



**PERBEDAAN HASIL KETEPATAN UKURAN BLUS
LURIK ANTARA YANG MENGGUNAKAN TEKNIK
RELAXING DAN TOLERANSI UKURAN**

SKRIPSI

Disajikan sebagai salah satu syarat
untuk memperoleh gelar Sarjana Pendidikan
Prodi Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Konsentrasi Tata Busana

oleh

UllyAnindita

5401407044

**JURUSAN TEKNOLOGI JASA DAN PRODUKSI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2013**

PENGESAHAN

Skripsi ini telah dipertahankan di hadapan Panitia Penguji Skripsi Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang pada

Hari : Kamis

Tanggal : 16 Mei 2013

Panitia Ujian

Ketua



Dra. Wahyuningsih, M.Pd.
NIP. 196008081986012001

Sekretaris



Dra. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd.
NIP. 196805271993032010

Penguji



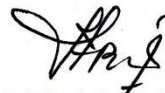
Dra. Erna Setyowati, M.Si
NIP. 196104231986012001

Penguji/Pembimbing I



Dr. Ir. Rodia Syamwil, M. Pd.
NIP. 197011121994032002

Penguji/Pembimbing II



Dra. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd
NIP. 196805271993032010



Dekan Fakultas Teknik
Universitas Negeri Semarang

Drs. Muhammad Harlanu, M.Pd
NIP. 196602151991021001

PERNYATAAN KEASLIAN TULISAN

Saya menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa skripsi yang berjudul “Perbedaan Hasil Ketepatan Ukuran Blus Lurik antara yang Menggunakan Teknik *Relaxing* dan Toleransi Ukuran “ disusun berdasarkan hasil penelitian saya dengan arahan dosen pembimbing. Skripsi ini belum pernah diajukan untuk memperoleh gelar dalam program sejenis di perguruan tinggi manapun. Pendapat atau temuan orang lain yang terdapat dalam skripsi ini dikutip atau dirujuk berdasarkan kode etik ilmiah.

Semarang, Juni 2013

Ullya Anindita
NIM. 5401407044

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

Motto:

- Kedisiplinan merupakan tolok ukur dari suatu keberhasilan. (Ullyya Anindita)

Persembahan:

Dengan mengucapkan syukur kepada Allah SWT.

Skripsi ini saya persembahkan untuk :

- Ayah dan ibu yang selalu memberikan semangat untuk tetap maju dengan segala upaya.
- Sahabat serta teman-teman tersayang
- Almamater.

KATA PENGANTAR

Segala puji syukur dipanjatkan kehadirat Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat-Nya sehingga dapat menyelesaikan penyusunan skripsi dengan judul “Perbedaan Hasil Ketepatan Ukuran Blus Lurik antara yang Menggunakan Teknik *Relaxing* dan Toleransi Ukuran”. Skripsi ini merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi guna memperoleh keserjanaan program S1 PKK, Tata Busana pada Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.

Sepenuhnya bahwa skripsi ini selesai berkat bantuan, petunjuk, dan dorongan dari berbagai pihak. Pada kesempatan ini banyak terima kasih kami ucapkan kepada:

1. Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang, yang telah memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian ini.
2. Ketua Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi Universitas Negeri Semarang, yang telah memberikan pengarahannya demi terselesaikannya skripsi ini.
3. Dr. Ir. Hj. Rodia Syamwil, M.Pd, Dosen Pembimbing I yang telah dengan tulus ikhlas dan penuh kesabaran dalam membimbing, mendorong dan mengarahkan, sehingga saya mampu menyelesaikan skripsi ini dengan baik.
4. Dra. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd, Dosen Pembimbing II yang telah dengan tulus ikhlas dan penuh kesabaran dalam membimbing, mendorong dan mengarahkan, sehingga saya mampu menyelesaikan skripsi ini dengan baik.
5. Dra. Hj. Erna Setyowati, M.Si, yang telah memberikan koreksi dan bimbingan sehingga menjadikan skripsi ini lebih baik.
6. Ir. H. Sukirman, MM, selaku Pjs Laboratorium Tekstil Universitas Islam Indonesia yang telah membantu terlaksananya penelitian ini.

7. Segenap Bapak dan Ibu Dosen Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi Universitas Negeri Semarang, yang telah memberikan bekal ilmu dan ketrampilan yang bermanfaat.
8. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu, yang telah membantu baik material maupun spiritual.

Menyadari bahwa skripsi ini masih banyak kekurangan, untuk itu dengan segala kerendahan hati menerima kritik dan saran dari pembaca sehingga skripsi ini menjadi sempurna, semoga skripsi ini bermanfaat bagi kemajuan pendidikan.

Semarang, Juni 2013

Peneliti

ABSTRAK

Anindita, Ullya. 2013. "Perbedaan Hasil Ketepatan Ukuran Blus Lurik antara yang Menggunakan Teknik *Relaxing* dan Toleransi Ukuran". Skripsi, S1 PKK Konsentrasi Tata Busana, Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang. Dosen Pembimbing I Dr. Ir. Hj. Rodia Syamwil, M.Pd dan Dosen Pembimbing II Dra. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd.

Kata Kunci : Ketepatan Ukuran, Lurik, *Relaxing*, Toleransi Ukuran,.

Kain lurik terbuat dari serat kapas yang memiliki karakteristik serat pendek, kuat, higroskopis, mudah kusut. Bahan lurik susut saat dicuci karena dibuat menggunakan ATBM mengalami tegangan pada arah lusi dan pakan. Anyaman yang renggang membuat kain harus dicuci atau *dirrelaxing* dahulu sebelum dijahit. Selain proses *relaxing* yang memakan waktu dapat juga dengan menggunakan toleransi ukuran pada pola sesuai persentase mengkeret kain lurik. Pembuatan pola toleransi dengan menambah ukuran pola sesuai dengan persentase mengkeret lurik arah lusi dan pakan. Penelitian ini bertujuan:(1) Mengetahui besar persentase mengkeret kain lurik,(2) Mengetahui hasil ukuran blus teknik *relaxing* dan toleransi ukuran pada pola,(3) Mengetahui perbedaan hasil blus kedua teknik tersebut,(4) Mengetahui teknik mana yang lebih baik.

Sampel dalam penelitian ini adalah kain tenun lurik warna alami dari Sleman, Yogyakarta. Teknik pengumpulan data dengan metode eksperimen menggunakan alat yang teruji keabsahannya. Pengujian eksperimen dilakukan dengan pengukuran ketepatan ukuran blus menggunakan metlin/penggaris. Data dianalisis deskriptif, uji normalitas, uji homogenitas, dan uji t berpasangan.

Hasil persentase mengkeret lurik dalam ukuran 10 cm yang dicuci dingin arah lusi =0,90%, pakan =6,40%, cuci panas arah lusi =2,50%, pakan =7,10%. Rata-rata standar penyusutan blus ukuran (M) adalah 48,36. Rata-rata blus *relaxing* dingin cuci dingin adalah 48.36, blus *relaxing* dingin cuci panas 47.46, blus *relaxing* panas cuci dingin 48.36, blus *relaxing* panas cuci panas 48.12, blus toleransi dingin cuci dingin 48.80, blus toleransi dingin cuci panas 48.38, blus toleransi panas cuci dingin 49.71, dan blus toleransi panas cuci panas 49.00. Hasil blus teknik *relaxing* memiliki banyak indikator yang sesuai, namun hasil rerata blus *relaxing* dingin cuci panas mengkeret paling banyak. Blus dengan toleransi ukuran tidak mengkeret sesuai standar ukuran *medium* (M) menurut Porrie Muliawan (1997:102). Pencucian blus menggunakan air panas membuat blus kembali menyusut.

Simpulan terdapat perbedaan hasil ketepatan ukuran blus antara yang menggunakan teknik *relaxing* dan toleransi ukuran pada pola. Teknik pembuatan yang tepat ukuran adalah blus *relaxing* panas cuci dingin. Blus tersebut mengalami penyusutan lebih banyak pada saat di *relaxing* panas, namun kualitas warna memudar. Pembuatan blus akan lebih baik bila dilakukan proses *relaxing* dahulu dengan air dingin dan waktu yang lebih lama agar kain mengkeret dengan maksimal.

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
PERNYATAAN.....	iii
MOTTO DAN PERSEMBAHAN.....	iv
KATA PENGANTAR.....	v
ABSTRAK.....	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xii
BAB 1 PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Tujuan Penelitian.....	3
1.4 Manfaat Penelitian.....	4
1.5 Penegasan Istilah.....	4
1.5.1 Perbedaan.....	4
1.5.2 Ketepatan Ukuran.....	5
1.5.3 Blus Lurik.....	5
1.5.4 Teknik <i>Relaxing</i>	6
1.5.5 Toleransi Ukuran pada Pola.....	7
1.6 Sistematika Penulisan skripsi.....	8

BAB 2 LANDASAN TEORI.....	11
2.1 Landasan Teori	11
2.1.1 Blus	11
2.1.1.1 Pengertian Blus	11
2.1.1.2 Kualitas Blus	12
2.1.2 Faktor yang Mempengaruhi Blus	13
2.1.2.1 Bahan.....	13
2.1.2.1.1 Bahan Utama	13
2.1.2.1.2 Bahan Pelengkap	13
2.1.2.1.3 Bahan Pembantu.....	14
2.1.2.2 Alat	14
2.1.2.3 Desain Blus	16
2.1.2.4 Desain Produksi.....	17
2.1.2.5 Pola.....	17
2.1.2.5.1 Pengertian Pola.....	17
2.1.2.5.2 Jenis Pola.....	18
2.1.2.5.3 Cara Menggambil Ukuran	19
2.1.2.5.4 Cara Menggambar Pola	21
2.1.2.5.5 Pola Blus Sistem Indonesia oleh Porrie Muliawan	22
2.1.2.6 Proses Pemotongan Bahan	25
2.1.2.7 Proses Menjahit Blus.....	25
2.1.2.8 Finishing Blus	28
2.1.3 Lurik.....	28
2.1.4 Proses Pembuatan Lurik	29
2.1.4.1 ATBM dan ATM.....	33
2.1.5 Teknik <i>Relaxing</i>	34
2.1.6 Toleransi Ukuran	35
2.1.7 Mengkeret Kain	36

2.2 Kerangka Berfikir.....	37
2.3 Hipotesis.....	39
BAB 3 METODE PENELITIAN.....	40
3.1 Jenis Penelitian.....	40
3.2 Deskripsi Obyek Penelitian	40
3.3 Variabel Penelitian	41
3.3.1 Variabel Bebas (X).....	41
3.3.2 Variabel Terikat (Y)	41
3.3.3 Variabel Kontrol (C)	42
3.4 Langkah Penelitian.....	42
3.5 Desain Penelitian.....	45
3.6 Metode Pengumpulan Data	45
3.6.1 Instrumen Penelitian.....	46
3.6.2 Validitas Instrumen	47
3.7 Metode Analisis Data	47
3.7.1 Analisis Deskriptif.....	48
3.7.2 Analisis untuk Uji Hipotesis	48
3.7.2.1 Uji Prasyarat	49
3.7.2.2 Uji T-Test Berpasangan (<i>Paired Sample T-Test</i>).....	50
BAB 4 HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	52
4.1 Hasil Penelitian	52
4.1.1 Hasil Mengkeret Lurik Arah Lusi	52
4.1.2 Hasil Mengkeret Lurik Arah Pakan.....	54
4.1.3 Ketepatan Ukuran Blus Teknik Relaxing.....	56

4.1.4 Ketepatan Ukuran Blus Toleransi Ukuran pada Pola.....	58
4.2 Uji Prasyarat Data	63
4.2.1 Hasil Uji Normalitas Data	63
4.2.2 Hasil Uji Homogenitas Data	63
4.3 Hasil Uji T-Test Berpasangan (<i>Paired Sample T-Test</i>)	63
4.4 Pembahasan	65
4.5 Keterbatasan Penelitian	67
BAB 5 PENUTUP.....	69
5.1. Simpulan.....	69
5.2. Saran.....	70
DAFTAR PUSTAKA	71
LAMPIRAN	73

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
2.1 Ukuran Pola Stansar <i>Medium</i> (M).....	19
3.1 Desain Eksperimen.....	45
4.1 Hasil Mengkeret Kain Lurik Arah Lusi	53
4.2 Hasil Mengkeret Kain Lurik Arah Pakan.....	54
4.3 Hasil Ketepatan Ukuran Blus Teknik <i>Relaxing</i> Dingin Cuci Dingin & Cuci Panas	56
4.4 Hasil Ketepatan Ukuran Blus Teknik <i>Relaxing</i> Panas Cuci Dingin & Cuci Panas.....	57
4.5 Hasil Ketepatan Ukuran Blus Toleransi Dingin Cuci Dingin & Cuci Panas.....	58
4.6 Hasil Ketepatan Ukuran Blus Toleransi Panas Cuci Dingin & Cuci Panas.....	60

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
2.1 Macam-macam Model Blus	12
2.2 Bahan Utama Lurik	13
2.3 Alat-alat Pembuat Blus.....	14
2.4 Desain Blus	16
2.5 Desain Produksi Blus	17
2.6 Cara Mengambil Ukuran	20
2.7 Pola Dasar Badan	22
2.8 Pola Dasar Lengan	24
2.9 Proses Menjahit Blus.....	27
2.10 Proses Mengantih	30
2.11 Proses Penataan Benang.....	31
2.12 Macam-macam Corak Lurik	32
2.13 Benang yang Masuk ke Mesin ATBM.....	32
2.14 Proses Penenunan	33
2.15 Sketsa Alat Tenun Tinjak/ ATBM	33
2.16 Mengkeret Kain Setelah Pencucian.....	36
2.17 Mengkeret Kain Karena Penggumpalan Serat	36
2.18 Proses Penelitian	37
3.1 Contoh Bahan Lurik	41

3.2 Langkah-langkah Penelitian	42
4.1 Diagram Mengkeret Kain Arah Lusi.....	53
4.2 Diagram Mengkeret Kain Arah Pakan	55
4.3 Diagram Rerata (Mean) Penyusutan Blus	61

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Halaman
1 Tabel Ukuran Standar S, M, L.....	73
2 Tabel Ukuran Pola Toleransi.....	74
3 Gambar Pola Standar Medium.....	75
4 Gambar Pola Toleransi Dingin Medium.....	76
5 Gambar Pola Toleransi Panas Medium.....	77
6 Pecah Pola Standar (M).....	78
7 Pecah Pola Toleransi Dingin (M).....	79
8 Pecah Pola Toleransi Panas (M).....	80
9 Rancang Bahan Pola Standar.....	81
10 Rancang Bahan Pola Toleransi Dingin.....	82
11 Rancang Bahan Pola Toleransi Panas.....	83
12 Gambar Proses Relaxing Kain Lurik.....	84
13 Gambar Proses Pemotongan Kain.....	85
14 Gambar Proses Menjahit Blus.....	86
15 Gambar Pencucian Blus Teknik Relaxing dan Toleransi Ukuran.....	87
16 Gambar Proses Penjemuran Blus.....	88
17 Gambar Proses Menyetrika Blus.....	89
18 Gambar Hasil Jadi Blus Teknik Relaxing dan Toleransi Ukuran.....	90
19 Gambar Proses Pengukuran Blus.....	92
20 Tabel Hasil Ukuran Blus.....	93
21 Tabel Hasil Analisis Deskriptif.....	95
22 Tabel Hasil Uji Kolmogorov Smirnov.....	96
23 Tabel Hasil Uji Levene Statistic.....	97
24 Tabel Hasil Uji Paired Sample T-test.....	98
25 Tabel Uji Normalitas Data.....	100
26 Tabel Uji Homogenitas Data.....	101
27 Tabel Uji T-test Berpasangan.....	102
28 SK Pembimbing.....	103

29 Surat Ijin Penelitian	104
30 Surat Keterangan Penelitian	105
31 Kartu Bimbingan	106

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kain lurik merupakan kain tradisional yang berkembang di wilayah Yogyakarta dan Klaten, ditandai dengan besarnya minat masyarakat yang membeli kain tenun lurik. Mayoritas masyarakat mengetahui bahwa sentra kain tenun lurik banyak terdapat di Pedan, namun saat ini Yogyakarta memiliki banyak potensi pengrajin kain lurik yang salah satunya terdapat di daerah Godean, Sleman. Peminat lurik lebih sedikit jika dibandingkan dengan batik, terlebih baru-baru ini batik sudah dipatenkan sebagai ciri khas kebudayaan Indonesia. Keluarnya Surat Edaran (SE) Bupati Klaten No.065/77/2010 yang mewajibkan PNS untuk mengenakan seragam lurik dua hari dalam sepekan diharapkan dapat meningkatkan minat masyarakat terhadap kain tenun lurik. Berdasarkan surat tersebut dapat pula meningkatkan penghasilan para pengrajin lurik, keberlangsungan lurik dengan menggunakan alat tenun bukan mesin (ATBM) dapat lestari, dan memberikan peluang usaha bagi para penjahit, konveksi, dan garmen untuk memproduksi pakaian-pakaian berbahan dasar tenun lurik.

