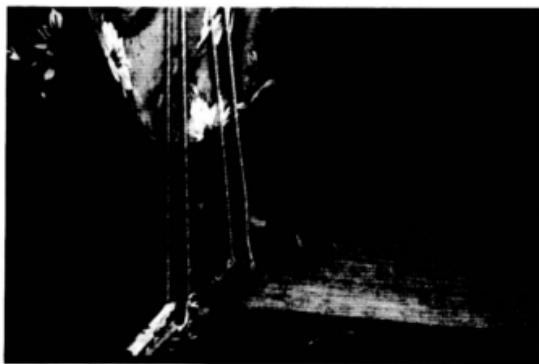
**Plat 57a Proses Mengikat Butang**



**Plat 57b Butang-butang Diikat Dan Digantung**



**Plat 58a Kek Yang Digunakan Untuk Menenun Songket**



**Plat 58b Songket Ditenun Menggunakan Pijak Karat Biasa**



**Plat 58c Proses Mengangkat Butang Menggunakan Kayu Belira**



**Plat 58d Proses Mengangkat Butang Menggunakan Kayu Oleh Pembantu**



**Plat 58e Songket Adalah Ditenun Secara Terbalik**

#### 4.2.9.2 Tenunan Biasa Dan Karat Empat

Terdapat persamaan dalam proses menenun kain songket dengan tenunan biasa iaitu dari proses pertama hingga kepada proses yang ketiga iaitu menganing. Apa yang membezakannya adalah kain tenunan biasa lebih panjang jika dibandingkan dengan kain songket. Manakala bagi proses menyapok mempunyai sedikit perbezaan dimana tenunan biasa mendahuluikan proses menyapok benang. Menggunakan peralatan yang sama iaitu '*picker*' atau '*hook*'. '*Picker*' yang digunakan sekarang diperbuat daripada aluminium manakala pada masa dahulu ia diperbuat daripada tanduk kerbau atau buluh. Masa yang diambil untuk menyiapkannya proses menyapok adalah setengah hari bergantung kepada kepakaran dan pengalaman.

Di peringkat proses menggulung terdapat sedikit perbezaan di mana ia memerlukan empat orang pekerja untuk menggulung. Pada masa sekarang proses menggulung ini lebih dikenali dengan nama menggulung cara bandar atau cara moden kerana ia memerlukan sejenis jentera untuk menggulung. Selain dari itu, untuk proses ini, kayu penggulung yang digunakan adalah diperbuat daripada kayu jati dan tenaga manusia diperlukan untuk menggerakkan jentera sewaktu menggulung benang. Benang-benang akan dipastikan berada didalam keadaan yang baik dan tidak kusut atau putus. Biasanya benang yang digulung adalah panjang iaitu seberat tiga belas kilogram yang dapat menenun sebanyak seratus dua puluh helai sampin.

Masa yang diambil untuk menggulung satu gulungan benang atau seloseng amat bergantung kepada jenis benang. Bagi benang '*polyester*' yang kebanyakannya

digunakan sekarang ini, masa yang diambil adalah sejam manakala bagi benang sutera, selalunya mengambil masa yang agak lama iaitu lebih kurang tiga jam untuk menyiapkan seloseng benang. Di akhir proses menggulung, benang yang hujung atau akhir akan diikat atau dipintal dan dikumpulkan kedalam sebatang kayu. Kemudian benang hujung yang disimpul tadi akan digunting sedikit bagi mengeluarkan gigi jentera atau sikat daripada benang. Berat maksimum yang digulung adalah dua puluh kilogram. Proses menggulung ini memerlukan empat orang tenaga kerja lelaki. Setelah selesai menggulung, loseng-loseng itu akan diedarkan kepada penenun untuk ditenun.

Proses mengarat juga berbeza dimana karat yang digunakan untuk tenunan ini diperbuat daripada besi. Ianya memerlukan dua orang pekerja untuk memasukkan benang ke dalam karat dengan menggunakan '*picker*'. Masa yang diambil untuk mengarat ialah lebih kurang sehari hingga dua hari. Bagi proses menyapok, sekali lagi benang-benang loseng ini akan melalui gigi jentera. Namun yang berbezanya adalah gigi jentera melekat pada kek. Untuk menyapok benang memerlukan dua orang untuk melakukan dan mengambil masa sehari hingga dua hari.

Untuk tenunan biasa ini, proses menyolek tidak diperlukan kerana kain ini terdiri daripada kain kosong dan tidak mempunyai motif kecuali pada tenunan pijak karat empat. Terdapat corak-corak halus timbul sepanjang permukaan kain dengan menggunakan empat kayu pijak karat. Tenunan ini lebih rumit dan sukar jika dibandingkan dengan kain tenun kosong (lihat plat 59a, 59b, 59c, dan 59d).

Kek yang digunakan adalah kek Siam dan hanya memerlukan seorang saja untuk menyiapkan kain tenun. Torak dan peleting yang digunakan adalah berbeza dengan torak dan peleting untuk songket yang diperbuat daripada kayu. Tenunan biasa lebih mudah daripada menenun songket dimana seorang penenun boleh menyiapkan satu atau dua helai sampin sehari.

#### 4.3 Pembentukkan Corak Dan Warna

Pembentukan reka corak dan warna dalam tenunan biasa ditentukan oleh warna benang-benang yang diatur pada kayu penggulung serta benang balas (pakan).

##### 4.3.1 Satu warna (*plain*)

Bagi benang pakan dan loseng yang sama warna maka terhasilah kain tenun satu warna. Sebaliknya jika benang loseng satu warna dan benang pakan satu warna yang lain maka terbentuklah warna campuran yang mana warna benang pakan akan lebih jelas. Namun jika diperhatikan dari arah yang berlainan (sudut  $180^\circ$ ), warna yang timbul agak berbeza dari setiap arah. Manakala jika berbagai warna benang digunakan pada benang loseng mahupun benang pakan, maka reka corak lain dihasilkan iaitu samada ianya berjalur ataupun berpetak.

##### 4.3.2 Berjalur (*stripes*)

Reka corak berjalur biasanya didapati dari perletakan benang yang lebih dari satu warna pada benang loseng dan satu warna pada benang pakan. Reka corak yang

biasa didapati adalah satu arah (*one way*) dan dua arah (*two direction*). Bagi corak yang satu arah, benang yang disusun pada kayu penggulung atau pada papan loseng adalah sama warna dan saiz perletakkannya. Jika diterbalikkan kain tersebut kedudukan coraknya sentiasa dalam keadaan yang sama. Manakala bagi yang dua arah, kedudukannya berlainan, susun atur warna benang tidak seimbang dan saiznya berbeza. Apabila diterbalikkan kain, kedudukan motif sudah berubah seperti dalam plat 60.

#### 4.3.3 Berpetak (*check*)

Pembentukan reka corak berpetak-petak juga adalah gabungan dari berlainan warna benang yang disusun pada loseng dan juga pakan seperti dalam plat 61. Corak Muar petaknya lebih besar dan corak Bugis petaknya halus-halus. Sebagaimana corak berjalur, corak petak-petak juga tedapat dalam satu arah dan dua arah yang berlainan. Reka corak yang sama arah adalah mempunyai saiz kotak yang sama besar saiznya, biasanya terdapat pada kain Bugis. Manakala bagi yang dua arah mempunyai petak-petak yang tidak sama besarnya yang biasa terdapat dalam kain corak Muar serta Pahang seperti dalam ilustrasi 9.

#### 4.4 Perletakkan Reka Corak Motif Songket

Sebagaimana yang dijelaskan dalam bab dua bahawa reka corak motif songket terbahagi kepada beberapa jenis. Namun demikian terdapat beberapa faktor yang menentukan perletakan atau susun atur motif tersebut. Antaranya :

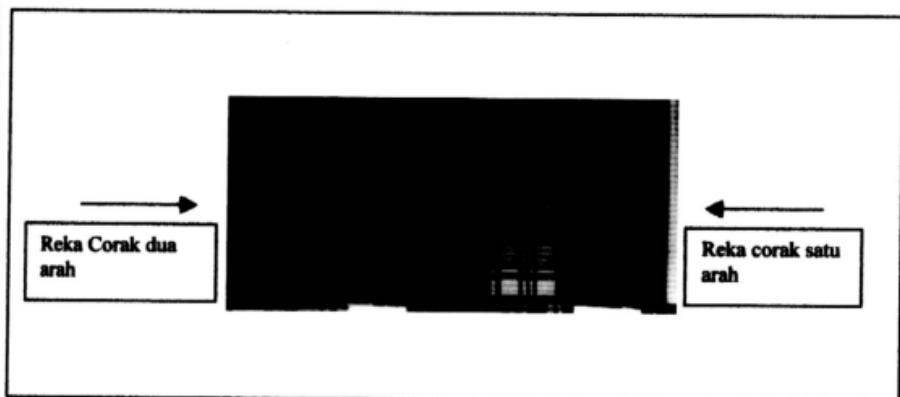
1. Bagi tenunan yang bernatarkan satu warna, susun atur corak motif songket lebih bebas berbanding dengan yang lain.
2. Kain songket yang bernatarkan jalur, perletakan corak motifnya mengikut warna jaluran kain tersebut samada melintang atau menegak. Khususnya terdapat pada badan kain.
3. Manakala bagi kain yang bernatarkan reka corak berpetak-petak, motif-motif akan diletakkan ditengah tengah samada didalam petak atau ditengah-tengah garisan yang membentuk petak-petak. Biasanya terdapat dalam corak motif pada badan kain.
4. Sebaliknya kain limar pula motif songket dipengaruhi oleh bentuk-bentuk motif limar yang dihasilkan dari proses ikat celup benang. Motif songket mestilah sama dengan motif limar. Manakala dibahagian kepala dan kaki kain biasanya tidak mempunyai corak limar, sebaliknya akan dipenuhi dengan motif-motif songket dengan lebatnya. Adakala bahagian badan kain hanya mempunyai corak limar sahaja dan motif songket hanya dipenuhi bahagian kepala dan kaki kain sahaja.

Seperti kain limar, songket juga mampunya unsur-unsur kaligrafi Arab khususnya seperti yang terdapat pada pakaian raja-raja Melayu dan juga pahlawan Melayu. Sudah tentu proses menyolek motif dan menenun amatlah rumit kerana ia bukan sahaja ditenun secara terbalik, malah huruf-huruf tersebut juga perlu diterbalikkan dari kedudukan asalnya. Malahan penenun begitu teliti dalam memastikan huruf serta ayatnya sentiasa dalam keadaan betul bacaannya supaya tidak lari maknanya.

Bagi motif yang bercorak penuh, pakan emas akan dikapoh bersama-sama benang biasa dan diulang-ulang sehingga selesai seloseng. Pada bahagian motif dipermukaan (muka hadapan) songket dipenuhi dengan benang-benang emas. Pada bahagian bawah (belakang) kain kedudukan benang-benang emas terdapat disebaliknya yang tidak putus-putus mengikuti benang pakan biasa hingga ke hujung tepi kain dan pusing balik kebahagian tepi satu lagi seperti dalam plat 62a dan 62b.

Manakala bagi motif bertabur, susunan motif yang dibuat adalah satu-satu dengan mencolek benang dengan menggunakan jarum colek benang (cuban). Perbezaannya antara permukaan atas kain, motifnya dipenuhi dengan sulaman benang emas. Sebaliknya pada bahagian bawahnya benang-benang emas ini berpatah balik hanya di bahagian motif tersebut sahaja khususnya bagi motif yang besar-besar bentuknya seperti dalam plat 63a dan 63b.