Kain lurik terbuat dari serat kapas memiliki karakteristik serat yang pendek-pendek namun sangat kuat, kain lurik sangat *higroskopis*, mudah kusut, tahan terhadap panas, penjemuran dibawah sinar matahari dapat membuat warna menjadi berubah, dan bahan kapas susut saat dicuci. Proses pembuatan kain lurik yang menggunakan alat tenun bukan mesin (ATBM) membuat tenunan lurik menjadi renggang, sehingga bila kain tersebut mengalami proses pencucian atau dapat disebut dengan proses *relaxing* akan mengkeret. Lurik sangat *higroskopis* dan kuat, sehingga

kain tersebut cocok untuk dijadikan sebagai bahan pakaian seperti blus, rok, dan sebagainya. Selain memiliki kelebihan kain lurik juga memiliki kekurangan yaitu dapat menyusut setelah mengalami pencucian, maka untuk mengantisipasinya sebelum memotong dan menjahit lakukan proses *relaxing* terlebih dahulu.

Berdasarkan pengamatan sementara dan observasi pada penjahit yang mendapat order pakaian dengan bahan lurik tidak mengetahui tentang mengeret yang sering terjadi pada kain. Jika ada beberapa yang mengerti tentang mengeret kain tersebut mereka tidak mencuci dahulu kain lurik tersebut. Kebanyakan dari mereka langsung membuat pola dan memotongnya. Adapun alasan mereka tidak mencuci kain lurik terlebih dahulu karena keterbatasan waktu, walaupun hasil akhir pakaian nantinya tidak sebaik pakaian yang mengalami proses pencucian terlebih dahulu. Pengalaman penjahit merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi proses pembuatan pakaian lurik. selain pengalaman ada pula tingkat pendidikan, dan keadaan ekonomi yang dapat mempengaruhinya. Faktor-faktor tersebut sangat mempengaruhi kinerja penjahit dalam membuat pakaian dalam hal ini pakaian dengan bahan lurik.

Hasil eksperimen awal uji mengeret kain dalam ukuran 10cm yang dicuci dingin dan dicuci panas sebagai dasar pembuatan pola toleransi diperoleh persentase mengeret lurik cuci dingin =0,90% arah lusi, =6,40% arah pakan. Uji mengeret kain dengan menggunakan air panas diperoleh hasil =2,50% arah lusi, dan =7,10% arah pakan dalam .

Berdasarkan hasil observasi dan hasil uji awal mengenai penyusutan kain lurik ATBM dengan karakteristik mengeret kain, maka perlu dilakukan penelitian ketepatan ukuran pembuatan pakaian lurik antara proses *relaxing* dengan pembuatan pakaian lurik yang menggunakan tambahan ukuran pada pola. Dari hasil pakaian

tersebut, kemudian dibandingkan ukurannya sehingga nantinya dapat diketahui perbedaan hasil dari kedua sistem tersebut. Oleh karena itu, untuk mengetahui secara empiris hasil blus tersebut perlu diadakan penelitian dengan judul “Perbedaan Hasil Ketepatan Ukuran Blus Lurik antara yang Menggunakan Teknik *Relaxing* dan Toleransi Ukuran”.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka masalah dapat dirumuskan sebagai berikut:

- 1.2.1** Seberapa besar persentase mengkeret kain lurik?
- 1.2.2** Bagaimanakah ketepatan ukuran blus yang pembuatannya dimengkeretkan dengan menggunakan teknik *relaxing* setelah pencucian dingin dan pencucian panas?
- 1.2.3** Bagaimanakah ketepatan ukuran blus menggunakan toleransi ukuran setelah pencucian dingin dan pencucian panas?
- 1.2.4** Adakah perbedaan yang signifikan hasil pembuatan blus antara teknik *relaxing* yang dicuci dingin dengan yang dicuci panas dan teknik toleransi ukuran yang dicuci dingin dengan yang dicuci panas?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah:

- 1.3.1** Mengetahui seberapa besar persentase mengkeret kain lurik.
- 1.3.2** Mengetahui hasil ukuran blus dengan teknik *relaxing* baik yang dicuci dingin maupun yang dicuci panas juga hasil ukuran blus dengan toleransi ukuran yang dicuci dingin dan yang dicuci panas.

1.3.3 Mengetahui perbedaan ukuran blus setelah pencucian dingin dan panas yang menggunakan teknik *relaxing* dengan yang menggunakan toleransi ukuran.

1.3.4 Mengetahui teknik manakah yang lebih baik dan praktis dalam pembuatan blus dengan bahan kain tenun lurik.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini memberikan kontribusi secara praktis dan teoritis. Secara teoritis penelitian ini dapat menambah khasanah ilmu pengetahuan dan teknologi (IPTEK) juga menambah ketrampilan masyarakat mengenai proses pemilihan bahan, proses pembuatan blus berbahan lurik, dan dapat memberikan pengetahuan teknik mana yang lebih praktis untuk membuat blus bahan lurik.

Secara praktis, penelitian ini memberikan pengetahuan baru berupa informasi mengenai bagaimana cara membuat pola dengan toleransi ukuran sesuai persentase penyusutan kain lurik. Hasil yang diharapkan adalah bertambahnya pengetahuan tentang keefektifan penggunaan pola toleransi terutama untuk dunia usaha seperti garmen atau konveksi, tailor, pelajar, dan masyarakat umum.

1.5 Penegasan Istilah

Berdasarkan uraian di atas, untuk membatasi permasalahan dan memberi gambaran yang jelas tentang arah dan tujuan dari penelitian ini, maka perlu dijelaskan batasan masalah yang digunakan yaitu sebagai berikut:

1.5.1 Perbedaan

Perbedaan berarti beda atau selisih (*kamusbesarbahasaIndonesia.com*, pengertian perbedaan, 4/2/2013, 15:30). Perbedaan dalam penelitian ini adalah perbedaan hasil ketepatan ukuran blus antara teknik *relaxing* dan toleransi ukuran

pola baik setelah pencucian dingin (air suhu kamar $\pm 25^{\circ}\text{C}$) maupun setelah pencucian panas (suhu air $\pm 100^{\circ}\text{C}$).

1.5.2 Ketepatan Ukuran

Ketepatan berasal dari kata dasar tepat yang berarti pas, atau persis, tidak kurang atau tidak lebih suatu apapun dan tidak ada selisih sedikitpun (*kamusbesar.com*, pengertian ketepatan, 4/5/2013, 15:35). Ukuran berarti hasil mengukur dalam hal ini dapat berupa panjang, lebar, tebal, dan tipis. Hasil ukuran berupa bilangan yang menunjukkan besar satuan ukuran suatu benda, seperti cm, kg, buah, dan lainnya (*kamusbesar.com*, pengertian ukuran, 4/5/2013, 15:36). Ketepatan ukuran pada penelitian ini berdasarkan panjang bagian-bagian blus lurik setelah pencucian yang diukur menggunakan *metlin* atau penggaris. Ketepatan ukuran hasil jadi blus tersebut mengacu pada ukuran standar *medium* (M) menurut Porrie Muliawan (1997 : 102).

1.5.3 Blus Lurik

Blus merupakan busana luar wanita bagian atas dengan panjang umum sampai panggul atau lebih pendek, baik dipakai dengan dimasukkan ke dalam rok maupun diluar rok (Arifah A Riyanto 2003 : 5) Blus menurut Suryawati, dkk merupakan pakaian yang menutupi badan bagian atas sampai dibawah pinggang. Blus dapat dipakai diluar atau didalam rok atau celana. Blus menurut Chodiyah, dkk merupakan pakaian bagian atas, berlengan pendek atau panjang. Blus pada penelitian ini adalah blus luar sampai dibawah pinggang dengan lengan panjang.

Bahan dasar busana disebut juga dengan kain. Kain ini terbentuk dari serat tekstil yang diolah sedemikian rupa sehingga tercipta kain yang kita lihat di pasaran. Bahan atau kain dalam penelitian ini yaitu kain tenun lurik. Tenun adalah bahan

tekstil yang diperoleh dengan jalan menganyam benang-benang lusi dan pakan dalam posisi saling tegak lurus dengan berbagai variasi silangan atau anyaman, menggunakan alat atau mesin tenun. Benang lusi adalah benang-benang yang tersusun pada arah memanjang kain, sedangkan benang pakan terdapat pada arah lebar kain (Rodia Syamwil 2002: 38).

Dalam bahasa Jawa Kuno *lorek* berarti lajur atau garis, belang dan dapat pula berarti corak. Daerah Jawa Tengah dan Jawa Timur kain tenun bercorak *lajur* atau *lajuran* dan belang – belang, dinamakan kain lurik, berasal dari kata *lorek* (Nian S. Djoemena 2000 : 31). Blus lurik dalam penelitian ini adalah blus luar dengan bahan kain tenun lurik Kembangan, Yogyakarta dengan skala 1:2. Blus tersebut menggunakan kerah shanghai garis princess, dan lengan panjang.

1.5.4 Teknik *Relaxing*

Teknik adalah pengetahuan dan kepandaian membuat sesuatu yg berkenaan dengan hasil industri (bangunan, mesin) dan seni (*artikata.com*, pengertian teknik, 3/9/2012, 11:00). Teknik merupakan metode atau sistem mengerjakan sesuatu. *Relaxing* yaitu proses relaksasi, pemasakan, dan penghilangan kanji pada waktu dan suhu tertentu (Sunarto, 2008 : 60). Teknik *relaxing* merupakan metode atau cara membuat blus dengan merelaksasi, memasak, ataupun menghilangkan kanji pada bahan dalam hal ini tenun lurik. Berdasarkan karakteristik lurik teknik *relaxing* dilakukan untuk mengantisipasi lurik yang mengkeret saat dicuci. Tujuan dilakukannya *relaxing* untuk memberi kesempatan kain mengendor sehingga puntiran kain cenderung terbuka dan memberi efek tegangan lembut, lemas, dan bergelombang (*thessatriyas.blogspot.com*). Teknik *relaxing* yang dimaksud adalah perendaman kain

lurik sebelum dipotong selama ± 15 menit dengan suhu air panas 100°C dan suhu air dingin 25°C .

1.5.5 Toleransi Ukuran

Toleransi dalam kamus besar Bahasa Indonesia berarti batas ukur untuk penambahan atau pengurangan yang masih diperbolehkan. Ukuran merupakan hasil mengukur panjang, lebar, luas, atau besar sesuatu dalam bentuk bilangan atau satuan ukuran suatu benda yang diukur menggunakan alat ukur berupa penggaris, metlin, dan lain sebagainya (*kamusbesar.com*, pengertian ukuran, 4/5/2013, 15:36). Toleransi ukuran yaitu penambahan atau pengurangan ukuran pada pola blus lurik berdasarkan ukuran mengkeret kain lurik yang sudah mengalami teknik *relaxing*. Pemberian toleransi ukuran pada penelitian ini dengan menambahkan ukuran standar dengan persentase penyusutan baik arah lusi atau pakan. Setiap kain memiliki karakteristik masing-masing, seperti kain lurik yang memiliki karakteristik mengkeret kain saat dicuci. Mengkeret kain ialah berkurangnya ukuran kain dari arah panjang maupun lebar kain. Menurut Wibowo Moerdoko (1973 : 344) ada dua jenis mengkeret kain, yang pertama mengkeret karena tegangan mekanis pada waktu proses penenunan dan penyempurnaan, dan yang kedua mengkeret karena adanya kemampuan serat untuk menggumpal (*felting*) dalam pencucian. Penyusutan kain lurik setelah melalui pengamatan dalam kain ukuran 20 x 20 cm, yang kemudian dicuci 10 x dalam air panas dan air dingin hingga dapat dilihat rata-rata hasil penyusutan arah pakan dan arah lusi pada kain. Pada penelitian ini pola akan diberi tambahan ukuran sesuai dengan besar penyusutan kain lurik.

Dalam penelitian ini “Perbedaan Hasil Ketepatan Ukuran Blus Lurik antara yang Menggunakan Teknik *Relaxing* dan Toleransi Ukuran” merupakan penelitian yang membandingkan ketepatan ukuran berupa panjang maupun lebar blus (*cm*) antara teknik *relaxing* dengan air panas ($\pm 100^{\circ}\text{C}$), dan air dingin ($\pm 25^{\circ}\text{C}$), dan yang menggunakan toleransi ukuran pada pola sesuai dengan besar penyusutan pada kain lurik. Setelah 4 blus skala 1:2 tersebut jadi, selanjutnya dilakukan pencucian dengan air dingin dan air panas, kemudian baju dijemur di tempat teduh dan kering lalu dilakukan pengukuran pada bagian-bagian tertentu.

1.6 Sistematika Skripsi

Secara garis besar sistematika penulisan skripsi terdiri dari 3 bagian yaitu :

1.6.1 Bagian awal terdiri dari :

- a) Halaman Judul
- b) Halaman Pengesahan
- c) Pernyataan
- d) Motto dan Persembahan
- e) Kata Pengantar
- f) Abstrak
- g) Daftar Isi
- h) Daftar Tabel
- i) Daftar Gambar
- j) Daftar Lampiran

1.6.2 Bagian pokok terdiri dari 5 bab, yaitu :

BAB 1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

1.2 Rumusan Masalah

1.3 Tujuan Penelitian

1.4 Manfaat Penelitian

1.5 Penegasan Istilah

1.6 Sistematika Skripsi

BAB 2 LANDASAN TEORI, KERANGKA BERFIKIR, HIPOTESIS

2.1 Landasan Teori

2.2 Kerangka Berfikir

2.3 Hipotesis

BAB 3 METODE PENELITIAN

3.1 Jenis Penelitian

3.2 Diskripsi Objek Penelitian

3.3 Variabel Penelitian

3.4 Langkah-langkah Penelitian

3.5 Desain Penelitian

3.6 Metode Pengumpulan Data

3.7 Metode Analisis Data

BAB 4 HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Hasil Penelitian

4.2 Pembahasan

BAB 5 PENUTUP

5.1 Simpulan

5.2 Saran

1.6.3 Bagian akhir terdiri dari :

- a) Daftar Pustaka
- b) Lampiran

BAB 2

LANDASAN TEORI, KERANGKA BERFIKIR, HIPOTESIS

2.1 Landasan Teori

2.1.1 Blus

Jenis busana ada berbagai macam misalnya menurut jenis kelamin yaitu busana pria, busana wanita. Busana menurut tingkatan usia adalah busana bayi, anak-anak, remaja, dan dewasa. Busana wanita adalah busana yang dipakai oleh kaum wanita. Busana yang kita pakai hendaknya disesuaikan dengan bentuk tubuh, waktu, dan kesempatan. Menurut Arifah A Riyanto (2003 : 3-28) macam-macam busana wanita antara lain bebe atau gaun, blus, bolero, blazer, cardigan, deux piece, rok, sack dress dan sebagainya

2.1.1.1 Pengertian Blus

Blus ialah busana luar wanita bagian atas, yang panjang umumnya sampai panggul atau lebih pendek, baik dipakai dimasukkan ke dalam rok, sedangkan blus yang panjangnya melewati batas panggul disebut tunik. Blus dikenakan untuk pasangan rok atau celana (Arifah A Riyanto,2003:5). Menurut Suryawati,dkk blus merupakan pakaian yang menutupi badan bagian atas sampai dibawah pinggang. Blus dapat dipakai diluar atau didalam rok atau celana. Blus menurut Chodiyah,dkk merupakan pakaian bagian atas, berlengan pendek atau panjang. Blus yang baik merupakan blus yang jika dipakai sesuai dengan ukuran dan bentuk tubuh pemakai, membuat pemakai menjadi lebih percaya diri. Perkembangan mode busana terus berkembang dari tahun ke tahun dengan beraneka macam variasi, seperti yang

dikemukakan Velma Mitchell (1985:31) bahwa “*Fashion in tailored garments is continually changing, but the change is slower than with non-tailored clothing.*” Perubahan tersebut terletak pada berbagai bagian menyesuaikan dengan perkembangan mode saat ini. Desain blus yang bervariasi biasa dipadu padankan dengan renda, kancing, dan lainnya. Beberapa model blus dapat dilihat pada gambar berikut ini:



Gb.1 Blus lengan pendek sederhana



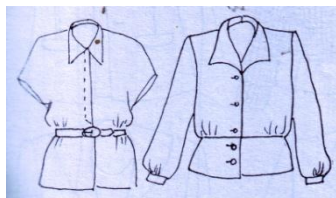
Gb.2 Blus Lengan panjang dengan garis empire



Gb.3 Blus dengan Ruffles pada krah & pinggang



Gb.4 Blus kerah sailor



Gb.5 Blus dengan kerutan pada Pinggang



Gb.6 Blus tanpa krah kancing asimetris



Gb.7 Blus lengan panjang dengan saku tempel

Gambar 2.1 Macam-macam model blus.
(Sumber: Arifah A Riyanto,2003:5)

2.1.1.2 Kualitas Blus

Kualitas adalah keseluruhan ciri-ciri dan karekteristik dari suatu produk atau layanan kemampuan untuk memenuhi kebutuhan-kebutuhan yang telah ditentukan atau yang bersifat laten (Evan dan Dean, 2003).

Terdapat beberapa definisi kualitas yang populer di antaranya yang dikembangkan oleh tiga guru kualitas, yaitu Crosby, Deming, dan Juran. Sedangkan menurut filsafat jepang, kualitas adalah “*zero defect*” mengerjakan pertama kali dengan benar (Evan dan Dean, 2003). Berdasarkan definisi tersebut, dapat disimpulkan bahwa definisi kualitas bersumber pada dua sisi, produsen dan

konsumen, peneliti dan penguji, atau penjual dan pembeli, dalam hal ini adalah desain blus pola Porrie Muliawan ukuran medium (M) dengan hasil akhir blus pola Porrie Muliawan ukuran medium (M). Pendefinisian akan akurat jika hasil akhir blus sesuai dengan desain dan ukuran blus medium (M). Kualitas blus yang baik dapat diketahui dari pengukuran hasil jadi blus meliputi bagian keseluruhan badan, dan lengan menggunakan alat ukur berupa metlin ataupun penggaris.

2.1.2 Faktor yang Mempengaruhi Hasil Blus

2.1.2.1 Bahan

Pembuatan blus bahan-bahan pembuatan yang dibutuhkan diantaranya bahan utama, bahan pelengkap, dan bahan pembantu:

2.1.2.1.1 Bahan Utama

Bahan utama atau bahan pokok adalah bahan dasar yang paling banyak digunakan dalam pembuatan suatu benda (google.com, pengertian bahan utama, 4/5/2013, 16:00). Bahan utama pembuatan blus bermacam-macam tergantung selera pembuat. Adapun contoh bahan pembuatan blus diantaranya katun, satin, tenun, dan lain sebagainya sedangkan untuk motif yang digunakan bermacam-macam menurut selera pembuat. Bahan utama untuk membuat blus ini adalah tenun lurik yang diproduksi dari desa Sumberrahayu, Sleman, Yogyakarta.



Gambar 2.2 Bahan utama lurik
(Sumber : Data Peneliti)

2.1.2.1.2 Bahan Pelengkap

Bahan pelengkap merupakan bagian yang tidak terpisahkan dengan busana yang akan dibuat. Bahan pelengkap dapat berupa benang jahit dan benang hias, zipper atau ritsluiting, kancing, pita, renda, hak atau kancing kait, dan lain-lain (mode.okrek.com.pemilihan-bahan-tekstil.12/09/2012.15:35).

2.1.2.1.3 Bahan Pembantu

Bahan pembantu adalah bahan yang digunakan untuk melengkapi bahan utama. Bahan pembantu diantaranya adalah lining, vislin, padding, dan lainnya (google.com. pengertian bahan pembantu. 4/5/2013.16:30).

2.1.2.2 Alat

Alat-alat yang digunakan dalam pembuatan pola dan menjahit adalah pensil, pita ukur, penggaris, kertas payung, gunting, pendedel, jarum, mesin jahit, karbon jahit, kapur jahit, setrika, dan rader. Adapun gambar alat-alat adalah sebagai berikut:



1. Pensil



2. Metlin



3. Penggaris



4. Kertas coklat



5. Gunting



6. Pendedel



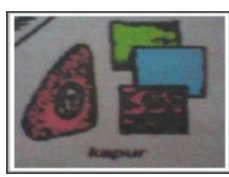
7. Jarum



8. Mesin jahit



9. Karbon jahit



10. Kapur jahit



11. Setrika



12. Rader

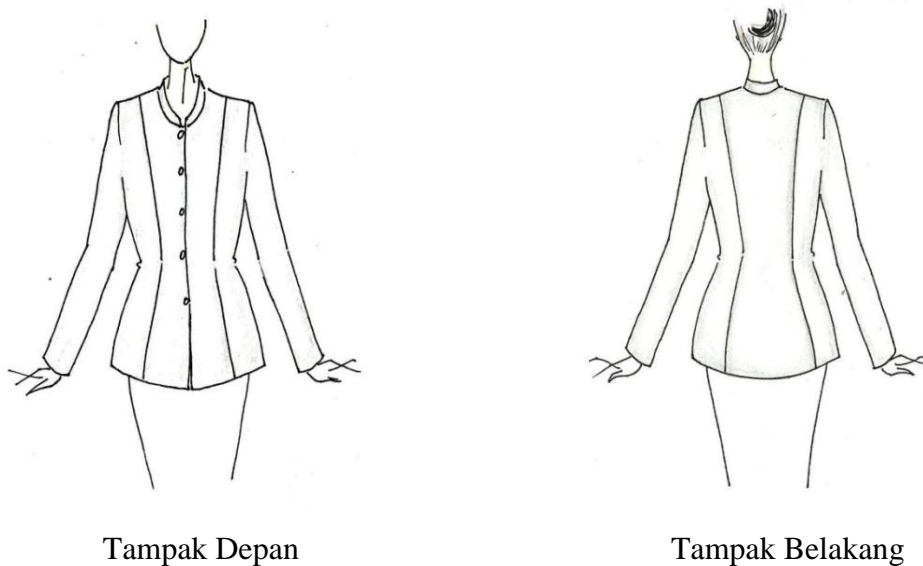
Gambar 2.3 Alat-alat Pembuatan Blus
(Sumber: Data peneliti)

Alat-alat yang diperlukan untuk membuat blus diantaranya adalah: (1) Pensil, Pensil 2B digunakan untuk membuat pola besar karena pensil 2B warnanya lebih tebal, dan teksturnya lebih lunak sehingga akan lebih jelas untuk menggambar pada kertas payung; (2) Pita Ukur, metlin atau pita ukur digunakan untuk mengukur ukuran badan, dalam penelitian ini menggunakan ukuran standar *medium* (M) menurut Porrie Muliawan (1997:102) selain itu pita ukur juga digunakan untuk mengukur saat proses pembuatan pola; (3) Penggaris, digunakan untuk mempermudah dalam pembuatan pola untuk membuat garis lurus atau garis lengkung. Macam-macam penggaris yang digunakan adalah penggaris panggul dan penggaris siku; (4) Kertas Payung, Kertas payung atau kertas roti digunakan untuk membuat pola dengan ukuran sesungguhnya yang disebut dengan pola besar; (5) Gunting, digunakan untuk merapikan kelim dan kain lapis, menggunting kain dan menggunting kertas. Ada beberapa jenis gunting misalnya gunting kertas, gunting benang, gunting bergerigi, gunting border, gunting kain; (6) Pendedel, digunakan untuk membuka jahitan apabila terjadi kesalahan pada saat menjahit; (7) Jarum, jarum memiliki berbagai macam jenis seperti jarum tangan, jarum mesin, jarum pentul, dan jarum payet; (8) Mesin jahit, mesin jahit digunakan untuk menjahit bagian-bagian busana yang telah dipotong sesuai dengan pola, untuk menjadi busana sesuai dengan model yang dikehendaki; (9) Karbon jahit, karbon jahit berbeda dengan karbon untuk mengetik. Karbon jahit digunakan untuk menjahit, misalnya untuk memberi tanda pada kain yang akan dijahit dengan menggunakan rader. Warna-warna karbon jahit antara lain merah, kuning, putih, dan lain sebagainya; (10) Kapur jahit, kapur jahit merupakan alat untuk member tanda pada kain. Kapur jahit berbentuk segitiga berupa lempengan dengan berbagai macam warna; (11) Setrika, setrika berfungsi sebagai alat untuk menyetrika atau melipat

bagian-bagian pakaian sewaktu menjahit seperti kampuh, kelim, kerah, dan lain-lain. Setrika terbuat dari besi baja, bagian-bagiannya antara lain pengontrol panas kabel dan sebagainya, setrika sendiri ada berbagai model seperti setrika otomatis dan setrika uap; (12) Rader, rader digunakan untuk memberi tanda batas pada bagian-bagian baju setelah dipotong. Cara merader yang benar yaitu sebelum merader pola diletakkan diatas kain dan dibawah kain kemudian diberi karbon dan meradernya tepat pada garis pola.

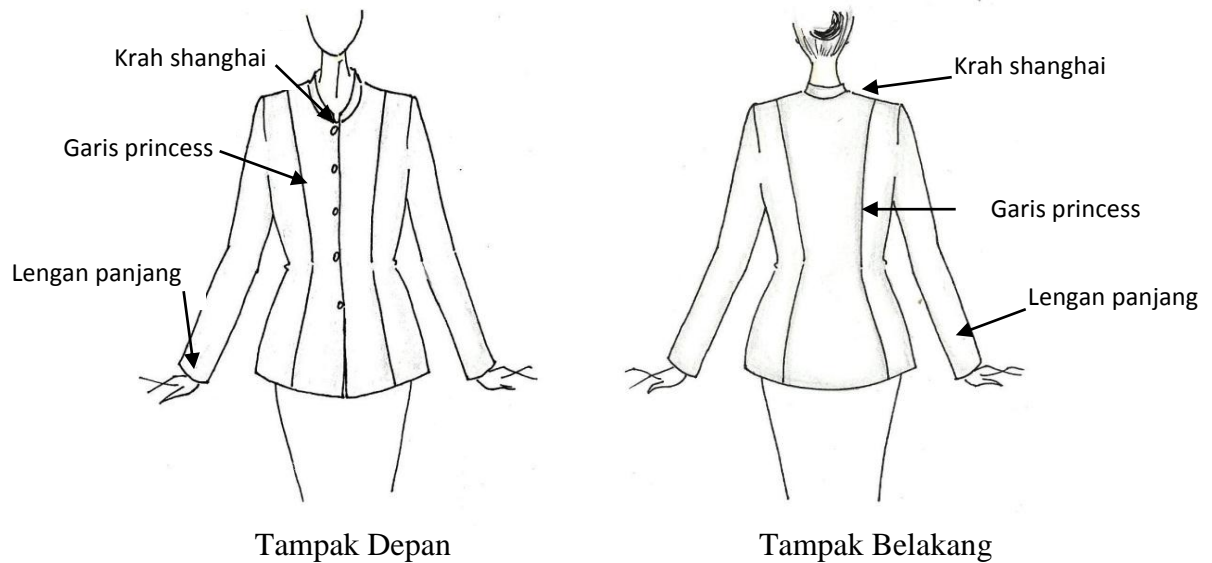
2.1.2.3 Desain Blus

Desain adalah suatu kreatifitas seni yang diciptakan seseorang dengan pengetahuan dasar kesenian serta rasa indah. Menurut Chodiyah dan Wisri A.Mamdy (1982 : 1) desain adalah suatu susunan dari garis, bentuk serta tekstur. Pengertian desain secara keseluruhan adalah suatu hasil karya indah manusia dalam menciptakan susunan garis, warna, bentuk serta tekstur dengan maksud agar diperhatikan oleh orang lain. Berikut merupakan desain sketsa blus lurik:



Gambar 2.4 Desain Blus
(Sumber : Data peneliti)

2.1.2.4 Desain Produksi



Gambar 2.5 Desain Produksi Blus
(Sumber : Data peneliti)

2.1.2.5 Pola

2.1.2.5.1 Pengertian Pola

Pola atau *pattern* (inggris) atau *patton* (belanda) adalah bentuk jiplakan seseorang berupa potongan kain atau kertas yang dipakai untuk membuat baju pada saat memotong bahan atau kain (Porrie Muliawan, 1997 : 2). Dra.Suryawati dkk (2011 : 16) mendefinisikan pola sebagai potongan kain atau kertas yang dipakai sebagai contoh untuk membuat pakaian. Potongan kain atau kertas tersebut mengikuti ukuran bentuk tubuh. Fungsi pola sangat penting artinya bagi seseorang yang ingin menjahit pakaian dengan bentuk serasi mengikuti lekuk tubuh dan sesuai dengan desain yang diinginkan.

Pola busana dapat juga berarti pola yang telah dirubah berdasarkan desain busana tersebut. Untuk membuat pola busana dapat dengan cara mengembangkan, pecah pola, ataupun mengkonstruksi pola berdasarkan model dan analisis model

seperti pola blus yang terdiri dari pola blus muka, belakang, lengan, kerah, dan perlengkapan lainnya seperti saku jika ada sesuai dengan desain blus, lengkap dengan tanda-tanda pola seperti tanda arah benang, tanda lipatan, tanda kampuh dan sebagainya.

2.1.2.5.2 Jenis Pola

Dalam pembuatan pola terdapat beberapa macam pola yang dapat digunakan untuk membuat busana, diantaranya ialah pola konstruksi dan pola standar. Masing-masing pola ini digambar dengan cara yang berbeda, memiliki kelebihan dan kekurangan masing-masing. Diantaranya adalah sebagai berikut:

(1) Pola Konstruksi

Pola konstruksi adalah pola dasar yang dibuat berdasarkan ukuran badan si pemakai dan digambar dengan perhitungan secara matematika sesuai dengan sistem pola konstruksi masing-masing. Pembuatan pola konstruksi lebih rumit daripada pola standar disamping itu juga memerlukan waktu yang lebih lama, tetapi hasilnya lebih baik dan sesuai dengan bentuk tubuh si pemakai. Ada beberapa macam pola konstruksi antara lain pola sistem Dressmaking, So-en, Charmant, Porrie dan lain sebagainya (Porrie Muliawan, 1997 : 2).