**Ilustrasi 9 Reka Corak Berpetak Satu Dan Dua Arah Pada Kain Tenunan Tradisional**



**Plat 59a Menggunakan 4 Pijak Karat**



**Plat 59b Benang Melalui 4 Gigi Jentera**



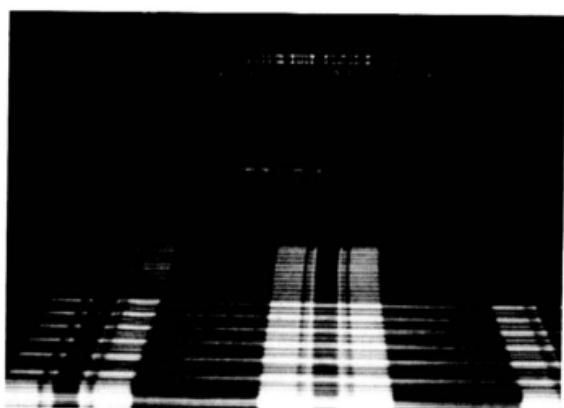
Plat 59c Sampel Bunga Di Bahagian Kuning



Plat 59d Permukaan Timbul Karat 4



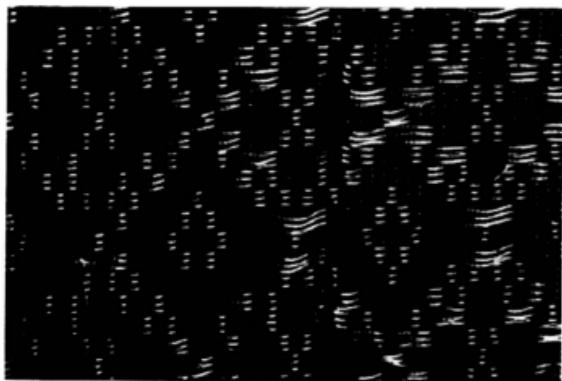
Plat 60 Susunan Benang Loseng Untuk Corak Berjalus Dan Menggunakan Benang Pakan Satu Warna Sahaja



Plat 61 Corak Petak Yang Berlainan Benang Antara Benang Loseng Dan Benang Pakan



**Plat 62a Kedudukan Benang Emas Di Bahagian Muka Kain Songket Corak Bunga Penuh**



**Plat 62b Kedudukan Benang Emas Di Bahagian Bawah Kain Songket Corak Bunga Penuh**



Plat 63a Kedudukan Benang Emas Di Bahagian Muka Kain Songket Corak Bunga

Bertabur



Plat 63b Kedudukan Benang Emas Di Bahagian Bawah Kain Songket Corak Bunga

Bertabur

## 4.5 Ragam Hias Tekstil

### 4.5.1 Gerus

Gerus merupakan satu seni menggosok atau mengilap kain bagi menambahkan lagi seri kain lama atau untuk ditelepukkan dengan serbuk emas. Seni gerus dikatakan berasal dari Sulawesi dan diperkenalkan ke Tanah Melayu melalui pedagang-pedagang Bugis di abad ke 16 dan ke 17. Menggerus dilakukan pada kain tenunan kosong yang halus terutamanya kain Bugis yang terkenal dengan kehalusan tenunannya hingga tidak kelihatan urat-urat kain.

Tujuan menggerus adalah bagi mengilap, melicin dan memadatkan benang-benang kain seperti dalam plat 64. Selain dari itu menggerus dapat menjadikan kain lama yang hendak dipakai tidak berkedut. Sebaliknya kelihatan baru dan berkilau-kilau. Warna tampak lebih cerah dan bercahaya terutama bagi kain benang emas dan perak. Menggerus songket banyak dilakukan di Kelantan dan Terengganu khususnya bagi songket yang coraknya bunga bertabur supaya kain latar (tanah) berkilau seperti baru. Terdapat empat kaedah menggerus iaitu gerus kodi, gerus mentah, gerus masak dan gerus layang.

Gerus kodi dilakukan pada kain yang lebih murah dan baru siap tanpa menggunakan sebarang lilin sambang. Gerus mentah lazimnya dilakukan untuk menelepuk kain yang lama supaya kelihatan baru dan lebih berkilat. Kain yang hendak digerus perlu dikanji terlebih dahulu dan disapukan dengan sedikit lilin. Gerus layang pula dilakukan setelah kain sudah ditelepuk yang bertujuan untuk

memadatkan terapan perada emas. Manakala gerus masak pula dibuat pada kain songket dan tenunan. Kain yang hendak digerus perlu dikanji terlebih dahulu. Kanji ini diperbuat daripada tepung ubi kayu, tepung beras atau pulut hitam. Selepas dikanji, kain dijemur dengan cara meregangkannya menggunakan dua batang kayu atau buluh sehingga kering. Gerusan ini biasanya dilakukan semasa cuaca panas.

#### 4.5.1.1 Peralatan Yang Digunakan Untuk Menggerus

- i. Kayu alas : Kayu yang digunakan adalah dari kayu putat, jelebu, leban, asam gelugor dan jelutong. Berukuran antara 150 cm hingga 180 cm. Mengikut kesesuaian menggerus.
- ii. Batang jorang : digunakan batang pinang, nibung dan buluh
- iii. Siput gerus : Siput yang digunakan adalah siput laut yang dipanggil siput gerus '*cowrie shell*'. Siput tersebut perlu licin kulitnya dengan keberatan yang sederhana. Siput perlu ditukar jika sudah lama digunakan dan adanya kesan haus bagi mengelakkan kain terbakar atau koyak.
- iv. Lilin sambang (lebah) : Lilin ini merupakan campuran kepada lilin biasa dengan nisbah 1: 2 atau 2:2. Sebelum mengerus campuran ini perlu disapu rata pada permukaan kain.
- v. Damar batu : Damar digunakan untuk menyapu permukaan kayu yang dilorah (berlongkang) sebelum kain diletakkan diatasnya.

Kain yang sering digerus ialah kain songket, kain tenunan benang halus daipada sutera atau kapas, cindai, samarinda, limar atau kain dari benang nenas. Pakaian yang biasa digerus terdiri dari sarung sampin, setanjak, baju serta seluar.

#### 4.5.1.2 Penyediaan Bahan Cuci dan Kanji

- i. Kanji – Kanji diperbuat dari tepung ubi yang dimasak pekat. Kanji yang elok diperolehi dengan mencampurkannya dengan air terlebih dahulu dan dikacau kemudian dipanaskan sambil dikacau selalu sehingga masak likat.
- ii. Buah relak - Digunakan sebagai bahan pencuci seperti sabun, digunakan juga untuk mencuci rambut, barang kemas dan lain-lain.
- iii. Daun betik atau rambutan - digunakan untuk menahan warna kain dari turun.
- iv. Limau nipis – untuk mencuci sutera (100 % sutera asli) juga dapat mengelakkan kain sutera dari serangga perosak serta untuk melembabkan kain. Kain direndamkan selama lebih kurang sepuluh minit.

#### 4.5.1.3 Kaedah Mencuci Kain

Kain tersebut dicuci secara tradisi terlebih dahulu sebelum digerus. Kain tersebut direndamkan terlebih dahulu dalam air bersih beberapa minit kemudian diangkat dan dikembangkan dan tidak boleh diperah sekuat-kuatnya, sekadar diperah-perahkan sahaja. Kemudian ambil air yang bersih sekadar paras kain dan perahkan setengah atau sebiji limau. Masukkan kain dan balik-balikkan kain tersebut. Selepas itu dibersihkan pula dengan buah relah untuk menghilangkan bahan kotoran dengan melenyekkan sebiji relak pada kain sehingga berbuih. Kain tersebut tidak diperah dan dimasukkan ke dalam bekas yang berisi kanji. Semua bahagian perlu dikanji dan rata sebelum disidai. Cara menyidai ialah dengan memasukkan dua batang kayu ke dalam kain tersebut bagi meregangkannya. Ini bertujuan supaya kain tersebut tidak berkedut bila kering. Tepi kain perlu diurut-urut supaya tidak melekat dan tidak berkelepet dan mesti dikeringkan sebelum malam. Mengikut En Wan Yahya<sup>9</sup>

mencuci kain gerus ada pantang larangnya dimana ia tidak boleh dilakukan selepas waktu zohor. Kemungkinan peraturan yang dikenakan ini untuk memastikan kain itu sempat kering sebelum malam tiba.

Apabila kering kain bolehlah digerus. Sebelum menggerus kain tersebut disapukan dengan lilin sambang mengikut  $45^{\circ}$  pada keseluruhan permukaan kain. Menggerus perlu mengikut pakan kain. Pastikan longkang di kayu alas mengikut lekuk siput gerus bagi mengelakkan terjadinya belang harimau. Di mana bahagian digerus membentuk dua jaluran gerus yang akan merugikan masa. Jangkamasa untuk menyiapkan sehelai kain sarung, kain sampin dan lain-lainnya bergantung kepada kemahiran menggerus. Peralatan dan proses menggerus dilampirkan dalam lampiran 3.

#### 4.5.2 Telepuk

Asal usulnya tidak dapat dikesan dengan tepat namun dipercayai berasal dari Sulawesi yang dibawa ke Tanah Melayu oleh pedagang-pedagang Bugis di antara abad ke 17 dan ke 18. Pada masa dahulu telepuk hanya dipakai oleh kaum kerabat diraja sahaja dan lenyap begitu sahaja selepas perang dunia kedua. Kebanyakan kain yang ditelepuk adalah halus dan lembut seperti kain Bugis dengan warna yang gelap atau merah dan boleh juga ditelepukkan ke atas kain batik (lihat plat 65).

Seni telepuk adalah satu cara menghias kain dengan menggunakan serbuk emas yang merupakan kesenian tertua di Tanah Melayu. Menurut Encik Roni<sup>10</sup>, Sebelum serbuk emas digunakan, orang-orang Melayu menggunakan kulit manggis yang

dihancurkan dan dijadikan serbuk untuk ditelepuk diatas permukaan kain. Keindahan telepuk sering disebut-sebut dalam hikayat-hikayat lama seperti berikut :

‘tengkolok bernama tengkolok alang,

tepi bertelepuk perada terbang...’.

Peralatan yang diperlukan ialah acuan kayu atau tembaga membentuk motif yang halus diukir timbul di permukaan acuan tersebut. Keseluruhannya motif adalah bercorak tradisional seperti pucuk rebung, tampuk manggis, bunga bintang dan pelbagai motif yang berilhamkan alam semulajadi. Selain dari itu diperlukan sudip untuh membancuh, gum Arab bercampur bawang putih dan serbuk emas atau dipanggil perada.

Sebelum kain itu ditelepuk, terlebih dahulu digerus bagi melicinkan dan memperhaluskan permukaan kain. Permukaan yang kasar dan berurat tidak berapa sesuai untuk ditelepuk. Manakala acuan motif direndamkan dalam air telebih dahulu dan dikeringkan.

Gum Arab dicampurkan dengan sedikit air dan dimasakkan bersama-sama bawang putih yang dititik. Fungsi bawang putih masih belum diketahui, namun yang jelasnya bawang putih ini melekat-lekat. Gam yang sudah sebatи diambil secalit dengan sudip buluh dan disapu pada lengan sehingga kelihatan sedikit berbuih. Acuan motif yang dikehendaki ditekapkan ke atas gam yang telah disapu pada lengan tadi. Keseluruhan permukaan bahagian ukiran perlu disaluti gam dengan rata. Jika terlalu tebal bentuk dan corak ukiran akan tenggelam. Kain yang

hendak ditelepuk perlu diletakkan ke atas permukaan keras dan rata. Acuan motif kemudiaanya diterapkan ke atas permukaan kain tersebut. Setelah itu terapkan perada emas ke atas corak yang bergam tadi dengan perlahan-lahan. Bahagian yang tidak terkena emas dibersihkan dengan jari dan hanya tinggal perada emas yang melekat mengikut corak yang telah diterapkan tadi. Hiasan telepuk ini biasanya didapati pada kain-kain sarung, baju dan seluar lelaki atau tengkolok. Proses menelepuk kain gerus ditunjukkan dalam lampiran 4.

#### 4.6 Batik

Batik merupakan satu kaedah pewarnaan atau pencorakkan kain yang didapati dari berbagai teknik. Bermula dari proses ikat-celup benang atau kain siap hingga kepada proses penerapan, pelukisan atau pemberusan lilin atas permukaan kain, pencelupan dan perebusan kain. Oleh kerana ianya melibatkan proses yang berulang-ulang dan dilakukan dengan tangan, kemahiran dan kepakaran serta pengawalan mutu yang rapi amat diperlukan.

Seni membatik dirantau ini telah menjalani perkembangan yang panjang sejak terciptanya bahan pencelupan di India dan Cina tahun 2500 S.M. Namun di Tanah Melayu batik sering dikaitkan dengan kedatangan para pendatang dari India melalui perdagangan. Bermulanya sejarah batik tempatan adalah hasil dari pencelupan kain membentuk kain pelangi pengaruh teknik ‘Bhadana’ dari India tanpa menggunakan lilin. Asal usulnya masih menjadi tandatanya kerana teknik pencelupan atau pewarnaan kain yang sama juga terdapat di Turki, Mesir dan Iran, tetapi sesetengah mengatakan di Negeri Cina dan India adalah mula-mula membuat batik.