(2) Pola Standar atau Pola Baku

Pola standar adalah pola yang dibuat sesuai dengan ukuran standar atau ukuran yang telah distandarkan, seperti ukuran *Small* (S), *Medium* (M), *Large* (L) dan *Extra Large* (XL) (Erna Setyowati, 2006 : 2). Pola standar dalam pemakaiannya dibutuhkan penyesuaian menurut ukuran si pemakai jika pemakai bertubuh gemuk atau kurus harus disesuaikan besar pola, jika si pemakai tinggi atau pendek harus disesuaikan dengan panjang pola. Seseorang yang ingin menyesuaikan pola standar

dengan ukurannya mesti dapat memilih pola yang ukurannya mendekati dengan ukuran badannya. Untuk memudahkan pekerjaan penyesuaian pola standar, berikut dapat dilihat pola standar dengan ukuran S, M, dan L baik pola badan, dan lengan dengan ukuran sebagai berikut:

Tabel 2.1 Ukuran Pola Standar.

No	Ukuran	Lingkar Badan	Lingkar ping	Lebar Muka	Lebar punggung	Panjang punggung	Lingkar Pang	Panjang lengan
1.	Large	96	76	33	36	38	102	54
2.	Medium	90	70	32	34	37	96	52
3.	Small	84	64	30	32	36	90	50

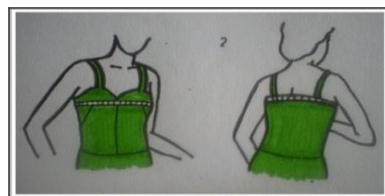
(Sumber: Porrie Muliawan, 1997 : 102)

2.1.2.5.3 Cara Mengambil Ukuran

Pembuatan pola dengan sistem konstruksi diperlukan ukuran badan. Ukuran yang digunakan untuk membuat pola sistem Indonesia menurut Porrie Muliawan adalah lingkar leher, lingkar badan, lingkar pinggang, lingkar panggul, tinggi panggul, panjang punggung, lebar punggung, panjang sisi, lebar muka, panjang muka, tinggi dada, panjang bahu, ukuran uji, lingkar lubang lengan, panjang lengan blus, dan lebar dada atau jarak payudara. Cara untuk mengukur sistem Indonesia menurut Porrie Muliawan (1997 : 2-6) adalah:



1.Lingkar leher



2.Lingkar badan



3.Lingkar pinggang



4,5.Lingk. panggul & T. Panggul



6.Pj. Punggung



7. Lebar punggung



8.Panjang sisi



9.Lebar muka



10.Panjang muka



Gambar 2.6 Cara Mengambil Ukuran
(Sumber : Porrie Muliawan, 1997 : 2-6)

Proses pengambilan ukuran dilakukan seperti contoh gambar diatas, tahap pertama dalam mengambil ukuran adalah: (1) Lingkar leher, diukur sekeliling batas leher, dengan meletakkan jari telunjuk di lekuk leher; (2) Lingkar badan, diukur sekeliling badan atas yang terbesar, melalui puncak dada, ketiak, letak sentimeter pada badan belakang harus datar dari ketiak sampai ketiak. Diukur pas dahulu, kemudian ditambah 4cm, atau diselakan 4 jari; (3) Lingkar Pinggang, diukur sekeliling pinggang, pas dahulu kemudian ditambah 1cm, atau diselakan 1cm; (4) Lingkar Panggul, diukur sekeliling badan bawah yang terbesar tambah 2cm sebelah atas puncak pantat dengan sentimeter datar, diukur pas dahulu kemudian ditambah 4cm atau diselakan 4 jari; (5) Tinggi Panggul, diukur dari bawah ban petar pinggang sampai dibawah ban sentimeter di panggul; (6) Panjang Punggung, diukur dari tulang leher yang menonjol di tengah belakang lurus kebawah sampai di bawah ban petar pinggang; (7) Lebar Punggung, diukur 9cm dibawah tulang leher yang menonjol atau pertengahan jarak bahu terendah dan ketiak dari batas lengan kiri sampai batas lengan yang kanan; (8) Panjang Sisi, diukur dari batas ketiak ke bawah ban petar pinggang

dikurangi 2 atau 3cm; (9) Lebar Muka, diukur pada 5cm dibawah lekuk leher atau pertengahan jarak bahu terendah dan ketiak dari batas lengan yang kanan sampai batas lengan yang kiri; (10) Panjang Muka, diukur dari lekuk leher di tengah muka ke bawah sampai di bawah ban petar pinggang; (11) Tinggi Dada, diukur dari bawah ban petar pinggang tegak lurus ke atas sampai di puncak buah dada;(12) Panjang Bahu, diukur pada jurusan di belakang daun telinga dari batas leher ke puncak lengan atau bahu yang terendah; (13) Ukuran Uji, diukur dari tengah muka dibawah ban petar serong melalui puncak buah dada ke puncak lengan terus serong ke belakang sampai di tengah belakang pada bawah ban petar; (14) Lingkar Lubang Lengan, diukur sekeliling lubang lengan pas dahulu ditambah 2cm untuk lubang lengan tanpa lengan, dan ditambah 4cm untuk lubang lengan yang akan dipasangkan lengan; (15) Panjang Lengan Blus, diukur dari puncak lengan terus ke bawah lengan sampai melampaui tulang pergelangan tangan yang menonjol; (16) Lebar Dada, diukur jarak dari kedua puncak buah dada. Ukuran ini tergantung dari *BH* (buste houder) atau kutang pendek yang dipakai. Ukuran ini tidak dipakai untuk konstruksi pola, hanya untuk ukuran pemeriksa.

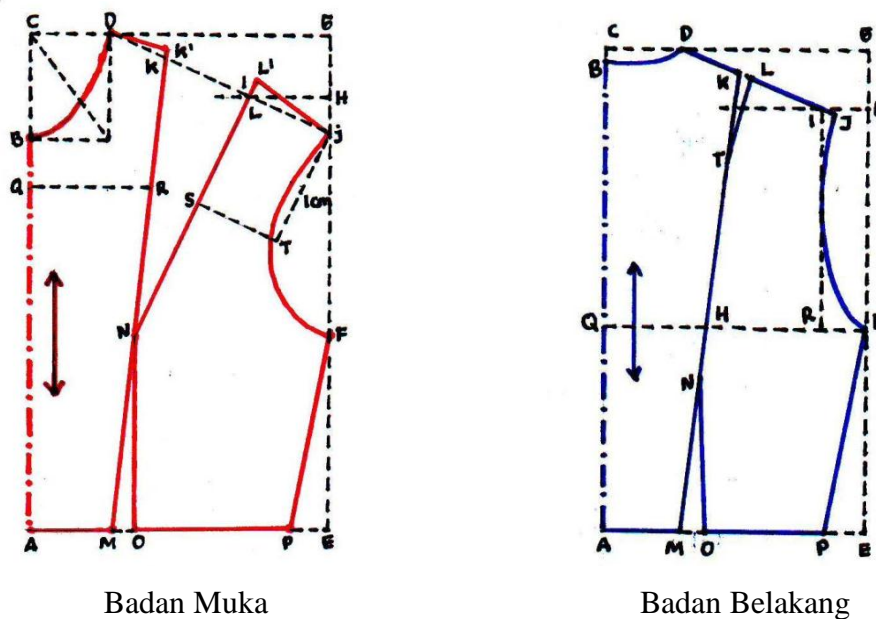
2.1.2.5.4 Cara Menggambar Pola

Sebelum pola digambar harus disiapkan alat-alat yang digunakan untuk menggambar pola antara lain: pensil, kertas pola, pita ukur, ukuran badan, penggaris, penghapus, dan pedoman sistem pola tertentu. Menurut Porrie Muliawan (1997 : 7) pembuatan pola dapat digambarkan dengan skala $\frac{1}{2}$, $\frac{1}{4}$ atau $\frac{1}{6}$ dan dapat pula menggunakan skala $\frac{1}{8}$, tergantung besar kecilnya pola atau sukar mudahnya jalan konstruksi pola tersebut. Letak pola diatur sehingga tepat pembagian bidang halaman.

Garis konstruksi diberi keterangan dengan urutan titik-titik yang diberi abjad supaya mudah diikuti.

2.1.2.5.5 Pola Blus Sistem Indonesia oleh Porrie Muliawan.

Pola sistem Indonesia adalah suatu sistem pola yang dibuat oleh Porrie Muliawan (1997:102) yang memiliki ciri-ciri pada pola bagian depan dan bagian belakang dibuat terpisah, terdapat kup pada bahu bagian depan dan bagian belakang. Pada pola dasar yang baik adalah yang mempunyai lipit kup yang cukup besar sesuai dengan ukuran buah dada seorang wanita. Berdasarkan pola sistem Indonesia ini, lipit bahu terjadi karena selisih lingkaran badan, lebar muka dan panjang bahu. Wanita dengan bentuk buah dada sesuai dengan perkembangan lingkaran badan akan mendapat besar lipit pada bahu sesuai dengan besar bentuk badannya. Pada pola dasar lengan bagian bawah, pola depan dan belakang berbeda, pola depan naik 1cm dan pada bagian belakang diturunkan 1cm lalu dibuat garis melengkung. Berikut gambar pola sistem Indonesia dengan ukuran standar *Medium (M)*:



Gambar 2.7 Pola Dasar Wanita Sistem INDONESIA oleh Porrie Muliawan skala 1:6 (Sumber : Porrie Muliawan, 1997 : 9)

BADAN MUKA

- A-B = Panjang muka
 B-C = dalam leher = $\frac{1}{6}$ Lingk. leher +
 $2 \frac{1}{2}$ cm
 C-D = Lebar leher = $\frac{1}{6}$ Lingk. leher +
 $\frac{1}{2}$ cm
 A-E = $\frac{1}{4}$ Lingkar badan + 2 cm atau 1
 cm untuk orang kurus dan gadis
 tanggung
 E-F = Panjang sisi
 C-G = A-E
 G-H = $\frac{1}{3}$ Panjang bahu + 1 cm
 D-I = Panjang bahu, dan titik I harus
 jatuh pada garis datar dari H

Garis D-I ditarik terus sampai di garis sisi
 E-G, dapat titik J.

- D-K = $\frac{1}{2}$ Panjang bahu – 1 cm
 J-L = $\frac{1}{2}$ Panjang Bahu + 1 cm
 A-M = $\frac{1}{10}$ lingkaran pinggang, tarik
 garis M-K, teruskan dengan K-K'
 = $\frac{1}{2}$ cm
 M-N = Tinggi dada. Tarik garis N-L'
 = N-K'
 E-P = 3 cm
 P-O = $\frac{1}{4}$ Lingkaran pinggang + 2 cm
 (orang kurus 1 cm) di kurangi
 jarak A-M
 B-Q = 4 cm, tarik garis datar Q-R

Ukur N-R, lalu ukur N-S = N-R

- S-T = $\frac{1}{2}$ Lebar muka dikurangi Q-R
 (garis S-T digambar sejajar garis

lanjutan D-I) Sambungan J-T.
 Tarik garis bahu D-K' dan J-L',
 garis lipit kup pinggang N-O dan
 garis lubang lengan menurut
 gambar contoh.

Tepi pola badan muka digambar dengan
 garis merah, garis tengah muka, garis titik,
 garis, titik.

BADAN BELAKANG

- A-B = Panjang punggung
 B-C = dalam leher = 1 cm – $1 \frac{1}{2}$ cm
 C-D = Lebar leher = $\frac{1}{6}$ L. Leher
 A-E = $\frac{1}{4}$ lingkaran badan – 2 cm. 1 cm
 untuk orang kurus
 E-F = Panjang sisi
 C-G = A-E
 G-H = $\frac{1}{4}$ F-G dikurangi 1 cm
 D-I = panjang bahu, dan titik I jatuh
 pada garis datar H

Garis D-I ditarik terus dengan 1 atau $1 \frac{1}{2}$
 cm untuk lipit kup bahu belakang.

- D-K = $\frac{1}{2}$ panjang bahu – 1 cm
 J-L = $\frac{1}{2}$ panjang bahu + 1 cm
 A-M = $\frac{1}{10}$ lingkaran pinggang – 1 cm.
 Tarik garis M-K

Titik N letaknya 4 cm dibawah garis datar
 dari F.

- M-O = 2 cm untuk lipit kup pinggang

O-P = $\frac{1}{4}$ lingkaran pinggang - 2 cm
(orang kurus 1 cm) dikurangi jarak
A-M

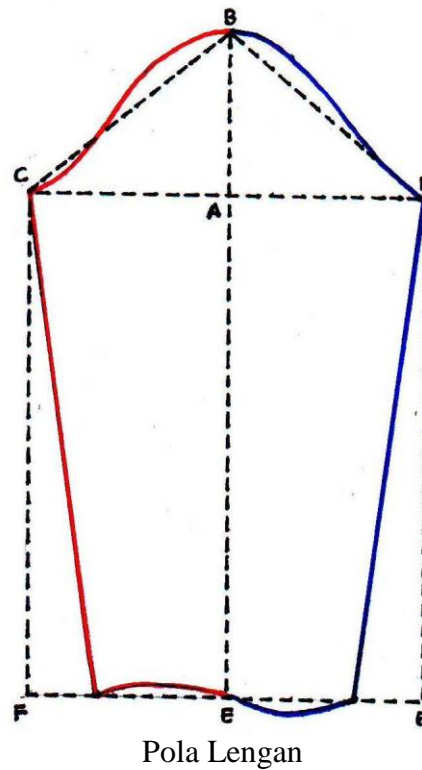
F-Q = garis datar

Q-R = $\frac{1}{2}$ lebar punggung. Tarik garis
R-S tegak lurus. Gambar lubang
lengan menurut gambar contoh.

Tarik garis lipit kup N-O

K-T = 6 cm panjang lipit kup bahu.
Tarik garis L-T.

Tepi pola badan belakang digambar
dengan garis biru dan T, belakang dengan
garis titik-garis.



Gambar 2.8 Pola Dasar Wanita Sistem INDONESIA, oleh Porrie Muliawan
skala 1:4 (Sumber : Porrie Muliawan, 1997 : 12)

Keterangan Pola Lengan:

Tarik garis datar tidak diukur

Ukur A - B = Tinggi kepala lengan

B - C = B - D = $\frac{1}{2}$ lingkaran lubang lengan

B - E = Panjang lengan

F - G = C - D = Garis bawah lengan,

Garis CF dan DG tegak lurus.