Sejarah batik di Tanah Melayu adalah sejajar dengan perkembangan proses mencelup benang untuk tenunan ikat yang secara tidak langsung memperkembangkan teknik pencorakkan kain seperti batik pelangi. Perubahan batik tempatan dipercayai bermula sejak Kerajaan Sriwijaya dan kedatangan orang-orang Jawa ke Pantai Timur dengan membawa bersama kaedah mencorakkan permukaan kain putih yang telah siap ditenun. Munsyi Abdullah (1966), dalam bukunya ada mencatatkan bahawa orang-orang Kelantan khususnya kelas atasan telah mengenali dan memakai kain batik dari Indonesia :

‘Maka adalah sifat orang itu, saya lihat mukanya bulat, tiada tinggi tiada rendah dan tubuhnya gempal-gempal, kulitnya puteh kuning, dan pakaianya kain Bugis hitam, tiada berbaju dan saputangannya batek bang’.

Dari abad ke 19, Masyarakat Kelantan telah mengenali kain-kain seperti batik Jawa dan kain Bugis. Pada keseluruhannya terdapat beberapa kaedah membatik yang dipraktikkan oleh pembatik-pembatik di Kelantan pada masa dulu iaitu batik pelangi, batik cop atau batik pukul, batik tulis atau batik canting dan batik stensil.

#### 4.6.1 Ikat Celup Pelangi

Proses ikat celup menghasilkan kain pelangi yang berbagai warna dan corak mengikut ikatan. Kain pelangi merupakan kain yang diberi warna dengan cara mengikat bahagian tertentu dengan kemas mengikut corak yang dikehendaki dan kemudiannya dicelupkan kedalam sesuatu warna. Ini menyebabkan bahagian yang diikat tadi

tidak terkena warna celupan dan kekal dalam warna asal. Batik pelangi terdapat dua jenis iaitu ;

- i. Batik pelangi satu warna: Kain Pelangi jenis ini biasanya motif berwarna putih dengan warna tanah satu warna. Corak-corak yang biasa dibuat ialah seperti daun celagi, bulan bintang, bunga dan sebagainya dan untuk dibuat selendang sahaja. Fabrik yang digunakan adalah dari fabrik nipis samada dari kapas atau sutera seperti dalam plat 66.

Cara membuatnya dengan mengukir motif pada umbuk pisang atau sarang kayu (biasanya berukuran lebih kurang 2 in. x 3.5 in, 2 in. x 2 in. dan 5 in. x 3 in.). Sarang bunga ini ini diukir mengikut bentuk motif (*outline*). Kemudian dibancuh kanji dengan pekat dan disapu diatas saf (*pad*). Sarang bunga tadi diterapkan keatas saf dan diterap ke atas kain. Rangka bunga yang diterap tadi dijahit mengikut garisan motif dan diperut. Setelah itu dibungkus dengan kelopak daun pinang, atau upih pinang, atau kelopak pisang yang telah dijemur kering (disepat dan diambil bahagian dalamnya sahaja) dan diikat dengan benang supaya tidak diresapi bahan pencelup. Kain tersebut dicelupkan dalam pewarna asli dan dibuka ikatannya setelah kering. Motifnya akan terserlah berwarna putih asal kain.

- ii. Pelangi yang berwarna-warni: Kain pelangi seperti ini mempunyai berbagai warna yang bercampur hasil dari celupan beberapa kali yang dilakukan seperti dalam plat 67. Ciri-cirinya yang nyata ialah warna

yang terbentuk berdasarkan berapa kali ia dicelup. Begitu juga corak atau motif yang timbul adalah berdasarkan teknik ikatan. Berbagai serat asli yang tidak menyerap warna digunakan untuk mengikat corak-corak tersebut. Antaranya adalah seperti serat dari pohon gebang, serat batang pisang, serat buluh atau pucuk pinang. Warna celupan bermula dengan warna cerah ke warna tua. Sebagai contohnya celupan pertama adalah warna kuning kemudian diikat bahagian tengah, kemudian dicelup pula dengan warna biru dan diikat pula, manakala bahagian warna yang bertindan antara kuning dan biru akan membentuk warna hijau. Begitulah seterusnya diulang dengan warna lain seperti warna merah dan sebagainya sehingga dipenuhi dengan corak yang berbagai warna. Pelangi yang berwarna warni ini biasa terdapat pada kain sarung atau selendang panjang.

#### 4.6.2 Batik Cop

Batik Cop merupakan teknik terawal yang diperakтикkan dengan menggunakan blok kayu yang diukir dan terus berkembang sehingga penggunaan lilin. Pengukir-pengukir kayu atau tukang-tukang membuat rumah, istana atau perahu telah mengilhamkan pembatik untuk membuat blok kayu yang diukir sebagai alat untuk mengecop. Pada masa itu hanya kain batik sarung untuk wanita sahaja dibuat batik cop dengan berwarna hitam dan putih sahaja. Reka coraknya rengkas berbentuk bunga-bungaan dan awan larat. Kaedahnya dengan menerap blok-blok kayu ke atas pewarna dan dicop terus ke permukaan kain putih.

Dari proses cop ini seterusnya diperkembangkan menggunakan blok-blok tembaga dan besi dengan menggunakan bahan lilin. Blok-blok ini dicelup kedalam lilin cair dan diterapkan keatas kain dan diulang beberapa kali sehingga memenuhi kain tersebut dengan berbagai motif. Kemudian kain dicelup ke dalam bahan pewarna. Bagi warna pertama, warna muda dicelup dan diikuti dengan warna-warna yang lebih gelap sehingga ke warna terakhir. Kemudian kain tersebut direbus bersama air yang bercampur abu soda. Pada masa dahulu tukang-tukang batik lebih gemar menggunakan sarang tembaga kerana ia tahan panas dan lebih berat berbanding dengan sarang besi. Sarang besi amat mudah berkarat tetapi kos pembuatannya lebih murah. Sarang-sarang ini akan disimpan bersama lilin yang membeku diukiran motif supaya tidak mudah rosak.

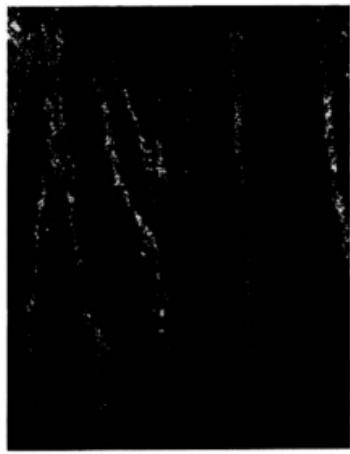
Pada tempat menerap dilapiskan beberapa lapisan termasuk pelepas pisang yang dipanggil meja pukul atau meja terap. Lapisan ini terdiri dari kain guni, sekam padi kemudian kelopak pisang yang berfungsi menyejukkan lilin yang dipukul. Batang pisang ini diproses terlebih dahulu dengan mengawetnya iaitu dengan merendamkannya ke dalam air yang bercampur garam beberapa hari untuk melembut dan membuang getahnya. Setelah kain diletakkan diatas meja pukul, sarang tadi dicelup kedalam lilin cair yang dimasak dalam dapur pukul yang dibuat sendiri oleh tukang batik. Dapur ini mempunyai nebeng, kuda, tunku tempat meletakkan kuali dan dapur tempat memasak dan memanaskan campuran lilin yang akan dipukul. Setelah semua bahagian kain telah diterap dengan terapan pertama, kain itu dimasukkan kedalam palung pencelup warna. Kemudian diikuti dengan terapan kedua serta diulang-ulang sehingga siap. Lampiran 5 menunjukkan peralatan dan proses membuat batik cop.

Setelah siap kain-kain ini dijemur ditempat yang teduh dan dilendikkan dengan menggunakan gelinsing (mesin pelendik kain). Batik jenis ini digunakan untuk membuat kain sarung.

#### 4.6.3 Batik Conteng atau Batik Lukis

Batik conteng merupakan kaedah yang terkemudian sekali di Tanah Melayu. Penggunaan peralatan tembaga yang dipanggil canting memperlihatkan kehalusan dalam penggunaannya. Canting adalah seakan-akan sebuah corong yang mempunyai cawan kecil ditengah-tengahnya sebagai tempat mengisi lilin cair, mempunyai lubang dan ukurannya terdapat dalam berbagai saiz. Lilin yang cair dimasukkan kedalam canting dan dilukis mengikut corak yang dikehendaki diatas permukaan kain. Lilin ini berfungsi menghalang warna dari terkeluar dari coraknya. Kemudian warna disapu pada kesemua motif yang dilukis dengan lilin dan juga latar belakangnya.

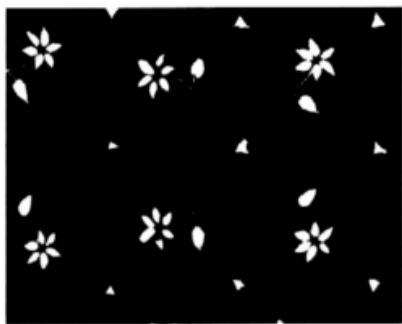
Apabila kering ia disapu ataupun dicelup dengan bahan penahan warna (*fixer*) serta direbus bagi menanggalkan lilin. Jika kesan retak dikehendaki, lilin yang disapu pada permukaan kain tadi dipecah-pecahkan bagi membolehkan warna-warna melalui rekahan lilin tersebut.



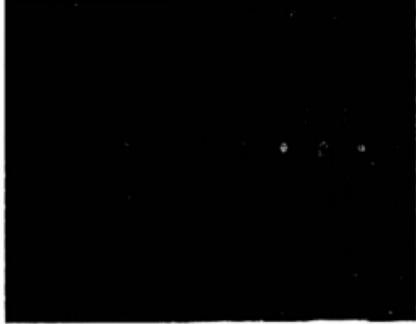
Plat 64 Kilauan Kain Gerus



Plat 65 Kilauan Emas Telepuk



Plat 66 Batik Pelangi Satu Warna



Plat 67 Batik Pelangi Berwarna Warni



Plat 68 Batik Cop

#### 4.7 Kaedah Pembuatan Kostum Tradisional Melayu

##### 4.7.1 Perancangan Reka Bentuk

Biasanya pakaian tradisional Melayu terbentuk dari kain yang sudah siap ditenun. Samada ia dirancang dari awal tenunan lagi (peringkat pewarnaan benang) atau pun semasa pembentukan motif. Namun pada asasnya ia dibentukkan menjadi sehelai kain terlebih dahulu (iaitu lebih kurang empat meter kain) dan kemudiaannya baru dipotong dan dijahit mengikut pola pakaian yang dikehendaki. Oleh kerana pola pakaian tradisional adalah terdiri dari bentuk lurus atau serong sedikit sahaja, ia memudahkan perancangan pola keatas kain yang hendak dipotong. Tukang-tukang jahit pada masa dahulu terus memotong kain tanpa menggunakan kertas pola sebagaimana sekarang. Namun ianya memerlukan kepakaran dalam merancang penggunaan kain tersebut kerana cara pemotongan kain itu akan mempengaruhi siluet serta kedudukan corak pada pakaian apabila siap nanti. Oleh sebab itu sebelum kain tersebut dipotong, reka bentuk pakaian itu perlu ditentukan terlebih dahulu samada baju kurung, kebaya atau sebagainya. Malah ianya berhubungkait dengan kain yang hendak digunakan kerana pemilihan kain perlulah bersesuaian dengan bentuk pakaian yang dikehendaki.

#### 4.7.1.1 Pemilihan Kain.

Pada masa dahulu terdapat banyak larangan-larangan dalam adat berpakaian dalam masyarakat Melayu. Di antaranya seperti penggunaan warna, cara pakai serta jenis kain yang digunakan khususnya pada rakyat biasa. Mereka hanya dapat memakai pakaian yang diperbuat dari kapas dengan warna-warna yang tertentu sahaja. Sebaliknya golongan bangsawan atau kerabat diraja lebih mewah memakai pakaian dari bahan yang mahal yang diperbuat dari sutera asli, limar serta songket yang berwarna warni. Jesteru itu jelas sekali ianya amat mempengaruhi corak pemakaian, reka corak, motif dan penggunaan kain.

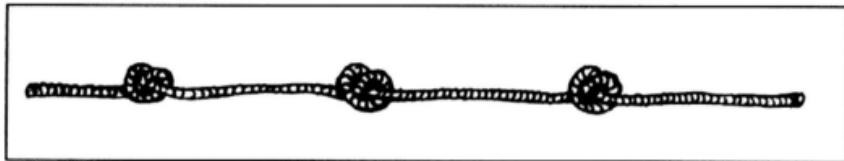
Kain dari tenunan biasa dan tidak bercorak adalah sesuai bagi sebarang bentuk pakaian. Bagi yang bercorak jalur selalunya dijadikan pakaian lelaki samada baju, seluar ataupun sedondon. Manakala corak petak-petak dijadikan pakaian untuk wanita dan lelaki sesuai dengan reka bentuk pakaian yang tertentu sahaja. Kain bercorak limar hanya dijadikan sarung, namun ada juga kadang-kadang dijadikan pakaian untuk golongan atasan atau pakaian pengantin sahaja. Kebanyakkhan corak limar songket dijadikan pakaian yang tidak berjahit seperti selendang, punca potong atau kain panjang. Penggunaan songket lebih kepada pakaian lengkap dengan lima atau tiga persalina bagi lelaki dan wanita. Kedudukan motif pada kain dapat menentukan pola pakaian. Pada kebiasannya reka corak motif yang berbentuk ‘*border*’ lebih terhad penggunaanya dan perlu dirancang dengan lebih teliti jika tidak pakaian itu tidak akan menarik.

#### 4.7.1.2 Kaedah Mengukur

Kaedah pengukuran adalah sangat rengkas dan ukuran yang diambil hanya pada bahagian-bahagian tertentu sahaja. Antara peralatan yang digunakan adalah seperti tali, kayu atau menggunakan anggota badan (seperti jengkal dan depa). Tali bisanya digunakan untuk mengukur lilitan atau keliling seperti bahagian dada, pinggang dan punggung. Kaedahnya ialah dengan menyimpulkan benang atau tali tersebut mengikut jumlah ukuran yang telah diambil. Simpulan yang berlainan dibuat untuk bahagian-bahagian yang berlainan pada tali tersebut. Oleh yang demikian beberapa simpulan akan didapati pada satu utas tali mengikut bahagian-bahagian ukuran yang telah diambil seperti dalam ilustrasi 10a.

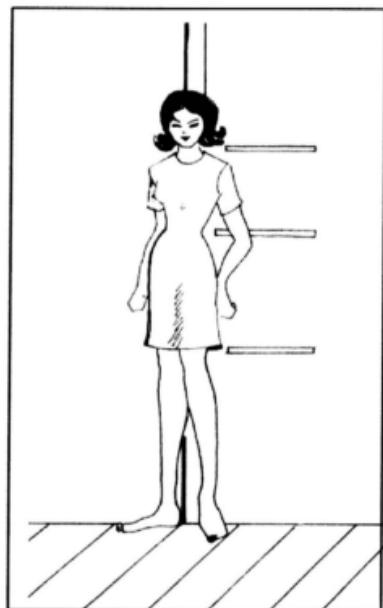
Manakala bagi ukuran tinggi atau ukuran laboh atau panjang baju pula seseorang itu dikehendaki berdiri di tiang rumah atau tiang pintu untuk diambil ukurannya. Ukuran yang dikehendaki ditanda pada tiang tersebut seperti dalam ilustrasi 10b kemudiannya dijengkal dengan jari untuk diterjemahkan kiraannya pada kain untuk dipotong. Kaedah mengukur di atas kain ialah dengan menjengkal menggunakan jari atau siku (depa/hasta). Cara pengiraannya adalah sangat mudah, bagi ukuran keliling formulanya ringkas iaitu dengan membahagikan pada empat jumlah ukuran tersebut. Kain yang hendak dipotong dilipat dua sahaja iaitu separuh dari ukuran keliling.

Ilustrasi 10a Kaedah Mengukur Ukuran Lilit Dengan Menggunakan Tali



Tiap-tiap simpulan mempunyai ukuran tertentu (ukur lilit Pinggang, punggung dan sebagainya)

Ilustrasi 10b Kaedah Mengukur Labuh Baju Dengan Berdiri Di Tiang Rumah



#### 4.7.1.3 Kaedah Memotong

Setelah jenis kain dan reka bentuk pakaian ditentukan beserta ukuran badan telah diambil, tukang jahit mula merancang pembahagian kain yang perlu dipotong. Pada masa dahulu formulanya amat ringkas. Semua ukuran keliling seperti dada, pinggang punggung dibahagi empat sahaja. Ukuran panjangnya diambil untuk laboh baju, kain, seluar dan lengan. Kain yang hendak dipotong dilipat dua samada mengikut ira kain atau sebaliknya bergantung pada pola pakaian atau perletakan motifnya.

Pada kebiasaan pola asas pakaian tradisional adalah berbentuk geometrik dan berpanel-panel. Bentuk-bentuk panel yang selalu ditemui adalah empat segi sama, empat segi tepat, tiga segi atau empat segi serong. Bahagian depan dan belakang baju ataupun seluar dipotong sama ukurannya. Begitu juga kaedah potongan polanya hanya dilipat dibahagian bahu (depan dan belakang tidak berasingan panel), diikuti dengan pola lengan serta tepi seluar. Sebagai contohnya kesemua jenis baju kurung lelaki dan perempuan (kecuali baju kurung Riau-Pahang) tiada berjahit (sambung) di bahagian bahunya.

Setelah siap dipotong, kain tersebut tidak boleh dibiarkan lama tanpa berjahit kerana kain tenun biasanya benang bahagian tepinya mudah terburai dan tercabut. Oleh yang demikian ia perlu dijahit secepat mungkin. Oleh yang demikian sesorang tukang jahit amat perlu memahami sifat-sifat kain tenunan sebelum kain tersebut dipotong khususnya songket.

## 4.7.2 Peralatan Jahitan

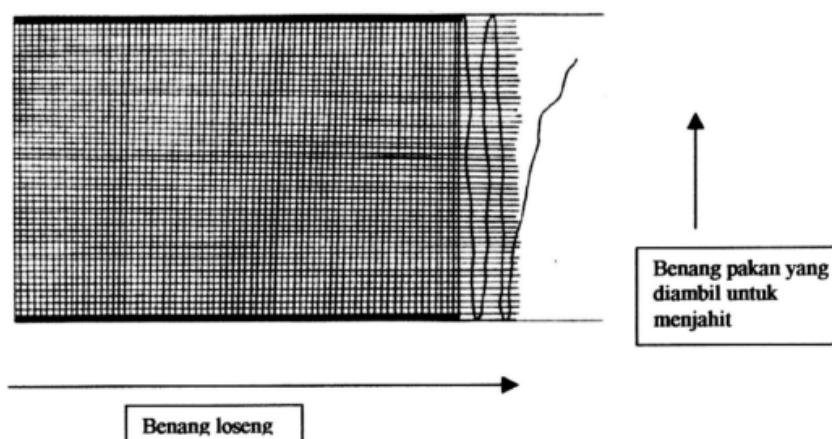
### 4.7.2.1 Benang Untuk Menjahit Pakaian

Pada asasnya pada masa ini benang yang digunakan untuk menerun adalah berbeza dengan benang yang digunakan untuk menjahit. Sebaliknya pada masa dahulu benang yang sama digunakan untuk kedua-dua tujuan tersebut. Benang tenun samada dihasilkan sendiri oleh penduduk tempatan atau diimpot khususnya benang kapas, sutera dan metal. Walaupun demikian penduduk tempatan telahpun menggunakan benang-benang dari bahan-bahan tempatan seperti : dari serat nenas, urat-urat batang pisang untuk menjahit pakaian. Benang-benang yang digunakan untuk menjahit pakaian tidak memerlukan kuantiti yang banyak sebagaimana untuk tenunan. Oleh yang demikian tidak hairanlah jika penduduk tempatan boleh menggunakan gentian-gentian semulajadi yang mampu dibuat sendiri sebagaimana benang nenas yang amat sesuai digunakan untuk menjahit pakaian. Warnanya hampir sama dengan warna kapas tetapi ia lebih berkilat, seratnya lebih panjang serta dapat diwarnakan dengan mudah. Benang nenas didapati dari urat-urat nenas yang diperolehi dengan mengetuk-ngetuk daun nenas sehingga terserlah serat-seratnya yang panjang dan berkilau seperti dalam lampiran 6. Benangnya sangat halus dan warna aslinya dapat disesuaikan dengan sebarang warna kain.

Sesetengah tukang jahit yang mahir, mereka menggunakan benang dari kain tenun itu sendiri. Kaedahnya ialah dengan menarik keluar benang pakan yang paling akhir dari kain tenun tersebut sebanyak diperlukan untuk menjahit pakaian yang dipotong dari kain yang sama seperti dalam ilustrasi 11. Ini sudah tentu warna

yang digunakan adalah sama dan bersatu sehingga tidak dapat kelihatan mata jahitan. Ini kerana benang yang dijahit itu seolah-oleh dianyam semula bersama benang pakan dan loseng yang sedia ada pada kain tenun tersebut. Malah benang ini lebih senang dan selesa digunakan kerana ia tidak mudah berpintal apabila menjahit berbanding dengan benang-benang yang digunakan sekarang.

Ilustrasi 11 Kaedah Mengambil Benang Dari Kain Tenun Yang Telah Siap untuk Digunakan Sebagai Benang Jahit



#### 4.7.2.2 Benang Sulam

Pakaian tradisional Melayu sememangnya dihias indah dengan sulaman-sulaman tangan yang begitu halus dan beranika corak. Dari sumber-sumber etnografi yang dianalisa menunjukkan berbagai kaedah jahitan didapati beserta berjenis benang sulam digunakan. Biasanya benang sulam yang digunakan ialah benang satin, mastuli dan metal yang didapati dari luar negeri khususnya dari India, Cina dan Jepun.

Bagi sulaman biasa digunakan benang satin kerana ianya lebih lembut dan berkilat untuk membentuk reka corak sulaman atau benang mastuli. Manakala benang metal adalah terdiri dari benang perak atau benang emas. Benang metal yang digunakan untuk sulam adalah sama dengan benang yang digunakan untuk tenunan songket kecuali mutunya sahaja yang berbeza. Benang metal yang digunakan oleh penyulam pada zaman dahulu adalah dari emas atau perak tulin yang mana ianya tidak luntur dan sentiasa berkilat. Selain dari itu benang metal ini didapati dalam bentuk kawat, benang kelengkang yang pipih dan tipis serta benang pintal yang akan dibincangkan dengan lebih jelas dalam tajuk sulaman.

#### 4.7.2.3 Jarum

Penggunaan jarum untuk membuat pakaian sudah lama digunakan namun dalam bentuk yang berlainan tetapi tujuannya adalah sama. Bermula dari penggunaan batu, kayu dan tulang hingga ke kepada metal, reka bentuknya sentiasa berubah mengikut bentuk yang lebih baik dan praktikal. Jarum telah digunakan sebelum abad ke 15 lagi di Barat namun yang jelasnya ia mula dipasarkan pada abad ke 15 untuk kegunaan tempatan. Pada abad ke 16 jarum yang lebih praktikal dan halus mula dikeluarkan di England dan mula diekspot ke luar negara (Bernard Lee, 1988). Sungguh pun demikian yang pastinya di Wilayah budaya Melayu Khususnya di Tanah Melayu pada waktu itu, penduduk tempatan sudah pun memakai pakaian yang berjahit dan sudah pun bersulam indah. Perkataan jarum sering terdapat dalam persuratan Melayu Lama dan sering dijadikan perumpamaan dalam pantun seloka yang menunjukkan bahawa jarum telah lama wujud di Tanah Melayu, antaranya terdapat dalam hikayat Inderaputra yang berbunyi :

Kain putih sajiannya putih,  
Belum habis jarumnya hilang.  
Jika dipandang panau yang putih,  
Tiadalah sedar nyawaku hilang.

(hlm. 164)

Pada masa dahulu jarum yang digunakan adalah sangat halus dan diperbuat dari bahan asli khususnya dari perak dan tembaga asli yang banyak diusahakan di pantai Timur. Kehalusan jarum ini dapat dibuktikan berdasarkan bahan etnografi yang terdapat di muzium-muzium yang mana masih jelas kelihatan kehalusan mata jahitan yang ada pada pakaian-pakaian lama. Kehalusan jarum tersebut dapat dilihat dari kedudukan mata jahitannya yang rapat-rapat, halus yang kadang-kadang kesan jahitannya tidak kelihatan langsung khususnya pada kain sutera lama. Selain dari itu juga didapati manik-manik yang disulamkan pada pakaian lama mempunyai lubang yang sangat halus yang mana tidak mungkin dapat dimasuki jarum yang kasar.