Dari F dan G diukur masuk 1cm

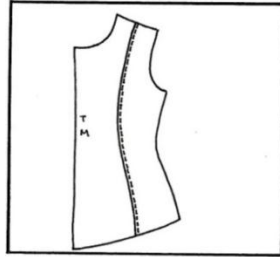
2.1.2.6 Proses Pemotongan Bahan

Proses pemotongan bahan harus diperhatikan beberapa cara memotong yang benar agar nantinya proses menjahit menjadi mudah dan hasil blus baik. Cara memotong bahan yang benar adalah sebagai berikut (M.H. Wancik, 2003 : 73): (1) Pakailah gunting yang tajam agar hasil guntingan menjadi lebih baik dan pekerjaan bertambah lancar; (2) Bahan yang akan dipotong harus dibentangkan dulu sampai rata, dan pada bawah bahan tidak boleh ada kertas pola, materan, atau bahan lain, karena bahan-bahan itu bisa ikut terpotong; (3) Supaya pola tidak berubah dari tempat yang diatur, berilah jarum pentul pada sudut atau pinggir pola, atau bias juga ditindih dengan benda-benda yang agak berat seperti besi, timah, atau gelas; (4) Bagian bahan yang sudah diberi garis, digunting menurut garis yang ada. Bagian yang lengkung atau berkelok digunting mengikuti bentuknya; (5) Sesudah menggunting jika ada yang kurang sambunglah terlebih dahulu. Bagian pada tempat-tempat yang akan dijahit diberi tanda dengan kapur jahit atau karbon jahit. Untuk bahan katun polos cukup digaris-tekan dengan rader tanpa memakai karbon. Untuk bahan yang sukar diberi tanda atau bahan halus, diberi tanda dengan benang, tetapi jika menggunakan karbon ketik, garis atau tanda tidak boleh dibuat terlalu jelas, karena sukar hilang walaupun dicuci; (6) Membuat tusuk jelujur renggang seperti pada gambar contoh dimulai dari kanan ke kiri.

2.1.2.7 Proses Menjahit Blus

Tahap menjahit blus lurik dengan model seperti desain di atas adalah sebagai berikut:

(1) Menjahit kupnat atau garis princess bagian badan depan dan badan belakang;



1

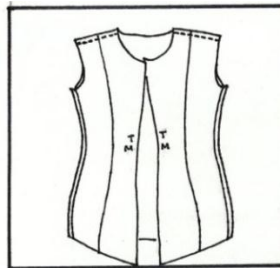
(2) Menjahit sisi kanan dan kiri badan depan dengan belakang;

2



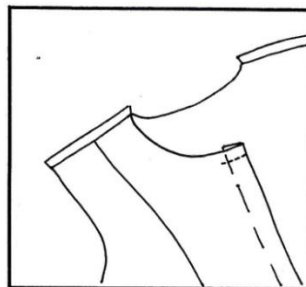
(3) Menjahit bahu badan depan dengan bahu badan belakang;

3

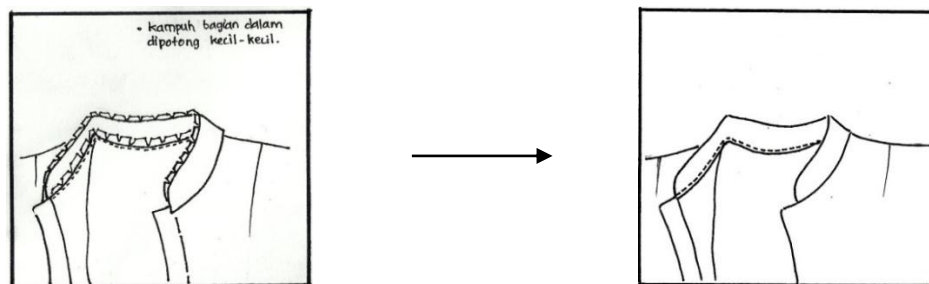
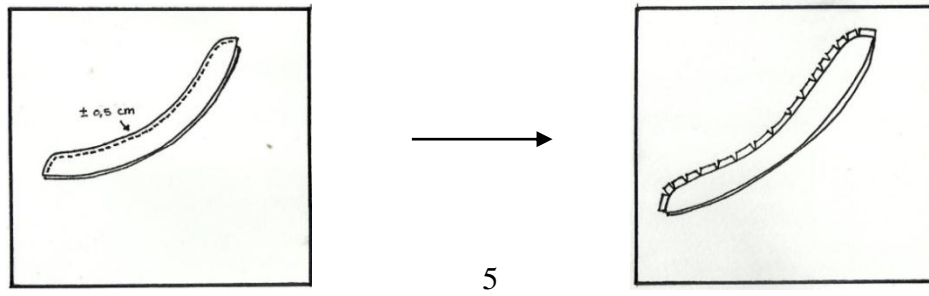


(4) Menjahit bagian untuk kancing;

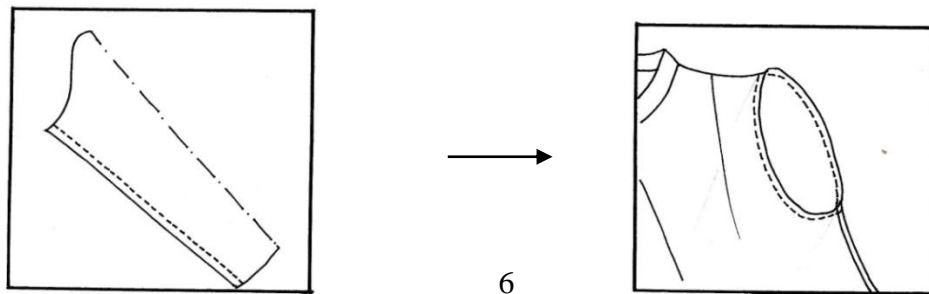
4



(5) Membuat kerah dan memasang kerah pada badan;

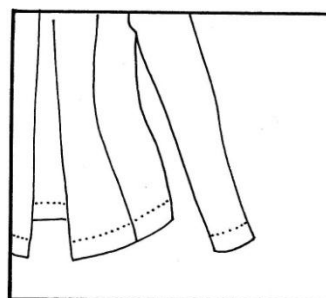


(6) Membuat lengan dan memasang lengan pada badan;



(7) Penyelesaian atau finishing;

(8) Menyetrika hasil blus.



Gambar 2.9 Proses Menjahit Blus
(Sumber : Data Pribadi)

2.1.2.8 Finishing Blus

Finishing blus yaitu penyelesaian akhir pada busana seperti : (1) Mengesum; (2) Membuat lubang kancing; (3) Memasang kancing; dan (4) Menyetrika blus. Gambar proses menyetrika blus dapat dilihat pada lampiran 17 halaman 89.

2.1.3 Lurik

Lurik merupakan salah satu dari berbagai jenis kain tradisional yang ada di Indonesia. Kain lurik khususnya di daerah Solo dan Jogja adalah kain tenun yang biasanya ditenun dengan anyaman datar atau polos dalam bahasa jawa disebut *anaman wareg*, bercorak *lajuran* (garis-garis), bercorak *cacahan* (kotak-kotak) atau bercorak polos dengan aneka permainan warna. Lurik pada penelitian ini dapat dilihat di gambar 3.1 halaman 41.

Bahan dasar pembuatan kain tenun lurik adalah serat kapas yang berasal dari serat alam tumbuh-tumbuhan (*selulosa*). Karakteristik dari serat kapas adalah sebagai berikut: (1) Bahan berasal dari biji polong kapas; (2) Sifat bahan yang kuat, bahkan ketika basah menyerap, menarik panas badan, kusut, kusut/mengkerut, kecuali ditangani dengan baik, rusak oleh matahari, keringat, dan lapuk; (3) Konstruksi bahan berubah-ubah dengan bermacam-macam berat dan tekstur; (4) Penyempurnaan warna bahan relative mudah; (5) Jatuhnya bahan tidak bagus; (6) Tekstur bahan gemersik dan kaku; (7) Bahan biasanya digunakan untuk busana musim panas, pakaian kerja, pakaian sport, dan pakaian santai (Goet Puspo, 2009:76) . Disamping sifat-sifat yang menguntungkan terdapat pula sifat-sifat kapas yang kurang menguntungkan, diantaranya bahan kapas susut saat

dicuci. Jadi, ketika menggunakan bahan kapas hendaklah direndam terlebih dahulu sebelum digunting agar setelah selesai dibuat pakaian tidak berubah ukurannya (Ernawati, dkk 2008 : 159). Teknik pemeliharaan kain dari serat kapas yaitu: (1) Kain dari serat kapas dapat dicuci dengan sabun cuci biasa, sabun cream, dan sabun yang banyak lindi; (2) Dapat dijemur dengan bagian buruk bahan keluar, dan dijemur di tempat yang teduh dan kena angin; (3) Disetrika dengan setrika yang panas supaya kusutnya hilang; (4) Disimpan dalam lemari pakaian dan bila bahan tersebut tidak sering dipakai, hendaklah sekali dalam sebulan dijemur di panas matahari untuk menghilangkan bau apeknya.

Pada umumnya bahan-bahan yang terbuat dari serat kapas digunakan antara lain untuk membuat lenan rumah tangga seperti serbet, alas kasur, sarung bantal, dan lainnya. Serat kapas selain dapat digunakan untuk membuat pakaian juga digunakan untuk bahan dasar kosmetik seperti kapas pembersih dan spon bedak, dapat juga sebagai bahan utama untuk keperluan dokter seperti perban.

2.1.4 Proses Pembuatan Lurik

Proses penenunan adalah salah satu teknik pembuatan kain yang dibuat dengan menyilangkan benang–benang membujur menurut panjang kain (benang lungsi) dengan isian benang melintang menurut lebar kain (benang pakan) secara tegak lurus membentuk 90° (Goet Puspo,2009: 26). Benang adalah susunan serat serat yang teratur kearah memanjang dengan garis tengah dan jumlah antihan tertentu yang diperoleh dari suatu pengolahan yang disebut pemintalan (Abdul Latief Sulam, 2008 : 12). Serat-serat yang dipergunakan untuk membuat benang dapat berasal dari serat alam maupun serat buatan. Serat-serat tersebut ada yang

mempunyai panjang terbatas (disebut stapel) dan ada yang mempunyai panjang tidak terbatas (disebut filamen). Lurik sendiri dibuat dari bahan dasar yaitu benang yang ditenun menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin atau ATBM. Alat tenun adalah alat untuk menganyam benang – benang yang letaknya membujur (benang lungsi) dan benang yang pada alat ini melintang (benang pakan).

Proses awal pembuatan kain lurik sangat berbeda dengan proses pembuatan kain batik. Kain batik dibuat dengan menggambar motif terlebih dahulu pada kertas baru kemudian dipindahkan pada kain, namun pada lurik proses awal pembuatan yaitu melakukan pewarnaan pada benang dengan merendam benang dalam larutan pewarna. Proses perendaman ini sama saja dengan proses pembuatan motif, karena pada lurik penentuan motif dimulai dari awal proses pewarnaan benang. Setelah proses pewarnaan selesai dilanjutkan dengan penjemuran benang. Benang yang sudah diwarnai dan dijemur hingga kering kemudian dilakukan proses *kelos* dan *palet* atau dapat disebut proses memintal. Kegunaan proses ini untuk mempermudah dalam menata benang setelah proses pewarnaan dan penjemuran. Pada proses ini benang dipintal menjadi gulungan-gulungan kecil.

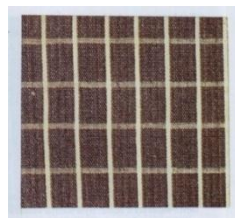


Gambar 2.10 Proses Mengantih
(Sumber : Nian S. Djoemena 2000 : 18)



Gambar 2.11 Proses Penataan Benang
(Sumber: Data Observasi Lurik Kembangan, Yogyakarta)

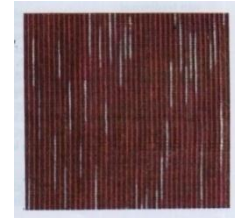
Proses penggulungan benang selesai dilanjutkan dengan proses *sekir* atau proses penataan benang menjadi motif. Proses ini membutuhkan kesabaran, ketelatenan dan keahlian yang luar biasa, karena proses ini merupakan proses yang paling rumit dalam pembuatan lurik. Penenun harus menata benang satu persatu sesuai dengan motif yang diinginkan pada alat *sekir*. Satu buah kain lurik membutuhkan ± 2100 helai benang yang ditata untuk menghasilkan lurik selebar 70 cm. Setiap motif pada lurik memiliki rumus yang berbeda-beda, sedangkan lurik sendiri memiliki berbagai macam jenis motif baik yang motif klasik maupun motif kontemporer. Beberapa contoh motif lurik adalah sebagai berikut:



Lurik corak dam-daman



Corak ketan ireng



Corak dom kecer



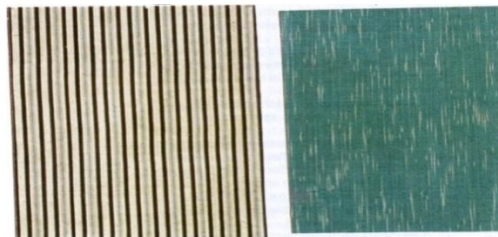
Corak loro-pat



Corak telu-telu



Corak bribil



Corak prajurit mantri jeron, corak udan liris

Gambar 2.12 Macam Corak Lurik
(Sumber: Nian S. Djoemena 2000 : 44 – 62)

Proses selanjutnya adalah *nyucuk* yaitu memindahkan desain motif ke alat tenun. Benang-benang yang sudah ditata membentuk motif di alat *sekir* kemudian dipindahkan pada alat tenun. Satu persatu benang dimasukkan ke alat yang menyerupai sisir dengan bantuan seseorang untuk menerima benang yang sudah dimasukkan ke alat sisir tersebut. Benang-benang yang sudah dipasang pada alat tenunan kemudian di lanjutkan dengan proses menenun menggunakan alat tenun bukan mesin (ATBM). Proses menenun sendiri dilakukan dengan menselaraskan antara gerakan kaki dengan tangan untuk memasukan benang pakan pada rentangan benang lusi (houseoflawe.com. proses menenun lurik. 12/08/2012.17:00).



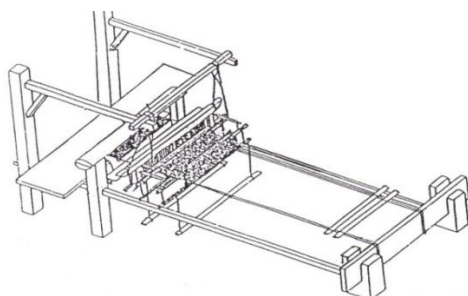
Gambar 2.13 Benang yang Sudah Masuk ke Mesin ATBM
(Sumber : Data Observasi Lurik Kembangan, Yogyakarta)



Gambar 2.14 Proses Penenunan
(Sumber : Data Observasi Lurik Kembangan, Yogyakarta)

2.1.4.1 ATBM dan ATM

ATBM adalah singkatan dari Alat Tenun Bukan Mesin dan ATM singkatan dari Alat Tenun Mesin. Menurut perkembangannya alat tenun gendong berkembang menjadi alat tenun tinjak, yang pada tahun 1927 oleh Tekstil Institute Bandung (TIB, sekarang Balai Besar Tekstil Bandung), dikembangkan lagi menjadi alat tenun tinjak dengan teropong layang-layang sekarang dikenal sebagai ATBM. Perkembangan ini berlanjut dengan teknik yang lebih canggih dengan diperkenalkannya ATM yang serba mekanis. Pada penelitian ini menggunakan alat tenun ATBM, karena alat tenun ini yang masih bisa dengan mudah dijumpai, dibanding alat tenun gendong dan alat tenun bendho yang tentunya sudah sangat jarang ditemui saat ini. Selain itu hasil alat tenun ATBM lebih halus, lebar dan efisien.



Gambar 2.15 Sketsa Alat Tenun Tinjak dikenal sebagai Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). (Sumber : Nian S Djumena, 2000 : 16)

Pada proses tenun berlangsung 5 gerakan pokok tenun yang berlangsung terus menerus, meliputi penguluran lungsi, pembukaan mulut lungsi, peluncuran pakan, perapatan pakan dan penggulungan kain (Rodhia Syamwil, 2002:39). Kain tenun sendiri memiliki variasi tenun silang atau anyaman yang banyak sekali, tapi pada dasarnya ada 3 jenis tenun silang / anyaman, yaitu tenun silang polos, tenun silang kepar, dan tenun silang satin.