Pada masa itu jarum yang digunakan bukan sahaja dari bahan-bahan asli malah ianya diperbuat oleh tukang-tukang tempatan di Pantai Timur terutamanya tukang-tukang emas, perak dan tembaga yang begitu mahir mengukir bentuknya melalui kaedah-kaedah tradisi. Pada asasnya jarum yang diperbuat dari tembaga adalah lebih keras berbanding dengan jarum dari bahan perak. Namun kedua-duanya mempunyai kelebihan berbanding dengan jarum besi yang digunakan sekarang di mana ianya cepat berkarat dan apabila sudah patah tidak boleh digunakan semula. Jarum yang diperbuat dari tembaga biasanya digunakan untuk menjahit material yang

lebih tebal dan juga sulaman. Tembaga yang digunakan ialah tembaga kuning seperti mana yang pernah dipamirkan di Singapura pada tahun 1886 dalam pamiran '*Art and Industry All Nation*' (JR Logan, 1950:33-41). Manakala jarum perak sering digunakan untuk kegunaan menjahit dan menyulam kerana ia lebih lembut berbanding jarum tembaga dan jika patah ianya boleh digunakan semula (*recycle*). Jarum tersebut dileburkan semula dan dibentuk seperti yang asal dengan melalui kaedah tradisi iaitu bahan perak tadi ditarik dalam bentuk dawai agar senang dibentuk serta menjadikan jarum itu lebih licin.

Berdasarkan berbagai teknik jahitan yang terdapat pada baju-baju lama, maka sudah tentu jarum yang digunakan adalah berbeza. Namun yang jelasnya jarum yang digunakan ini dapat dibahagikan pada dua jenis iaitu jarum untuk jahitan biasa dan satu lagi untuk sulaman. Bagi jahitan biasa samada untuk mencantum dan juga kemasan pada pakaian digunakan jarum biasa yang lurus dan tajam dihujungnya sebagaimana jarum besi yang terdapat sekarang. Manakala untuk sulaman pula bergantung pada jenis sulaman. Kebanyakkan sulaman menggunakan jarum biasa kecuali untuk sulaman tekat dan kelengkang menggunakan jarum yang berlainan bentuk. Jarum kelengkang adalah berbentuk pipih, nipis dan mempunyai dua lubang kerana benang yang digunakan adalah berbeza dari benang biasa.

#### 4.7.2.4 Gunting

Selain dari jarum dan benang, peralatan lain juga digunakan seperti untuk memotong kain sebelum ianya dijahit. Sungguhpun kekurangan bahan bukti yang jelas menunjukkan jenis peralatan yang digunakan sebelum ini, namun dapat di-

diperdayai bahawa gunting telah pun digunakan sejak dulu lagi. Sebagaimana perkataan gunting banyak disebut-sebut dalam persuratan lama serta sering dijadikan perumpamaan oleh orang-orang Melayu dulu-dulu. Antaranya ‘seperti gunting dalam lipatan’, ‘baju gunting sembilan’ serta dalam pantun-pantun lama. Mungkin juga gunting yang dimaksudkan itu adalah pisau yang digunakan untuk memotong sepetimana yang dibayangkan didalam pantun ini :

Pisau belati mengerat benang,  
Hendak menjahit dikain natal,  
Hancur hati masa terkenang,  
Airmata membasah bantal.

(Pantun bunga rampai, hlm. 92)

Namun yang jelas sekali cara lain untuk memotong kain ialah dengan cara mengoyakkannya mengikut ira kain memandangkan polanya yang lurus.

#### 4.7.3 Jenis-jenis Jahitan yang Digunakan

Keseluruhan Kostum tradisional Melayu adalah dijahit tangan. Berbagai jenis jahitan digunakan bergantung pada tempat dan jenis kain. Jahitan boleh dibahagikan kepada tiga katogeri utama.

#### 4.7.3.1 Mencantum

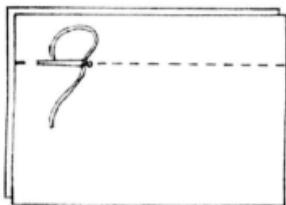
Jahitan ini merupakan mata jahitan yang digunakan untuk mencantum dua keping kain. Terdapat tiga jenis mata jahitan yang selalu digunakan oleh tukang jahit pada masa dahulu seperti dalam ilustrasi 12 iaitu :

- i. **Jahitan jelujur halus (*running stitch*)** : Jahitan jenis ini dipercayai jahitan yang mula sekali digunakan untuk menjahit pakaian. Pada masa dahulu jahitan ini sering digunakan untuk mencantum tiap-tiap bahagian supaya melekat. Mata jahitannya halus dan rapat menjadikannya kukuh. Kaedah menjahitnya ialah dengan menjahit kain itu berselang-seli atas dan bawah. Mata jahitannya adalah sama saiznya diantara satu sama lain.
- ii. **Jelujur kasar** : Jelujur jenis ini digunakan untuk menandakan garisan jahitan. Sebagai contohnya ialah seperti menandakan tempat letak poket, garisan tengah baju atau untuk menanda bahagian-bahagian tertentu untuk sementara. Mata jahitannya lebih kurang di antara 1 sm hingga ke 2 sm.
- iii. **Jelujur serong** : Kedudukan mata jahitannya adalah menyerong di bahagian atas dan menegak di bahagian bawah kain yang berbentuk sementara. Jelujur ini digunakan untuk menetapkan beberapa lapisan kain supaya ia rata, tersusun dan juga untuk menetapkan kain alas (pinggang, leher dan sebagainya).
- iv. **Jahitan kia (*back stitch*)** : Jahitan ini digunakan untuk melekatkan dua atau lebih fabrik dengan tetap dan kukuh. Ianya sangat kuat dan sangat sesuai digunakan untuk menjahit pakaian. Mata jahitannya di sebelah atas hampir sama demgam mata jahitan mesin sekarang ini dan rapat-rapat. Caranya

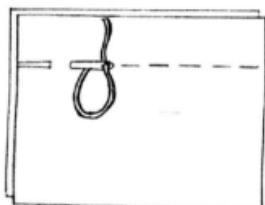
ialah dengan menjahit dari kanan kekiri seperti jahitan jelujur pada jahitan yang pertama. Kemudianya jarum dibawa balik kebelakang pada mata jahitan pertama tadi dan dijahit ke depan semula. Jahitannya kelihatan rapat-rapat antara satu sama lain manakala disebelah dalamnya ia bertindih-tindih pada arah yang sama.

- v. **Jahitan tikam jejak (*half back stitch*) :** Kegunaan mata jahitan ini adalah sama dengan jahitan kia. Ia juga berfungsi untuk menjahit lapek di bahagian tepi pakaian (*facing*) bagi menetapkannya. Kaedah menjahitnya adalah sama dengan jahitan kia Cuma jarak antara mata jahitan agak jauh sedikit. Jarum yang dibawa kebelakang dijahit setengah daripada jahitan kia.

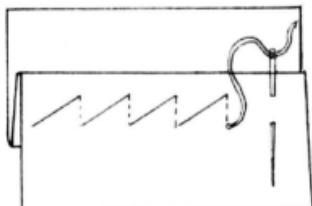
## Ilustrasi 12 Kaedah Jahitan Mencantum



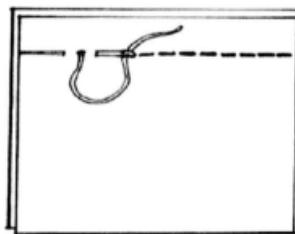
1. Mata Jahitan Jelujur Halus



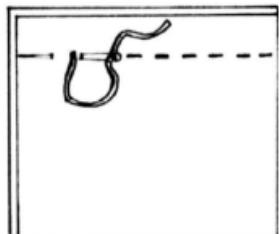
2. Mata Jahitan Jelujur Kasar



3. Mata Jahitan Jelujur Serong



4. Mata Jahitan Kia



5. Mata Jahitan Tikam Jejak

#### 4.7.3.2 Kemasan Tepi (*edging*)

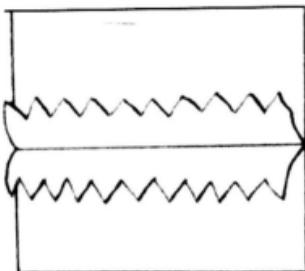
Jahitan untuk kemasan tepi atau dikenali dengan kelim digunakan untuk menyambung dua potongan fabrik atau lebih bagi mengemaskan hujung kain yang dijahit (basi kain). Fungsinya untuk menjaga tepi kain supaya tidak terburai dan kelihatan kemas. Kadang-kadang ia juga digunakan sebagai hiasan. Jenis-jenis kelim yang digunakan bergantung pada jenis kain : tebal atau nipis, tenunannya rapat atau jarang dan sebagainya. Antara kelim yang biasa digunakan pada masa dahulu ialah kelim terus atau kelim bertindih.

##### 4.7.3.2.1 Kelim Terus (rujuk ilustrasi 13)

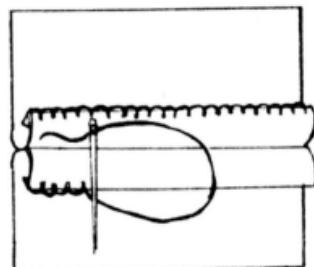
- i. Pucuk rebung : kemasan ini tidak menggunakan jahitan. Sebaliknya digunting pada hujung basi kain berbentuk pucuk rebung. Kaedah ini sesuai bagi kain yang rapat tenunannya serta benang-benangnya tidak mudah berjerumbai dan bagi pakaian yang jarang dicuci.
- ii. Kelim lilit ubi : Jahitan lilit ubi biasanya digunakan bagi kain yang mudah berjerumbai. Caranya ialah dengan menjahit dari tepi kiri ke kanan dengan jarumnya dicondongkan, Kedua-dua belah dijahit secara berasingan kecuali jika fabrik nipis digulung dan dijahit bersama kedua-dua basi kain tersebut.
- iii. Jahitan insang pari : Jahitan ini sesuai untuk fabrik yang jarang tenunannya dengan benang-benang yang mudah terjurai dan berjerumbai. Dimulakan dari kiri ke kanan dengan jarum dimasukkan di antara benang-benang yang telah dijahit.

- iv. Jahitan bungkus tepi atau jahitan pita (*binding*) : Biasanya sesuai pada fabrik-fabrik tebal. Pita digunakan untuk membungkus hujung kain. Jelujurkan pita pada hujung kain sebelah dalam dan balikkan hujung pita sebelah lagi ke sebelah luar basi kain.
- v. Jahitan lipat tepi : Kelim ini menggunakan jahitan jelujur biasa di sepanjang hujung tepi basi kain yang dilipat. Kadang-kadang dijahit sembat terus pada kain.

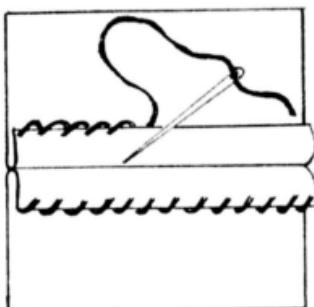
**Ilustrasi 13 Kemasan tepi (kelim terus)**



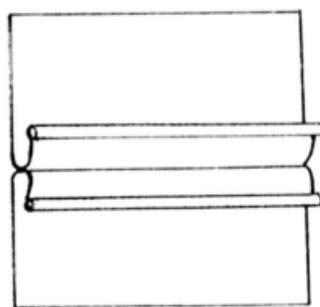
Pucuk Rebung



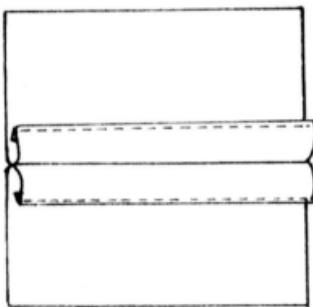
Lilit Ubi



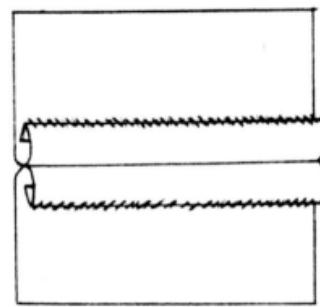
Insang Pari



Bungkus Pita



Lipat Tepi



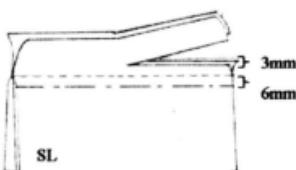
Lipat Tepi Mata Jahitan  
Melekat Pada Kain

#### 4.7.3.2.2 Kelim Bertindih (rujuk ilustrasi 14)

- i. Kelim betawi atau jahit bungkus : Kelim ini digunakan pada fabrik-fabrik nipis dan mudah berjerumbai. Kelim ini lebih halus dan teguh kerana ia mempunyai dua barisan jahitan. Lebih tahan lama dan kemas kerana tepinya yang berumbai tidak kelihatan. Ianya tidak berapa sesuai pada fabrik yang lebih tebal kerana jahitannya menjadi lebih tebal dan mengambil masa untuk dikeringkan selepas mencuci.
- ii. Tindih kasih : Kelim ini merupakan yang paling halus buatannya diantara semua jenis kelim dan sangat sesuai untuk kain-kain yang halus seperti sutera. Keistimewaananya mata jahitan bahagian luar dan dalam adalah sama dan boleh dipakai di kedua-dua belah kain tersebut. Masa yang diambil untuk menyiapkannya lebih lama dimana keseluruhan menggunakan mata jahitan sembat.
- iii. Kelim papan : Kelim papan ini lebih halus dan lebih kukuh dan mengambil masa yang agak lama kerana melibatkan dua jenis mata jahitan yang berlainan digunakan. Ianya dijahit dua kali iaitu disambung dengan jelujur halus dan kemudian disembat. Kelim ini sesuai untuk kain yang halus dan selalunya digunakan untuk menjahit baju kurung. Lebar kelim yang siap ialah lebih halus, kira-kira 3 mm hingga 4 mm dimana disebelah luar terdapat satu baris jelujur yang halus dan satu baris sembat di sebelah luar pakaian.