2.1.5 Teknik *Relaxing*

Teknik adalah cara mengerjakan sesuatu yang berhubungan dengan seni atau kepandaian membuat sesuatu yang berkenaan dengan hasil industri. (*artikata.com*. pengertian teknik. 3/9/2012. 11:00). Teknik merupakan metode atau sistem mengerjakan sesuatu. Teknik atau rekayasa adalah penerapan ilmu dan teknologi untuk menyelesaikan permasalahan manusia.

Kain pada saat proses pertenunan mengalami peregangan-peregangan yang sangat kuat, untuk mengembalikan pada keadaan semula perlu dilakukan proses *relaxing*. *Relaxing* sendiri berarti relaksasi dalam hal ini yaitu proses menghilangkan kanji yang terdapat pada kain dengan air dan suhu tertentu yang bertujuan untuk: (1) Menurunkan tegangan kain sehingga elastisitas kain dapat kembali; (2) Menghilangkan kotoran dan kanji yang menempel pada bahan; (3) Mendapatkan *shrinkage* (mengkeret) dengan lebar sesuai yang diinginkan; (4) Mendapatkan TPI yang sesuai; (5) Mengembalikan struktur benang agar didapat pegangan kain yang lembut (Sunarto, 2008 : 60). Mengkeret kain atau *shrinkage* seringkali terjadi pada kain terutama ckain katun, menurut Phyllis G.Tortora (1982:329) menyatakan bahwa “*a reduction in the length or width of fiber, yarn,*

or fabric is known as shrinkage.” Penyusutan setelah proses *relaxing* kain dapat terlihat pada arah panjang dan lebar kain, untuk lebih memperjelas gambar proses *relaxing* dapat dilihat pada lampiran 12 halaman 84 .

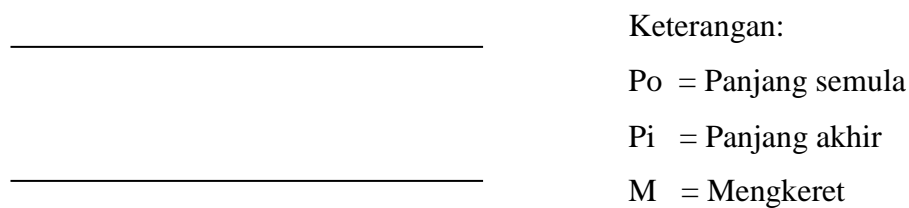
2.1.6 Toleransi Ukuran

Toleransi memiliki pengertian sebagai batas ukur untuk penambahan atau pengurangan yang masih diperbolehkan. Dapat juga diartikan sebagai penyimpangan yang masih dapat diterima dalam pengukuran kerja (artikata.com. pengertian toleransi.3/9/2012.11:00). Toleransi ukuran yang dimaksudkan adalah penambahan ukuran yang dilakukan sesuai dengan karakteristik kain lurik. Penambahan ukuran tersebut berdasarkan persentase mengkeret kain lurik setelah pencucian. Proses penambahan ukuran toleransi dilakukan pada saat pembuatan pola pada kertas pola. Pada percobaan awal peneliti dihasilkan bahwa pada potongan kain lurik ukuran 20 x 20 cm dilakukan teknik *relaxing*, dengan merendam kain dan sesekali mengucek pada air panas dengan suhu 100°C didapatkan hasil penyusutan kain arah lusi 7,10%, dan arah pakan 2,50%, sedangkan pencucian dengan menggunakan air dingin dengan suhu 25°C didapatkan hasil penyusutan kain arah lusi sebesar 6,40 % arah pakan 0,90% tabel dapat dilihat pada halaman 53,dan 54. Penambahan ukuran untuk membuat pola toleransi disesuaikan dengan arah panjang dan lebar pola. Berdasarkan persentase mengkeret kain tersebut kemudian menghitung ukuran blus dengan cara ukuran standar medium ditambah dengan besar persentase mengkeret kain, untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel ukuran toleransi dingin dan toleransi panas lampiran 2 halaman 74. Setelah ukuran didapat kemudian membuat pola blus

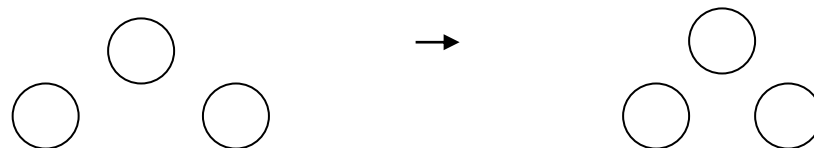
dengan langkah yang sama dengan pola *relaxing*. Pola toleransi dapat dilihat pada lampiran 4, dan 5 halaman 76, 77.

2.1.7 Mengkeret Kain

Menurut Wibowo Moerdoko (1973 : 344) mengkeret kain adalah berkurangnya ukuran kain dari arah panjang atau lebar kain. Terdapat dua jenis mengkeret kain, yang pertama mengkeret karena tegangan mekanis pada waktu proses penenunan dan penyempurnaan (menyebabkan kain tertarik untuk sementara dan waktu pencucian akan bersantai atau *relaxtion* kembali ke bentuk semula), dan yang kedua mengkeret karena adanya kemampuan serat untuk menggumpal (*felting*) dalam pencucian. Misalnya serat wool yang cenderung mengkeret dan menggumpal dalam keadaan basah. Mengkeret kain dapat digambarkan sebagai berikut:



Gambar 2.16 Mengkeret kain setelah pencucian
 (Sumber : Wibowo Moerdoko S, dkk, 1973 : 344)



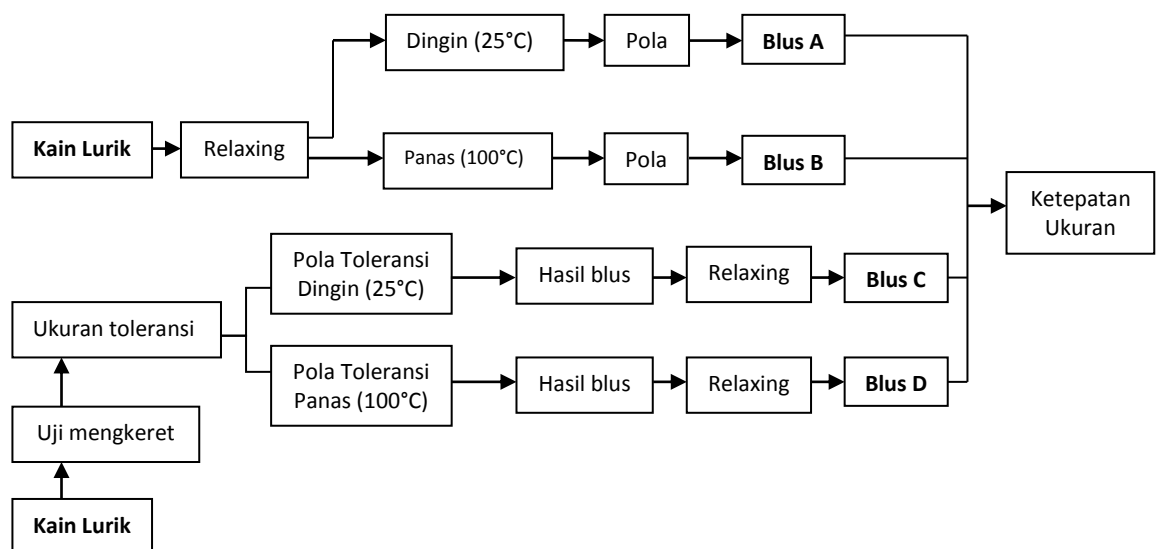
Gambar 2.17 Mengkeret kain karena penggumpalan serat dalam pencucian
 (Sumber : Wibowo Moerdoko S, dkk, 1973 : 344)

Penghitungan mengkeret kain dilakukan dengan cara mengukur kain sebelum dan sesudah pencucian. Cara menghitung penyusutan pada kain adalah sebagai berikut:

$$\text{Percent shrinkage} = \frac{\text{original length} - \text{final length}}{\text{original length}} \times 100$$

(Dorothy S Lyle, 1977:210)

2.2 Kerangka Berfikir



Gambar 2.18 Proses Penelitian

Kain lurik merupakan salah satu kain tradisional khas Indonesia. Kain tersebut terbuat dari tenunan benang dengan motif *lorek* yang berarti garis. Proses pembuatan kain lurik ini berawal dari benang yang diwarnai kemudian dikeringkan lalu ditenun menggunakan ATBM. Proses penenunan memakan waktu yang tidak sebentar, dibutuhkan ketelatenan dalam proses penenunan.

Lurik memiliki bahan dasar berupa benang dari serat kapas, karena terbuat dari serat kapas lurik memiliki sifat higroskopis atau dapat menyerap air. Selain higroskopis serat lurik juga sangat kuat. Saat proses pembuatan kain lurik terjadi tarikan-tarikan benang yang membuat tekstur kain lurik tidak serapat kain yang lainnya, oleh karena itu sebelum proses pemotongan sebaiknya kain lurik dicuci terlebih dahulu atau yang biasa disebut proses *relaxing*. Hasil wawancara dari beberapa penjahit menyatakan bahwa sebagian besar dari mereka tidak melakukan proses *relaxing* terlebih dahulu. Hal ini dapat berakibat pada hasil akhir jahitan menjadi tidak bagus.

Penelitian ini mencoba membuat blus lurik skala 1:2 dengan kedua cara yaitu teknik *relaxing* dan toleransi ukuran pada pola blus. Teknik *relaxing* merupakan proses pencucian sebelum pola dipotong dan dijahit, sedang toleransi ukuran pada pola merupakan pemberian tambahan ukuran pada pola blus sesuai dengan besarnya penyusutan kain lurik. Percobaan dilakukan untuk memberikan alternatif lain dari proses pembuatan blus dengan bahan dasar kain lurik, dengan membuat toleransi ukuran pada pola blus. Cara tersebut dapat mengurangi banyaknya waktu yang terbuang untuk melakukan proses *relaxing*. Dalam proses pembuatan blus terdapat hal-hal yang mempengaruhi adanya perbandingan ketepatan ukuran hasil blus lurik diantaranya pembuatan pola, proses pemotongan kain, dan proses menjahit. Hasil blus tersebut dapat diketahui apakah alternatif pembuatan blus tanpa proses *relaxing* dengan memberikan toleransi ukuran pada pola dapat menghasilkan blus lurik dengan ukuran yang tepat. Hasil blus dapat diketahui mana yang lebih tepat ukurannya berdasarkan uji ketepatan

ukuran blus dengan menggunakan mistar atau metlin. Uraian tersebut diatas dapat diketahui bahwa terdapat perbedaan hasil ketepatan ukuran blus lurik antara teknik *relaxing* dengan toleransi ukuran pada pola setelah pencucian.

2.3 Hipotesis

Hipotesis merupakan suatu jawaban sementara terhadap permasalahan penelitian sampai terbukti melalui data yang terkumpul (Suharsimi Arikunto 2010 : 110). Hipotesis dalam penelitian ini adalah ada beda hasil ketepatan ukuran blus lurik yang menggunakan teknik *relaxing* dengan toleransi ukuran pada pola.

BAB 3

METODE PENELITIAN

3.1 Jenis Penelitian

Banyak sekali ragam penelitian yang dapat dilakukan. Hal ini tergantung dari tujuan, pendekatan, bidang ilmu, tempat dan sebagainya (Suharsimi Arikunto 2010 : 2). Penelitian ditinjau dari hadirnya variabel yaitu penelitian deskriptif dan penelitian eksperimen. Penelitian ini merupakan penelitian eksperimen dengan membandingkan ketepatan ukuran pembuatan blus setelah pencucian antara yang menggunakan teknik *relaxing* dengan yang menggunakan toleransi ukuran berdasarkan karakteristik mengkeret kain.

3.2 Deskripsi Objek Penelitian

Suatu penelitian dilakukan karena adanya hasrat ingin tahu, atau usaha manusia mencari sebuah kebenaran dari suatu permasalahan, dalam hal ini tentu saja ada objek penelitian. Objek penelitian adalah apa yang menjadi titik perhatian suatu penelitian (Suharsimi Arikunto 2010 : 161) dan merupakan salah satu faktor penting dari sebuah penelitian. Deskripsi objek penelitian ini adalah:

Jenis kain : Lurik dengan pewarna alami, sampel bahan diambil dari toko Sekar Maju desa Sumberrahayu, Sleman, Yogyakarta.

Ukuran kain : Panjang = 300 cm², lebar = 71 cm²

Hasil uji laboratorium tekstil menunjukkan konstruksi kain lurik sebagai berikut:

- 1) Berat kain/m² = 98,8047 gr, SNI 3801-2010;
- 2) Jenis anyaman = Polos 1/1, SNI 7211-2-2010;
- 3) Nomor benang = Arah pakan, Ne: 20,1426; Tex: 29,3222

Arah lusi, Ne: 20,6673; Tex: 28,5778, SNI 7211-5-2010;

4) Tetal benang = Arah pakan 48 helai/inchi, Arah lusi 66 helai/inchi. SNI 7211-2-2010;

5) Crimp = Arah pakan -0,0016 %, Arah lusi -0,0025 %

SNI 08-0262-1989 (Sumber: Hasil uji lab. UII Yogyakarta).



Gambar 3.1 Contoh bahan lurik
(Sumber: Data Pribadi)

3.3 Variabel Penelitian

Variabel penelitian adalah obyek penelitian atau apa saja yang menjadi titik perhatian suatu penelitian (Suharsimi Arikunto 2010 : 161), variabel dalam penelitian ini adalah:

3.3.1 Variabel Bebas (X)

Variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel terikat (Sugiono 2011:39). Variabel bebas pada penelitian ini adalah: Teknik *Relaxing* (X_1) dan Toleransi Ukuran Pada Pola (X_2) yang direndam tanpa dikucek tanpa larutan pencampur.