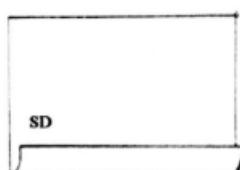
## Ilustrasi 14 Kelim Bertindih

a. Kelim Betawi

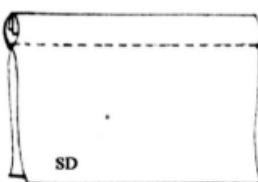


1. Temukan kedua-dua SL kain dan jelujur garisan jahitan. Jahitkan mata kia o.0mm dari garisan jahitan. Potong basi kain 3mm dari jahitan tersebut.

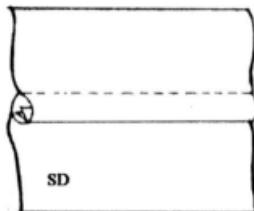
b. Kelim Tindih Kasih



1. Lipat bahagian hadapan basi kain atas ke sebelah dalam di garisan jahitan. Potong basi kain hingga tinggal 5mm.



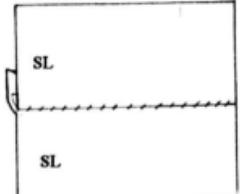
2. Cabutkan jelujur tadi dan jahitkan mata jahitan kia dari sebelah dalam kain di tempat tanda lelujur tadi.



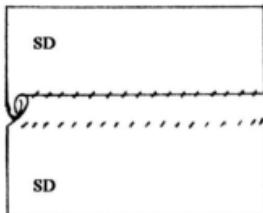
3. Buka kain tersebut dan tekankan kelim yang dah siap ke sebelah kanan kain.

SL – Sebelah Luar kain

SD – Sebelah dalam kain

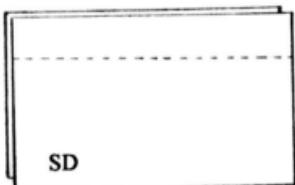


2. Cantumkan bahagian sebelah luar kedua-dua kain dan sembatkan di garisan jahitan.

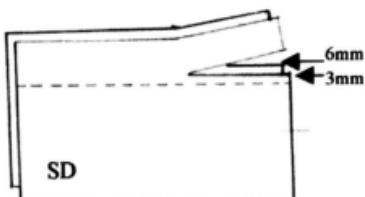


3. Lipatkan kelepek basi bawah kedalam basi kain atas dan sembatkannya.

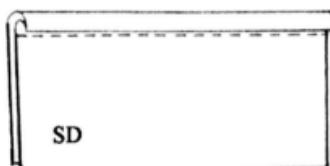
c. Kelim Papan



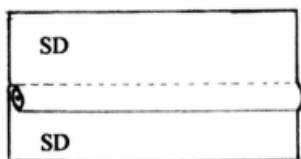
1. Temukan keduia-dua kain dan jahitkan mata jahitan kia di garisan jahitan



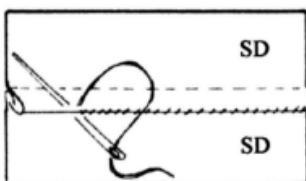
2. Potong basi kain bahagian hadapan  $0.3\text{ mm}$  dan kain belakang  $6\text{mm}$



3. Lipatkan basi belakang ke dalam basi hadapan



4. Bentukkan gelungan basi kain belakang kedala basi kain hadapan.

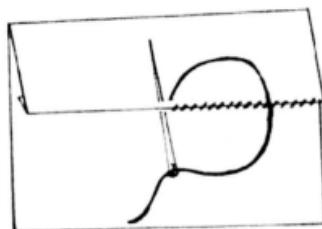


5. Sembatkan lipatan tersebut melekat pada kain hadapan.

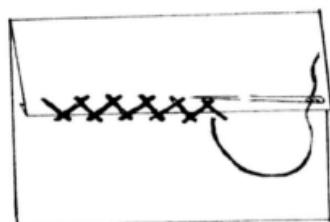
#### 4.7.3.3 Jahitan Kelepek (rujuk ilustrasi 15)

1. **Jahitan Sembat** : Lazimnya digunakan di bahagian hujung baju, lengan dan ditempat-tempat yang memerlukan kemasan pada bagian hujung basi kain. Fungsinya ialah untuk mengemaskan basi kain dan mata jahitannya sangat kukuh, halus dan rapat-rapat bagi menetapkan lipatan pada tempatnya.
2. **Silang Pangkah** : Mata jahitan jenis ini digunakan untuk menjahit kelepek baju, seluar atau hujung lengan baju bagi melekatkan kelepek tersebut. Jahitan ini biasanya digunakan pada fabrik yang tidak berjerumbai dan tebal.
3. **Sembat Susup** : Sembat susup ini lazimnya digunakan untuk menjahit kelepek fabrik yang lebih mahal. Mata jahitannya tersembunyi di antara kelepek dan kain luar. Mata jahitannya hanya nampak halus di sebelah luar sahaja.

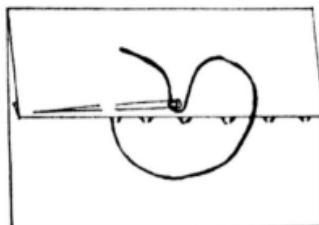
## Ilustrasi 15 Kemasan Kelepek



1. Jahitan sembat



2. Jahitan silang Pangkah



3. Jahitan sembat susup

#### 4.7.4 Bukaan Baju (*Opening*)

##### 4.7.4.1 Butang

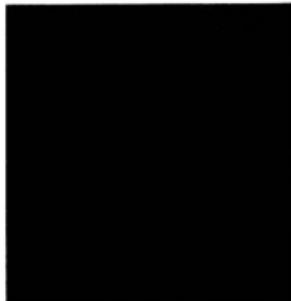
Pada masa dahulu, bukan sahaja bahan-bahan dan peralatan tekstil sahaja diambil dari bahan semulajadi, malah perhiasan pada pakaian juga menggunakan bahan-bahan tersebut. Semenjak zaman primitif lagi mereka telah menggunakan tulang-tulang ikan, siput-siput laut serta kayu-kayu untuk membuat butang atau kancing baju dengan membentuk serta mengukirkanya menjadi lebih menarik dan lebih berfungsi. Reka bentuknya amat ringkas khususnya dalam bentuk geometrik dan dijahit pada pakaian. Pada peringkat awal kebanyakannya baju adalah longgar dengan leher yang luas. Bukaan baju biasanya didapati dikedua-dua belah sisi tepi atau mungkin didepan. Tali ini selalunya diperbuat dari kain yang sama dengan baju tersebut.

Seterusnya ia makin berkembang dengan adanya pelbagai jenis fabrik dan struktur reka bentuk pakaian. Kain-kain dijahit membentuk tali dan dipintal dengan kreatifnya membentuk butang seperti dalam lampiran 7. Kemudian butang ini disesuaikan dengan cara pemakaiaannya. Perubahan seterusnya ialah adanya butang-butang dari bahan-bahan metal khususnya dari emas tulin dibentuk sesuai dengan penggunaannya. Butang-butang tersebut diukir dengan berbagai reka bentuk tradisi oleh tukang-tukang emas yang mahir. Butang-butang ini kebanyakannya mempunyai cangkul dibawah untuk dijahit pada baju. Kebiasanya butang yang diperbuat dari emas dan perak digunakan oleh kerabat diraja ataupun orang-orang kaya sahaja. Butang-butang ini dipakai dalam bentuk yang janggal iaitu 1, 3, 5, 7 biji atau 9

biji. Lelaki memakainya dengan baju Melayu teluk belanga, baju kurung cekak musang dan baju mengan. Manakala wanita menggunakan untuk baju kurung teluk belanga, kurung cekak musang, baju Turki dan baju Riau Pahang. Bagi baju kebaya dikenakan kerongsang emas atau suasa yang diukir dalam berbagai bentuk motif berilhamkan alam semulajadi. Di antara jenis-jenis butang yang digunakan pada masa dahulu ditunjukkan dalam plat 69a, 69b, 69c, 69d dan 69e.

#### 4.7.4.2 Lubang Butang

Lubang butang ini juga bergantung pada jenis butang yang digunakan serta saiz garis pusatnya. Jenis lubang atau rumah butang serta jahitan yang digunakan bergantung pada jenis butang. Terdapat beberapa kaedah rumah butang ini dibuat seperti: lubang cangkut yang menggunakan jahitan insang pari, lubang butang melintang atau menegak dengan jahitan lubang butang (*buttonhole stitch*) dan membuat gelungan (*rulo*). Kaedah membuat dan menjahit ditunjukkan dalam lampiran 8a, 8b dan 8c.



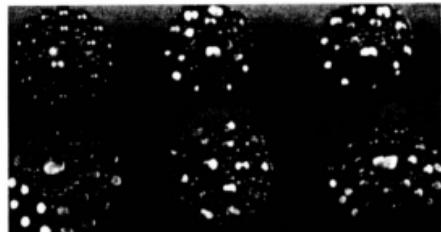
Plat 69a Butang Dari Benang Yang di Pintal



Plat 69b Butang Dari Gelungan Kain



Plat 69c Butang Emas Berbentuk Bulat



Plat 69d Butang Emas



Plat 69e Butang Emas Bentuk Buah Ara

## **4.8 Hiasan Sulaman**

Sudah menjadi kemestian kostum tradisi Melayu dipenuhi dengan berbagai jenis hiasan sulam. Sulaman tradisi sangat halus dan padat dengan bermotifkan flora dan fauna.

### **4.8.1 Peralatan**

Lazimnya berbagai jenis bahan dan peralatan digunakan untuk membuat sulaman tradisional ini. Mereka menggunakan jarum dan benang yang berlainan untuk membuat sulaman dan kebanyakkannya sulaman menggunakan pemidang kayu.

#### **4.8.1.1 Benang Biasa**

Benang untuk jahitan biasa juga sering digunakan untuk membuat sulaman. Benang ini dipintal atau jalin supaya menjadi lebih tebal dan membentuk tali yang menarik. Ada yang menggunakan warna yang sama dan ada yang berlainan warna dijalin untuk menghasilkan tali yang berwarna-warni. Benang jalinan ini sering didapati di tepi-tepi baju sebagai hiasan seperti disepanjang bukaan depan baju, keliling leher, kolar, hujung lengan dan poket.

#### 4.8.1.2 Benang Satin Dan Mastuli

Bagi sulaman yang bercorak atau bermotif, lazimnya digunakan benang satin kerana benangnya lebih lembut dan berkilat dan senang membentuk reka corak. Benang ini terdapat dalam berbagai warna yang diimpot dari Cina. Malah kaedah sulaman ini juga diperkenalkan oleh pedagang-pedagang Cina. Benang ini dijual atau disimpan dalam bentuk ikatan (utas) supaya kedudukan benang tersebut sentiasa dalam keadaaan lurus dan tidak pecah bagi mendapat kesan sulaman yang lebih baik dan cantik. Jahitan yang selalu dibuat dengan menggunakan benang ini ialah jenis '*satin Stitch*', tersusun rapat dan bermotif bunga-bungaan. Reka corak motifnya selalu terdapat pada tepi baju (di sepanjang bukaan), leher, kaki seluar dan kadang-kadang diatur secara bertabur seperti yang terdapat pada kebaya nyonya.