3.3.2 Variabel Terikat (Y)

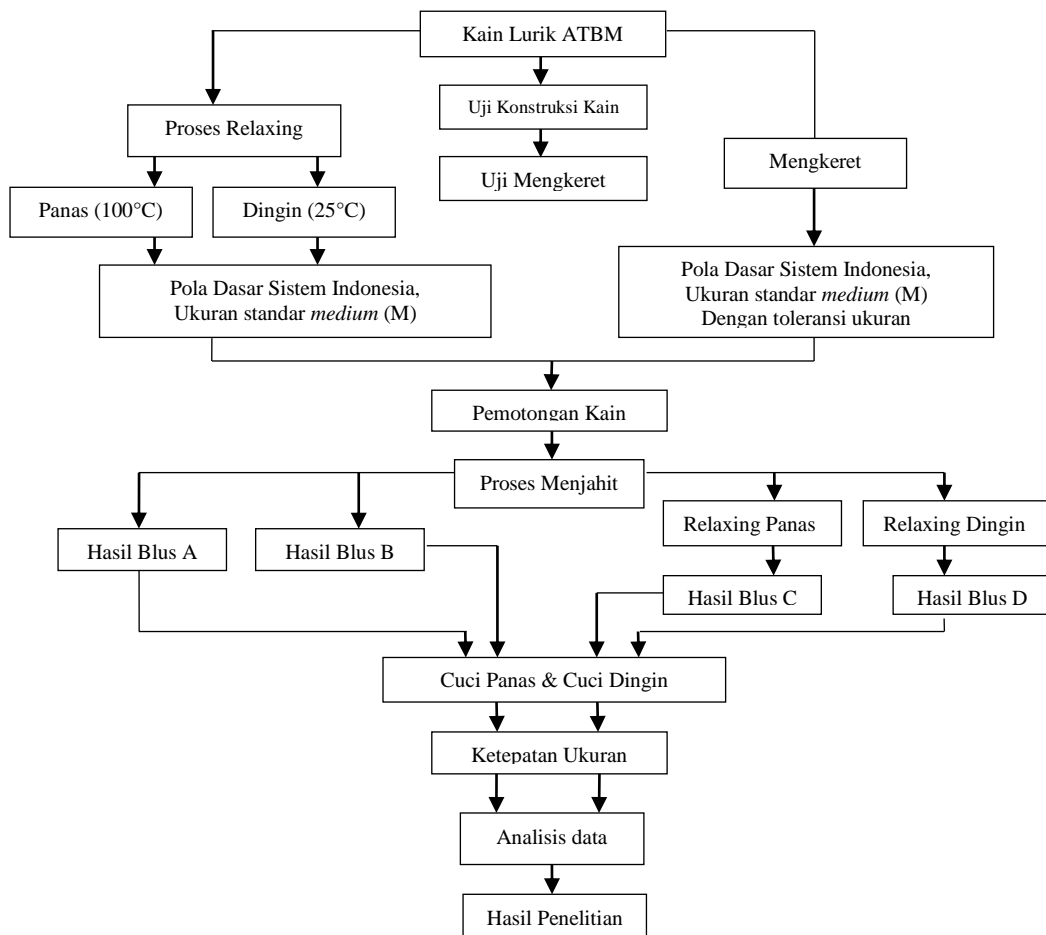
Variabel terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas (Sugiyono 2011:39). Variabel terikat pada penelitian ini adalah hasil blus dengan ukuran medium (M) skala $\frac{1}{2}$. Indikator variabel terikat adalah Badan, dan Lengan.

3.3.3 Variabel Kontrol (C)

Variabel kontrol adalah variabel yang dikendalikan atau dibuat konstan sehingga hubungan variabel bebas terhadap variabel terikat tidak dipengaruhi oleh faktor luar yang tidak diteliti (Sugiyono 2011:41). Variabel kontrol pada penelitian ini adalah:

- Proses *relaxing* blus dengan air panas $\pm 100^{\circ}\text{C}$, dan air dingin $\pm 25^{\circ}\text{C}$;
- Waktu pencucian blus setelah jadi ± 15 menit;
- Jumlah setikan dalam tiap 1 cm ± 6 setikan;
- Proses pengesuman sebelum menjahit blus.

3.4 Langkah Penelitian



Gambar 3.2 Langkah-langkah Penelitian

Adapun langkah-langkah penelitian adalah sebagai berikut:

- (1) Persiapan eksperimen dilakukan dengan mempersiapkan kain lurik ATBM yang akan digunakan sebagai objek penelitian. Kain lurik tersebut harus sama merek, warna, corak dan tempat pembuatannya. Sehingga perbedaan dapat terlihat jelas.
- (2) Eksperimen awal dilakukan untuk mengetahui persentase mengkeret kain dengan menggunakan potongan kain lurik ATBM ukuran 20 x 20 cm yang kemudian diberi tanda garis lurus pada arah lusi dan arah pakan. Kain tersebut kemudian dicuci dengan air panas 100°C dan air dingin dengan suhu 25°C, lama perendaman \pm 15 menit. Setelah itu kain dijemur di tempat yang teduh.
- (3) Potongan kain yang telah dijemur dan kering kemudian diambil ukurannya dengan menggunakan penggaris. Lalu dihitung rata-rata penyusutan dan persentase penyusutan.
- (4) Kain lurik yang sudah dijemur akan mendapatkan hasil penyusutan dengan cara : panjang kain awal – panjang kain setelah dicuci dan dikeringkan, hasil berupa persentase penyusutan.
- (4) Hasil mengkeret kain yang didapat kemudian dijadikan patokan untuk membuat pola toleransi. Pola yang dibuat adalah pola toleransi sesuai hasil mengkeret kain dingin, dan pola toleransi sesuai hasil mengkeret kain panas.
- (5) Pembuatan pola toleransi menggunakan ukuran *medium* (M) milik Porrie Muliawan. Penambahan ukuran pada pola disesuaikan antara garis pola

dengan arah penyusutan kain. Misalkan untuk lingkaran badan maka akan ditambah dengan persentase penyusutan arah pakan, sedangkan untuk panjang sisi akan ditambah dengan persentase penyusutan arah lusi.

- (6) Setelah proses pembuatan pola blus dengan toleransi ukuran selesai. Proses selanjutnya memotong kain sesuai pola dan menjahit. Blus yang sebelumnya sudah mengalami proses *relaxing* baik panas maupun dingin kemudian dipotong. Pola yang digunakan adalah pola standar medium tanpa toleransi. Gambar dapat dilihat pada halaman 75.
- (7) Proses selanjutnya yaitu menjahit blus, sebelumnya dilakukan pengesuman untuk mendapatkan jahitan yang pas. Proses menjahit dengan jumlah setikan yang sama dan dikerjakan oleh orang yang sama.
- (8) Blus yang sudah jadi (baik blus *relaxing* panas/dingin, dan blus toleransi panas/dingin) dicuci dingin terlebih dahulu kemudian dikeringkan dan diukur. Setelah itu blus dicuci kembali dengan air panas, dijemur dan diukur kembali. Alat-alat yang digunakan untuk pengukuran adalah metlin atau pita ukur dapat pula menggunakan penggaris, untuk mengukur bagian badan, pinggang, panggul, dan lengan.
- (9) Tahap selanjutnya hasil blus teknik *relaxing* dengan air panas dan air dingin, dan blus toleransi ukuran yang sudah dicuci panas dan dingin di bandingkan ukurannya apakah sesuai dengan ukuran standar medium yang digunakan.
- (10) Tahap selanjutnya menganalisis dan mengambil kesimpulan.

3.5 Desain Penelitian

Suatu penelitian tentu dilakukan secara sistematis, untuk menentukan langkah atau gambaran suatu penelitian maka dibuat sebuah desain penelitian. Penelitian yang akan dilakukan ini termasuk ke dalam penelitian eksperimen.

Tabel 3.1 Desain Eksperimen

Variabel Bebas (X)	Ukuran Standar Medium (M)	Blus Relaxing				Blus Toleransi			
		Rel. Dingin A		Rel. Panas B		Tol. Dingin C		Tol. Panas D	
		Cuci Dingin 1	Cuci Panas 2	Cuci Dingin 1	Cuci Panas 2	Cuci Dingin 1	Cuci Panas 2	Cuci Dingin 1	Cuci Panas 2
Variabel Terikat (Y)									
1 BADAN									
Lingkar badan	90								
Lebar muka	32								
Lebar punggung	34								
Panjang sisi	16								
Panjang blus	70								
Panjang garis bahu	12								
Lingkar kerung lengan	40								
Lingkar pinggang	70								
Lingkar panggul	96								
2 LENGAN									
Panjang lengan	52								
Lingkar pergelangan tangan	20								

3.6 Metode Pengumpulan Data

Penelitian dilakukan untuk menguji suatu kebenaran karena adanya rasa ingin tahu. Oleh karena itu, untuk menguji sebuah kebenaran perlu dibuktikan dengan data-data yang ada. Menurut Sugiyono (2011:137), pengumpulan data dapat dilakukan dalam berbagai *setting*, berbagai sumber dan berbagai cara. Bila dilihat dari *setting*-nya, data dapat dikumpulkan pada *setting* alamiah pada

laboratorium dengan metode eksperimen, di rumah dengan berbagai responden, pada suatu seminar, diskusi dan lain-lain. Bila dilihat dari sumber datanya, maka pengumpulan data dapat menggunakan sumber primer dan sumber sekunder. Selanjutnya, bila dilihat dari segi teknik atau cara, pengumpulan data dapat dilakukan dengan wawancara, kuesioner, pengamatan dan gabungan ketiganya.

Penelitian ini menggunakan teknik pengumpulan data dengan metode eksperimen menggunakan lembar pengambilan data dan memakai alat yang sudah teruji keabsahannya. Pengujian berupa eksperimen yang dilakukan adalah pengukuran ketepatan ukuran blus dilakukan untuk mengetahui apakah terdapat perbedaan atau selisih ukuran hasil jadi blus pada bagian-bagian blus. Adapun alat yang dibutuhkan dalam pengambilan ukuran menggunakan pita ukur (*metlin*), atau dapat pula menggunakan mistar atau penggaris yang sudah memiliki SNI.

3.6.1 Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah alat yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik dalam arti secara cermat, lengkap dan sistematis, sehingga lebih mudah diolah (Suharsimi Arikunto, 2002 : 136). Sugiyono (2011:92) menyebutkan bahwa instrumen-instrumen penelitian sudah ada yang dibakukan, tetapi masih ada yang dibuat peneliti sendiri. Instrumen penelitian yang digunakan untuk melakukan pengukuran dengan tujuan menghasilkan data kuantitatif yang akurat, maka setiap instrumen harus mempunyai skala. Skala pengukuran merupakan kesepakatan yang digunakan sebagai acuan untuk menentukan panjang pendeknya interval yang ada dalam alat ukur, sehingga alat ukur tersebut bila digunakan

dalam pengukuran akan menghasilkan data kuantitatif. Pada penelitian ini instrumen yang digunakan adalah pita ukur atau metlin, dapat juga menggunakan penggaris sesuai dengan SNI. Metlin atau penggaris digunakan sebagai instrumen untuk mengukur panjang dibuat dengan skala cm, dan akan menghasilkan data kuantitatif panjang dengan satuan cm.

3.6.2 Validitas Instrumen

Validitas instrumen adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat kevalidan atau kesahihan sesuatu instrumen (Suharsimi Arikunto 2002:144). Instrumen yang digunakan untuk pengambilan ukuran memang sudah memiliki standar sehingga tidak perlu diuji kevalidannya lagi.

3.7 Metode Analisis Data

Analisis data merupakan kegiatan setelah data dari seluruh responden atau sumber data lain terkumpul. Umumnya statistik dibagi menjadi dua, yaitu statistik deskriptif dan statistik inferensial. Analisis statistik deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi. Statistik inferensial (sering juga disebut statistik induktif atau statistik probabilitas) adalah teknik statistik yang digunakan untuk menganalisis data sampel dan hasilnya diberlakukan untuk populasi (Sugiyono, 2011 : 148). Data yang dideskripsikan adalah data hasil perhitungan statistik mengenai hasil pengukuran blus setelah pencucian.

3.7.1 Analisis Deskriptif

Analisis deskriptif dapat digunakan untuk mendeskripsikan atau memberi gambaran terhadap obyek yang diteliti melalui data sampel atau populasi sebagaimana adanya, tanpa melakukan analisis dan membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum (Sugiyono, 2011 : 29).

Analisis deskriptif dapat disajikan melalui mean. Mean adalah nilai rata-rata dari data (berupa skor) yang diperoleh dari pengumpulan data, besarnya bersifat kuantitatif dan tidak bervariasi. Mean digunakan untuk menghitung rata-rata hasil blus. Analisis deskriptif ini digunakan untuk memperoleh gambaran tentang hasil blus *relaxing* dingin, blus *relaxing* panas, blus toleransi dingin dan blus toleransi panas.

3.7.2 Analisis untuk Uji Hipotesis

Menurut Sugiyono (2011:64) mengemukakan bahwa hipotesis merupakan jawaban sementara terhadap rumusan masalah penelitian, di mana rumusan masalah telah dinyatakan dalam bentuk kalimat pertanyaan. Prosedur yang memungkinkan peneliti menerima atau menolak hipotesis nol, atau menentukan apakah data sampel berbeda nyata dari hasil yang diharapkan disebut pengujian hipotesis. Pengujian untuk hipotesis dalam penelitian ini menggunakan analisis T-test berpasangan atau *paired samples T-Test*. Sebelum melakukan analisis varians terdapat uji prasyarat untuk mengecek distribusi data yaitu uji normalitas, dan uji homogenitas.

3.7.2.1 Uji Prasyarat

Uji Persyaratan Analisis digunakan untuk mengetahui apakah uji t berpasangan dapat dilakukan. Untuk melakukan uji t dua sampel berpasangan terlebih dahulu dilakukan uji normalitas data dan uji homogenitas data sebagai berikut:

(1) Uji Normalitas Data

Normalitas data merupakan syarat pokok yang harus dipenuhi dalam analisis parametrik. Untuk yang menggunakan statistik parametrik seperti analisis perbandingan 2 rata-rata, analisis variansi satu arah, korelasi, regresi, dan sebagainya, maka perlu dilakukan uji normalitas data terlebih dahulu. Hal ini bertujuan untuk mengetahui apakah data tersebut berdistribusi normal atau tidak. Normalitas suatu data penting karena dengan data yang berdistribusi normal, maka data tersebut dianggap dapat mewakili suatu populasi (Duwi Priyatno, 2012:33) Penelitian ini menggunakan uji normalitas metode *one sample kolmogorov smirnov* dengan bantuan SPSS.

Uji normalitas data menggunakan metode *one sample kolmogorov smirnov* untuk menentukan normalitas dari data tersebut cukup membaca dari nilai signifikansi (Asymp Sig 2-tailed). Jika signifikansi kurang dari 0,05, maka kesimpulannya data tidak berdistribusi normal. Tetapi jika nilai signifikansi lebih dari 0,05 maka data tersebut normal (Duwi Priyatno, 2012: 39). Langkah menyusun uji normalitas data dengan merumuskan hipotesis H_0 : Distribusi data normal, dan H_a : Distribusi data tidak normal.

(2) Uji Homogenitas

Untuk menguji perbedaan hasil ukuran blus cuci panas cuci dingin digunakan uji T-test berpasangan. Di samping pengujian terhadap normal tidaknya distribusi data pada sampel, perlu kiranya peneliti melakukan pengujian terhadap kesamaan (homogenitas) beberapa bagian sampel, yakni seragam tidaknya variansi sampel-sampel yang diambil dari populasi yang sama (Suharsimi Arikunto 2002:289). Uji homogenitas data dalam penelitian ini menggunakan uji homogenitas (*Levene Statistic*) dengan bantuan program SPSS versi 16. Langkah uji Levene's adalah sebagai berikut:

(1) Merumuskan hipotesis

Ho: Kelompok data memiliki varian yang sama

Ha: Kelompok data memiliki varian yang berbeda

(2) Kriteria pengujian

- Jika signifikansi $> 0,05$, maka Ho diterima.
- Jika signifikansi $< 0,05$, maka Ho ditolak.

(Duwi Priyatno, 2012:49).

3.7.2.2 Uji T-Test Berpasangan (*Paired Samples T Test*)

Statistik parametris yang digunakan untuk menguji hipotesis komparatif rata-rata dua sampel bila datanya berbentuk interval atau ratio adalah menggunakan t-test (Sugiono, 2011:121). T-test kerap kali digunakan dalam penelitian eksperimen-eksperimen yang menggunakan sampel-sampel yang berkorelasi. Rumus yang digunakan untuk menyelidiki signifikansi perbedaan mean dari sampel-sampel yang berkorelasi adalah sebagai berikut:

$$t = \frac{M_k - M_e}{\sqrt{\frac{\Sigma b^2}{N(N-1)}}$$

Dimana:

M_k dan M_e = masing-masing adalah mean dari cuci panas dan cuci dingin

Σb^2 = jumlah deviasi dari mean perbedaan

N = jumlah subyek (Sutrisno Hadi,2004:226)

Uji *Paired Sample T Test* pada penelitian ini dilakukan dengan bantuan SPSS 16. Langkah-langkah untuk menyusun uji *Paired Sample T Test* adalah sebagai berikut: (1) Merumuskan Hipotesis; (2) Menentukan signifikansi; (3) Kriteria pengujian; (4) Membuat kesimpulan (Duwi Priyatno, 2012:44).