#### 4.8.1.3 Benang Metal

Benang metal secara dominannya menguasai reka corak sulaman pada pakaian Tradisional Melayu. Terdapat beberapa jenis benang metal digunakan pada masa dahulu iaitu :

1. Benang emas yang sama digunakan untuk tenunan songket yang boleh didapati dalam kualiti berlainan.
2. Benang pintal : Benang kapas atau sutera di dalamnya lebih tebal dari benang biasa yang dipintal dengan benang emas atau perak.

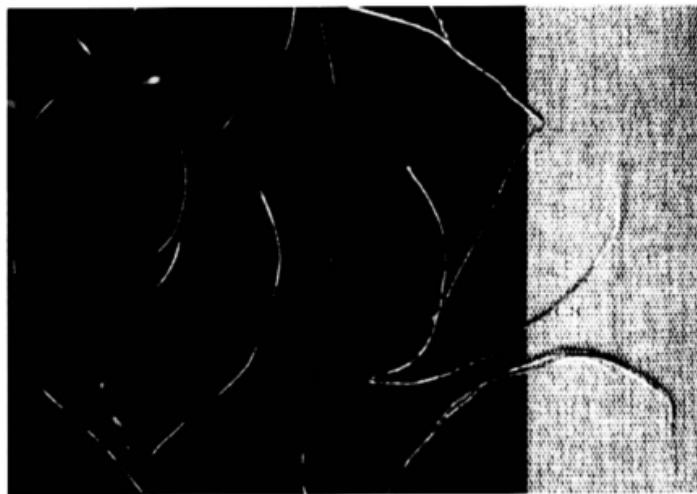
3. Benang kelengkang : Benang yang pipih didapati dalam bentuk kepingan yang nipis, sulaman dibuat dengan menggunakan jarum khas supaya benang tersebut tidak berpintal.
4. Benang kawat ( Zari / India ) : Keseluruhan benang terdiri dari bahan metal samada emas, perak atau campuran kedua-duanya yang didapati dalam bentuk kawat. Apabila dijahit atau sulam diatas kain, ia akan membentuk seperti kepingan-kepingan emas atau perak tersusun rapi di permukaan kain tersebut. Kadang-kadang ianya disulam bersama ‘*siquein*’ atau manik-manik berwarna emas bagi menambahkan kilauan dan keunikannya. Benang ini kebiasaannya di sulam dengan cara sulaman zardozi. Di antara jenis benang emas ini didapati dalam plat 70.

#### 4.8.2 Jenis-jenis Sulaman

Berbagai bentuk sulaman tradisi terdapat di Tanah Melayu pada masa dahulu. Sulaman pada keseluruhannya adalah hasil kerjatangan yang dijahit pada fabrik atau pakaian yang telah siap. Sulaman berfungsi untuk memperindahkan lagi kain-kain tenunan atau pakaian yang dicipta. Terdapat perbezaan jenis sulaman yang digunakan untuk hiasan dalaman dengan sulaman pada pakaian. Kebanyakkan sulaman pada perhiasan rumah adalah dari tekanan manakala yang terdapat pada pakaian adalah terdiri dari sulaman tangan yang menggunakan berbagai jenis benang serta menggunakan manik-manik bagi menambahkan lagi seri pakaian yang dipakai.

#### 4.8.2.1 Sulaman Tangan

Sulaman tangan biasa terdapat pada baju kebaya pendek atau dikaki-kaki seluar. Menggunakan benang satin dengan berbagai teknik jahitan dengan berbagai warna benang satin. Jahitan pada motif sulaman ini berebentuk ‘outline’ atau motif penuh. Motif-motifnya terdiri dari flora dan fauna yang lebih bebas reka coraknya. Sulaman ini biasanya diperbuat dari kain tenunan biasa atau pakaian-pakaian yang tidak bercorak. Kadang-kadang terdapat juga dalam bentuk tenunan membentuk sulaman songket yang menggunakan benang satin yang berbagai warna. Plat 71a, 71b, 71c dan 71d, menunjukkan jenis-jenis sulaman tangan tradisi.



Plat 70 Jenis-jenis Benang Emas Untuk Sulaman



Plat 71a Berbagai Jenis Sulaman Benang Emas



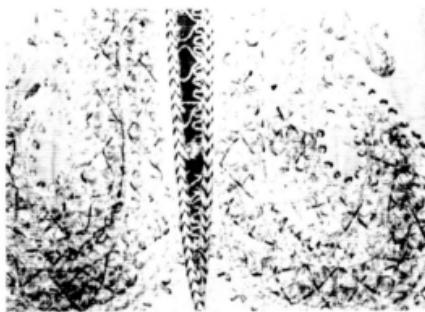
Plat 71b Berbagai Jenis Sulaman Benang Emas, Sutera Dan Benang Biasa



Plat 71c Sulaman Benang Sutera



Plat 71d Sulaman Tampal Bersuji



Plat 71e Sulaman Kelengkang

#### 4.8.2.2 Kelengkang

Benang yang digunakan adalah dari perak (dahulu ada yang diperbuat dari emas tulin), berbentuk tipis dan nipis lebih kurang 2 mm lebarnya. Diimport dari India dalam bentuk ‘utin’ (satu ikat). Pada masa dahulu ianya lebih nipis diperbuat dari emas atau perak tulin dan ada yang jenis tebal sedikit. Sekarang ini ianya didapati amat nipis dan lebih lembut. Benang yang lebih lembut lebih senang digunakan. Oleh kerana benangnya dalam bentuk kepingan ianya amat mudah berpintal atau patah membentuk kerinting-kerinting halus. Apabila keadaan ini terjadi, ianya tidak boleh digunakan lagi kecuali diluruskan semula tetapi ini akan mengambil masa yang agak lama. Meskipun dapat diluruskan, ianya tidak akan menjadi elok seperti sedia kala.

Jarum yang digunakan diperbuat daripada perak atau suasa. Biasanya digunakan jarum yang diperbuat dari perak kerana ianya lebih lembut dan senang dibentuk. Jarum suasa lebih keras dan senang patah serta lebih tebal. Jarum tidak diperbuat dari besi seperti sekarang ini kerana ia mudah berkarat dan tidak boleh digunakan semula apabila patah. Jarum ini ditempah khas dari tukang-tukang emas atau perak. Bahan perak ini diambil dari benang-benang kelengkang yang tidak digunakan lagi samada yang telah rosak atau lebih-lebihan. Benang tersebut dicairkan dan dibentuk semula untuk membuat jarum baru. Sebelum jarum itu dibentuk perak tadi ‘ditarik’ terlebih dahulu supaya ianya lebih licin dan nipis elok dan baru dibentukannya serta ditebuk lobang. Jika tidak melalui proses tarik, jarum yang dihasilkan tidak licin dan permukaan tidak rata yang boleh menyebabkan kerosakan pada kain nanti. Jarum ini ditebuk dua lubang berbentuk empat persegi untuk

dimasukkan benang. Lubang tersebut perlu sama dengan saiz lebar benang dan licin. Jika tidak benang akan mudah berpintal atau berpusing semasa menyulam.

Oleh kerana benangnya berbentuk kepingan maka ia tidak boleh disimpul pada hujungnya. Benang mula dan akhir disembunyikan di bawah benang kelengkang bersama mempulur (benang mentah) sebanyak lima atau enam utas (motif yang lebih besar memerlukan enam utas benang mempulur). Fungsi benang mempulur ini ialah untuk menguatkan sulaman kelengkang dan biasanya diletakkan hanya di tepi selendang saja. Pada bahagian badan disulam motif-motif kecil dan perlu dielakkan dari bertindan pada tempat yang sama bagi mengelakkan kain tersebut koyak atau berlubang. Jahitannya mesti disulam satu-satu (sekali sahaja). Fabrik yang paling sesuai ialah yang agak nipis seperti kain kasa, kain sutera atau kain kapas yang nipis dengan warna yang lebih gelap untuk menaikkan seri kilauan benang tersebut seperti dalam plat 72. Ketika menyulam jarum tidak boleh dipusingkan. Satu bahagian hendaklah sentiasa mengadap mata jahitan. Jika tidak benang akan berpusing. Jika berpusing menyebabkan benang rosak, berpintal dan patah (meninggalkan kesan lipatan). Benang juga tidak boleh ditarik dengan kuat kerana hujung benangnya akan mula membengkok dan bergulung. Jika ini terjadi ia tidak boleh digunakan lagi dan perlu dimatikan kemudian disambungkan dengan benang yang baru. Setelah benangnya siap, benang tadi akan dipukul atau ditekan secara perlahan-lahan dengan dua lapisan kaca (biasanya penyulam menggunakan mentol lampu kerana ia lebih licin dan bulat). Selepas ditekan, motif-motif jahitan tadi akan menjadi leper (*flat*) di permukaan kain. Ini akan menghasilkan kilauan yang lebih menarik berbanding dengan jahitan yang tidak ditekan. Antara motif yang biasa disulam ialah bunga-bunga kecil atau pun daun-daunan yang kecil-kecil saja

berbentuk geometrik dalam corak bertabur atau telok berantai. Kaedah menjahit sulaman kelengkang ditunjukkan dalam lampiran 9.

#### 4.9 Kaedah Penjagaan

Ketahanan tekstil dan pakaian tradisional Melayu bukan sahaja bergantung pada jenis material serta kaedah pembuatan sahaja, malah ianya bersangkutan dengan penjagaannya sebelum atau sesudah digunakan. Penjagaannya amat penting bagi menjamin serta memelihara bahan tersebut sentiasa dalam keadaan elok dan tahan lama. Orang-orang Melayu mempunyai caranya tersendiri dalam memastikan pakaian mereka agar sentiasa kelihatan baik dengan mempraktikkan beberapa kaedah iaitu :

##### 4.9.1 Kaedah Melendik Kain

Kini berbagai cara didapati untuk melendikkan kain supaya tidak berkedut berbanding pada masa dahulu. Sungguhpun demikian pada zaman dahulu orang-orang Melayu dipercayai meletakkan pakaian mereka dibawah tilam atau bantal untuk melendikkan atau meluruskannya. Namun tidak dapat dinafikan bahawa mereka telahpun juga menggunakan sterika (*iron*) untuk menggosok pakaian sebagaimana sekarang. Namun sudah pasti sterika yang digunakan adalah berlainan dimana sterikanya diperbuat dari besi yang padat dan diukir sendiri oleh tukang-tukang besi tempatan. Ianya sangat berat dan menggunakan arang untuk memanaskannya. Rupa bentuknya lebih praktikal dengan meletakkannya kayu ditempat pemegangnya serta penutup (pengunci) juga diukir indah. Sebaliknya bagi

pengusaha-pengusaha batik atau kain tenun, mereka mencipta caranya tersendiri bagi memenuhi keperluan tersebut. Encik Abdul Hamid bin Hj. Che Su<sup>11</sup> telah mencipta sendiri alat pelendik kain dengan menggunakan besi.

Beliau telah membentuk dua selinder besi, Satu besi bulat yang tumpat (*solid iron*) yang panjangnya 45 inci dengan bulatan 3 inci. Manakala satu lagi peralatan besi bulat yang kosong, panjangnya 45 inci dengan bulatan 6 inci yang dipanggil '*roller*'. Untuk memegang kedua-dua batang besi '*roller*' tersebut disediakan rangka besi (*bracke*). *Roller* besi yang tumpat dipasang disebelah atas dengan pusingan yang ligat. *Roller* yang kosong diletakkan dibahagian bawah dan dipusingkan perlahan-lahan sahaja dan dimasukkan wap panas melalui paip daripada (*steam boiler*). Kain-kain yang sudah siap dimasukkan secara perlahan-lahan menerusi alat tersebut bagi melendikkannya.

#### 4.9.2 Kaedah Membersih Atau Mencuci Pakaian

Pada masa dahulu malah sehingga kini keseluruhan pakaian tradisional Melayu tidak mempunyai '*label*' untuk menerangkan kaedah penjagaan kain atau pun pakaian tersebut. Namun demikian mereka telah mengambil langkah-langkah tersendiri untuk memastikan kain tenunan ataupun pakaian itu supaya tahan lebih lama. Kain-kain tersebut tidak terlalu kerap dicuci dan tidak dijemur pada sinaran matahari. Sebaliknya mereka menjemur pakaian tersebut di tempat-tempat yang teduh. Umpamanya ampaianya dibuat dibawah rumah atau dibawah-bawah pokok. Semasa mencucinya pula tidak diberus atau digunakan bahan pencuci seperti sekarang yang mengandungi bahan-bahan kimia yang sudah tentu akan merosakkan

kain tersebut secara tidak langsung. Bagi penduduk di Kelantan mereka menggunakan belerang untuk mencuci pakaian dan biasanya menumbuk-numbuk atau meramas-ramas saja kain itu dan diperah sedikit sahaja sebelum dijemur.

Biasanya mereka menggunakan air yang berterusan (mengalir) bagi mencuci kain sesuai dengan kehendak Islam yang memerlukan bilasan dengan air yang bersih (mustakmal) seperti mana yang dituntut dalam fardu ain. Paul Wheatly (1964), turut menyatakan ;

*'That the common people wore the simple sarung and preferred to wash in running water rather than in the baths is about all that can be gleaned from Arab Author'.*

(hlm. 72)

#### 4.9.3 Kaedah Menyimpan (*Storage*)

Oleh kerana bahan-bahan tekstil dan pakaian dulu keseluruhannya diperbuat dari bahan-bahan organik yang telah mati, sudah tentu ianya mudah diserang oleh serangga-serangga perosak ataupun mikro organisma lain seperti bakteria ataupun kulat. Bakteria dan kulat bertindak sebagai parasit yang menumpang hidup diatas permukaan jisim organik mati seperti kain tenunan dan songket. Jika tidak dijaga dengan baik, serangga-serangga akan menyerang bahan-bahan organik yang mengandungi protein dan selulos seperti gentian sutera dan kapas. Tambahan pula keadaan iklim yang lembab menggalakkan pembiakan serangga ini. Ia akan

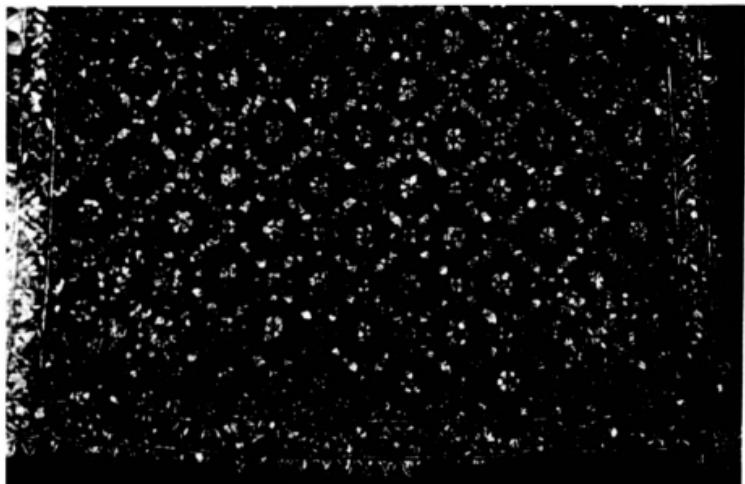
memakan serat-serat songket menyebabkan kain tersebut berlubang serta menjadikan permukaan kain kasar dalam jangkamasa pendek.

Diantara serangga-serangga perosak ialah anai-anai , ‘silver fish’, lipas, ‘cloth moth’ dan beberapa jenis kumbang seperti, ‘spider beatles’, ‘carpet beetle’, ‘powder beetles’ (*lyctus*), ‘death watch beetle’ (*xestolim*) serta ‘museum beetle’ (*anthremus museum*) seperti dalam lampiran 10.

Kehadiran organisma-organisma ini dapat memusnahkan kain-kain yang disimpan dengan menjadikan serat-serat benang sebagai makanan. Aktiviti-aktiviti ini secara perlahan-lahan memusnahkan benang-benang tersebut dan akhirnya mereput begitu sahaja. Bagi mengelakkkan kehadiran organisma-organisma ini, terdapat beberapa langkah tradisi telah diamalkan pada masa dahulu. Mereka telah menggunakan daun pandan bagi menghalang serangga-serangga tersebut di tempat menyimpan pakaian. Daun-daun pandan yang segar ini dibentuk dan diolah dengan kreatif supaya tidak kelihatan semak dan diletakkan bersama-sama pakaian yang disimpan seperti dalam plat 73. Daun pandan ini bukan sahaja bertindak sebagai penghalang kepada serangga malah ia juga berfungsi mengharumkan lagi pakaian atau kain yang disimpan itu.

Kaedah yang seterusnya ialah dengan menampalkan kain-kain yang telah rosak, reput atau berlubang. Kesan-kesan koyak atau berlubang pada permukaan kain boleh ditampal dengan menggunakan sehelai kain lain yang lebih kurang sama warna serta keberatannya. Kain tampaian itu diletakkan di bahagian dalam kain dan dijahit mengikut saiz koyak. Jahit jelujur disekeliling lubang tersebut manakala dihujung kain

tampal dilipat kedalam supaya benang-benangnya tidak terburai seperti yang ditunjukkan dalam Plat 74a, 74b, 74c dan 74d.



Plat 72 Kilauan Emas Sulaman Kelengkang

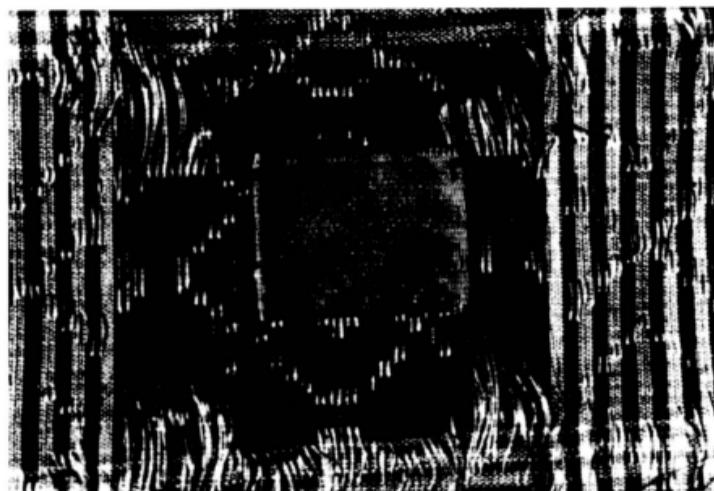


Plat 73 Daun Pandan Digubah Indah Untuk Diletakkan Bersama Pakaian Yang  
Hendak Disimpan

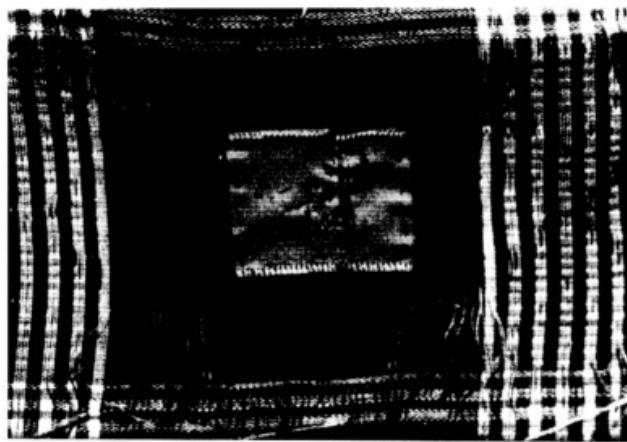
Kaedah menampal kain songket yang koyak (Suzie Adnan, 2000)



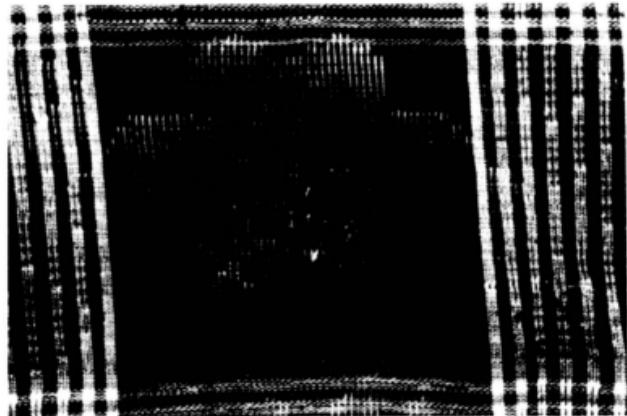
Plat 74a Bahagian Songket Yang Koyak



Plat 74b Sekeping Kain Yang Sama Warna Ditampalkan Di sebelah Belakang  
Tempat Yang Terkoyak Dan jelujurkan Di sekelilingnya.



Plat 74c Bahagian Yang Koyak Dijahit Beberapa Kali Untuk Menguatkan Benang-benang Songket Yang Telah Putus



Plat 74d Rupa Songket Yang Telah Ditampal

#### 4.10 Kesimpulan

Sumber alam merupakan pembekal utama dalam menyediakan keperluan asas bagi menghasilkan tekstil tradisional ini. Masyarakat Melayu mempergunakan seepenuhnya bahan semulajadi yang terdapat di sekeliling mereka dan menyesuaikan dengan fungsi gunaannya. Kebanyakkan sumber-sumber yang digunakan datangnya dari pokok-pokok kayu yang baik untuk dijadikan peralatan tenun seperti kek dan aksesorinya yang lain. Akar-akar kayu, daun-daunan, bunga-bungan dan buah-buahannya dijadikan bahan pewarna asli yang menarik, peralatan dan sumber ilham. Selain dari tumbuh-tumbuhan, binatang dan hidupan laut turut dijadikan sebagai bahan keperluan yang lain dalam proses menghasilkan tekstil dan kostum tradisional Melayu ini.

Selain dari sumber alam, tukang-tukang tenun yang mahir juga memainkan peranan penting dalam menentukan kejayaan menghasilkan produk yang berkualiti. Pada masa dahulu tukang-tukang tenun sangat mahir dengan putaran alam dan kosmos. Mereka bependukan masa, hari atau musim dalam memulakan atau melakukan sesuatu kerja. Mereka sangat peka dengan kitaran waktu di mana sesetengah kerja dibuat pada masa atau musim tertentu. Antaranya mereka melakukan proses mewarnakan kain di siang hari dan menganginkannya benang-benang tersebut pada waktu malam untuk mengeringkan serta meleraikan benang-benang yang kusut. Ini memberi gambaran seolah-seolah bayu malam mempunyai rahsia atau keistimewaan yang tersendiri. Segitu juga dengan proses mengambil akar mengkudu, ianya diambil pada masa-masa tertentu supaya ia tidak mengganggu pertumbuhan pokok tersebut di samping mampu membekalkan

bekalan yang berterusan. Tindakan ini membantu memastikan alam persekitaran tidak musnah serta bekalan tidak putus.

Penyediaan tekstil Melayu amat memerlukan kepakaran dan kemahiran yang tinggi. Berdasarkan teknik dan bahan-bahan yang dihasilkan, tidak dapat dinafikan bahawa penenun-pnenun serta tukang-tukang jahit pada masa dahulu mempunyai daya kreativiti serta daya imaginasi yang tinggi sehingga mampu menterjemahkan reka bentuk flora fauna, kaligrafi Arab serta motif-motif lain ke atas permukaan kain seperti motif pucuk rebung, bunga-bungaan dan sebagainya dengan baik sekali. Malahan mereka mampu mengaitkan ciptaan mereka mengikut kehendak agama, adat budaya Melayu serta nilai-nilai murni ke dalam seni tekstil dan pakaian ini dengan baik sekali.

Bermula dari kemahiran tenun beralih kepada kepakaran tukang-tukang jahit yang mampu menghasilkan bentuk pakaian yang menarik dan kemas. Kemahiran ini bukan sahaja terletak pada kekemasan dan keindahan ragam hiasnya sahaja, malah mereka begitu arif tentang sifat-sifat kain tenun tradisional ini. Kain-kain tenunan ini mempunyai sifat-sifatnya tersendiri yang mana ia memerlukan kecekapan dan peraturannya dalam mengndlakannya yang bermula dari perancangannya, cara-cara memotong, mejahit dan sebagainya supaya ia tidak rosak dan selesa dipakai.

## Nota

- 9 Encik Wan Yahya merupakan seorang budayawan yang masih giat mengadakan bengkel dan seminar tentang warisan seni tekstil dan pakaian tradisional Melayu. Temubual bersama beliau telah diadakan pada 26 hb November 2000 di Taman Budaya Negeri Perak.
- 10 Encik Roni bin Omar telah ditemubual pada 6 hb Jun 1999. Beliau adalah seorang Penyelia Batik di Perbadanan Kemajuan Kraftangan Cawangan Negeri Kelantan, Km 10, Jln. Kuala Krai, 16010 Kota Bharu, Kelantan.
- <sup>11</sup> Encik Abdul Hamid bin Hj. Che Su merupakan salah seorang pengasas Pancakimia Semasa Batik, Kota Bharu, Kelantan. Ia telah mencipta alat pelendik kain yang dipanggil gelinsing yang telah banyak membantu mempercepatkan pengeluaran batik.