BAB 4

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini akan menguraikan hasil analisis deskriptif Ketepatan Ukuran Blus Lurik antara yang Menggunakan Teknik *Relaxing* dan Toleransi Ukuran.

4.1 Hasil Penelitian

Penelitian ini menguji tentang ketepatan hasil ukuran blus lurik dengan skala $\frac{1}{2}$ setelah dijahit dan kemudian dicuci. Ketepatan ukuran yang dimaksud dalam hal ini adalah hasil pengukuran blus setelah cuci dengan standar ukuran *medium* dari Porrie Muliawan (1997:102). Blus tersebut mengalami proses *relaxing* panas dan dingin sebelum dibuat, adapula blus yang sebelum pembuatan tidak mengalami pencucian namun menggunakan tambahan ukuran pada pola sesuai dengan besar penyusutan kain cuci panas dan cuci dingin. Bahan utama pembuatan blus adalah lurik produksi Sekar Maju, Yogyakarta dengan warna dan motif yang sama. Hasil tersebut kemudian dianalisis secara deskriptif dan dianalisis inferensial untuk menguji hipotesis.

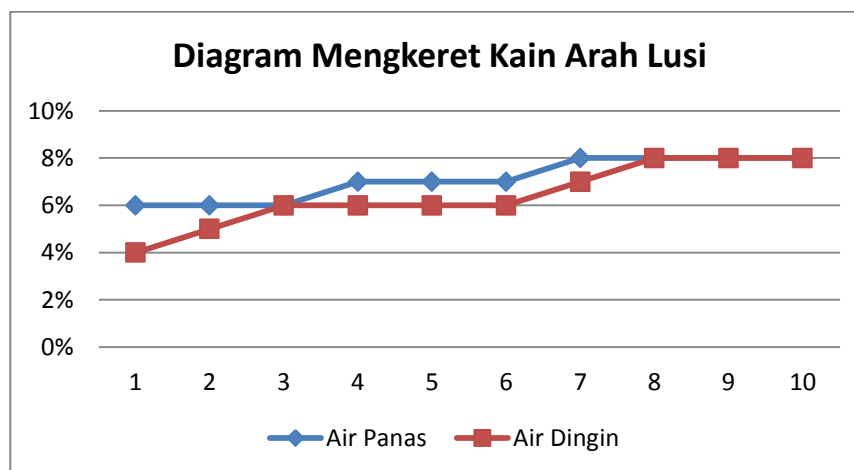
4.1.1 Mengkeret Kain Lurik pada Arah Lusi

Hasil pengujian mengkeret kain lurik pada arah lusi dengan proses perendaman air panas 100°C dan air dingin 25°C selama ± 15 menit diperoleh hasil sebagai berikut.

Tabel 4.1 Mengkeret Kain Lurik pada Arah Lusi

ARAH	RELAXING PANAS			RELAXING DINGIN		
	Frekuensi Pencucian	Ukuran (cm)	Persentase (%)	Frekuensi Pencucian	Ukuran (cm)	Persentase (%)
Mengkeret Lusi	1	9.4	6	1	9.6	4
	2	9.4	6	2	9.5	5
	3	9.4	6	3	9.4	6
	4	9.3	7	4	9.4	6
	5	9.3	7	5	9.4	6
	6	9.3	7	6	9.4	6
	7	9.2	8	7	9.3	7
	8	9.2	8	8	9.2	8
	9	9.2	8	9	9.2	8
	10	9.2	8	10	9.2	8
Mean		9.290	7.1		9.360	6.4
Simpangan Baku		0.088			0.135	
Varians		0.008			0.018	

Tabel di atas menunjukkan hasil mengkeret kain lurik arah lusi pada proses *relaxing* panas 100°C, dingin 25°C. Perendaman dengan air panas menghasilkan rata-rata mengkeret kain sebesar 7,1% dengan simpangan baku sebesar 0,088 dan varians sebesar 0,008. Perendaman dengan menggunakan air dingin menghasilkan rata-rata mengkeret kain sebesar 6,4% dengan simpangan baku sebesar 0,135 dan varians sebesar 0,018.



Gambar 4.1 Diagram Mengkeret Kain Arah Lusi

Hasil penelitian menunjukkan bahwa kain mengkeret setelah dicuci berkali-kali. Gambar 4.1 di atas juga menunjukkan bahwa semakin bertambahnya frekuensi pencucian maka persentase mengkeret semakin besar, akan tetapi grafik mulai menunjukkan hasil yang tetap pada pencucian ke 7 dengan air panas, dan pada pencucian ke 8 pada air dingin.

4.1.2 Mengkeret Kain Lurik pada Arah Pakan

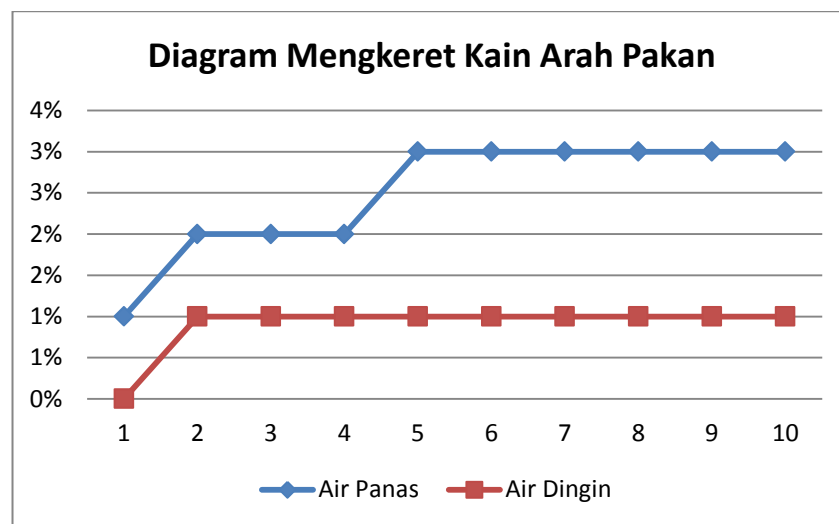
Pengujian mengkeret kain lurik pada arah pakan dengan air panas dan dingin diperoleh hasil sebagai berikut.

Tabel 4.2. Mengkeret Kain Lurik pada Arah Pakan

ARAH	RELAXING PANAS			RELAXING DINGIN		
	Frekuensi Pencucian	Ukuran (cm)	Persentase (%)	Frekuensi Pencucian	Ukuran (cm)	Persentase (%)
Mengkeret Pakan	1	9.9	1	1	10	0
	2	9.8	2	2	9.9	1
	3	9.8	2	3	9.9	1
	4	9.8	2	4	9.9	1
	5	9.7	3	5	9.9	1
	6	9.7	3	6	9.9	1
	7	9.7	3	7	9.9	1
	8	9.7	3	8	9.9	1
	9	9.7	3	9	9.9	1
	10	9.7	3	10	9.8	1
Mean		9.75	2.5		9.900	0.9
Simpangan Baku		0.071			0.047	
Varians		0.005			0.002	

Tabel di atas menunjukkan hasil mengkeret kain lurik arah lusi pada proses *relaxing* panas dan dingin. Perendaman dengan air panas menghasilkan rata-rata mengkeret kain sebesar 2,5% dengan simpangan baku sebesar 0,071 dan varians sebesar 0,005. Perendaman dengan menggunakan air dingin menghasilkan

rata-rata mengkeret kain sebesar 0,9% dengan simpangan baku sebesar 0,047 dan varians sebesar 0,002.



Gambar 4.2 Diagram Mengkeret Kain Arah Pakan

Hasil mengkeret kain pada arah pakan relatif berbeda dengan hasil mengkeret kain arah lusi. Kain yang dicuci dengan air panas pada pencucian ke-5 dan seterusnya menunjukkan hasil mengkeret yang sama atau tetap. Dapat dilihat mengkeret awal terjadi pada pencucian ke-2 kemudian mengalami mengkeret kembali pada pencucian ke-4 hingga pada pencucian ke-5 mengkeret kain mulai tetap pada 3%. Kain yang dicuci dengan air dingin mengalami penyusutan yang sama setelah 2x cuci hingga seterusnya. Gambar 4.2 dapat dilihat bahwa mengkeret kain pertama terjadi pada pencucian ke-2 sebesar 1% hingga seterusnya besar mengkeret kain sama dan tetap.

4.1.3 Ketepatan Ukuran Blus yang Menggunakan Teknik *Relaxing*.

Tabel 4.3 Ketepatan Ukuran Blus dengan Teknik *Relaxing* Dingin Cuci Dingin dan Teknik *Relaxing* Dingin Cuci Panas

Var.Bebas(X)	Ukuran Standar Medium (cm)	Blus cuci dingin			Blus cuci panas		
		Ukuran Hasil (cm)	Selisih (cm)	Persentase (%)	Ukuran Hasil (cm)	Selisih (cm)	Persentase (%)
Var.Terikat (Y)							
1. Badan							
Lingkar Badan	90	90.00	0.00	0.00	86.67	3.33	3.70
Lebar Muka	32	32.00	0.00	0.00	32.00	0.00	0.00
Lebar Punggung	34	34.00	0.00	0.00	34.00	0.00	0.00
Panjang Sisi	16	16.00	0.00	0.00	15.33	0.67	4.17
Panjang Blus	70	70.00	0.00	0.00	68.00	2.00	2.86
Panjang Garis Bahu	12	12.00	0.00	0.00	12.00	0.00	0.00
Lingk. Kerung Lengan	40	40.00	0.00	0.00	40.00	0.00	0.00
Lingkar Pinggang	70	70.00	0.00	0.00	69.33	0.67	0.95
Lingkar Panggul	96	96.00	0.00	0.00	93.67	2.33	2.43
2. Lengan							
Panjang Lengan	52	52.00	0.00	0.00	52.00	0.00	0.00
L. Prglngn Tangan	20	20.00	0.00	0.00	19.13	0.87	4.33
Rata-rata		48,36		0,00	47,47		1,68

Tabel 4.3 di atas merupakan hasil ketepatan ukuran blus teknik *relaxing* dingin yang dicuci dingin dan yang dicuci panas. Indikator bagian-bagian blus pada tabel tersebut menunjukkan bahwa hasil ukuran blus teknik *relaxing* dingin cuci dingin memiliki ukuran yang sama dan tepat sesuai dengan ukuran standar medium (M). selisih dan persentase menunjukkan angka 0 (nol) karena ukuran blus sesuai atau tepat dengan ukuran standar. Ketepatan ukuran blus *relaxing* dingin yang dicuci panas menunjukkan indikator bagian-bagian blus pada tabel tersebut seperti bagian lingkar badan hasil ukuran blus adalah 86.67 cm dengan

selisih 3.33 cm sehingga persentase penyusutan 3.70%. Bagian panjang sisi dengan hasil ukuran 15.33 cm memiliki selisih 0.67 cm dengan persentase 4.17%. Panjang blus mengalami penyusutan sebesar 2.00 cm dengan persentase penyusutan 2.86%, begitu pula pada indikator bagian lingkaran pinggang dengan selisih 0.67 cm, bagian lingkaran panggul 2.33 cm, dan bagian lingkaran pergelangan tangan 0.87 cm dengan persentase 4.33%.

Tabel 4.4 Ketepatan Ukuran Blus dengan Teknik *Relaxing* Panas Cuci Dingin dan Cuci Panas.

Var.Bebas(X)	Ukuran Standar Medium (cm)	Blus cuci dingin			Blus cuci panas		
		Ukuran Hasil (cm)	Selisih (cm)	Persentase (%)	Ukuran Hasil (cm)	Selisih (cm)	Persentase (%)
Var.Terikat (Y)							
1. Badan							
Lingkar Badan	90	90.00	0.00	0.00	90.00	0.00	0.00
Lebar Muka	32	32.00	0.00	0.00	32.00	0.00	0.00
Lebar Punggung	34	34.00	0.00	0.00	34.00	0.00	0.00
Panjang Sisi	16	16.00	0.00	0.00	14.67	1.33	8.33
Panjang Blus	70	70.00	0.00	0.00	69.00	1.00	1.43
Panjang Garis Bahu	12	12.00	0.00	0.00	12.00	0.00	0.00
Lngk. Kerung Lengan	40	40.00	0.00	0.00	40.00	0.00	0.00
Lingkar Pinggang	70	70.00	0.00	0.00	69.67	0.33	0.48
Lingkar Panggul	96	96.00	0.00	0.00	96.00	0.00	0.00
2. Lengan							
Panjang Lengan	52	52.00	0.00	0.00	52.00	0.00	0.00
Lngk. Prglngn Tangan	20	20.00	0.00	0.00	20.00	0.00	0.00
rata-rata		48,36		0,00	48,12		0,93

Tabel 4.4 merupakan hasil ketepatan ukuran blus teknik *relaxing* panas yang dicuci dingin. Indikator bagian-bagian blus pada tabel tersebut menunjukkan bahwa hasil ukuran blus teknik *relaxing* panas cuci dingin memiliki ukuran yang

sama dan tepat sesuai dengan ukuran standar *medium* (M). Selisih dan persentase menunjukkan angka 0 (nol) karena ukuran blus sesuai atau tepat dengan ukuran standar. Ketepatan ukuran blus *relaxing* panas yang dicuci panas menunjukkan indikator bagian-bagian blus seperti pada bagian panjang sisi dengan hasil ukuran 14.67 cm memiliki selisih 1.33 cm dengan persentase 8.33%. Panjang blus mengalami penyusutan sebesar 1.00 cm dengan persentase penyusutan 1.43%, begitu pula pada indikator bagian lingkaran pinggang dengan selisih 0.33 cm, dengan persentase 0.48%. Indikator-indikator lain pada tabel diatas sudah menunjukkan ketepatan sesuai dengan ukuran standar.

4.1.4 Ketepatan Ukuran Blus yang Menggunakan Toleransi Ukuran pada Pola

Tabel 4.5 Ketepatan Ukuran Blus dengan Teknik Toleransi Ukuran Dingin Cuci Dingin dan Cuci Panas.

Var.Bebas(X)	Ukuran Standar Medium (cm)	Ukuran Toleransi (cm)	Blus cuci dingin			Blus cuci panas		
			Ukuran Hasil (cm)	Selisih (cm)	Persentase (%)	Ukuran Hasil (cm)	Selisih (cm)	Persentase (%)
1. Badan								
Lingkar Badan	90	90.81	89.40	0.60	0.67	87.33	2.67	2.96
Lebar Muka	32	32.28	32.00	0.00	0.00	32.00	0.00	0.00
Lebar Punggung	34	34.30	34.00	0.00	0.00	34.00	0.00	0.00
Panjang Sisi	16	17.20	16.13	-0.13	-0.83	16.00	0.00	0.00
Panjang Blus	70	74.48	70.00	0.00	0.00	70.00	0.00	0.00
Panjang Garis Bahu	12	12.76	12.07	-0.07	-0.56	12.00	0.00	0.00
Lngk. Krng Lengan	40	42.56	41.67	-1.67	-4.17	41.50	-1.50	-3.75
Lingkar Pinggang	70	70.63	72.33	-2.33	-3.33	72.67	-2.67	-3.81
Lingkar Panggul	96	96.86	96.00	0.00	0.00	93.67	2.33	2.43
2. Lengan								
Panjang Lengan	52	55.32	53.27	-1.27	-2.44	53.00	-1.00	-1.92
Lngk. Prglngn Tngn	20	20.18	20.00	0.00	0.00	20.00	0.00	0.00
Rata-rata			48,81		-0,97	48,38		-0,37

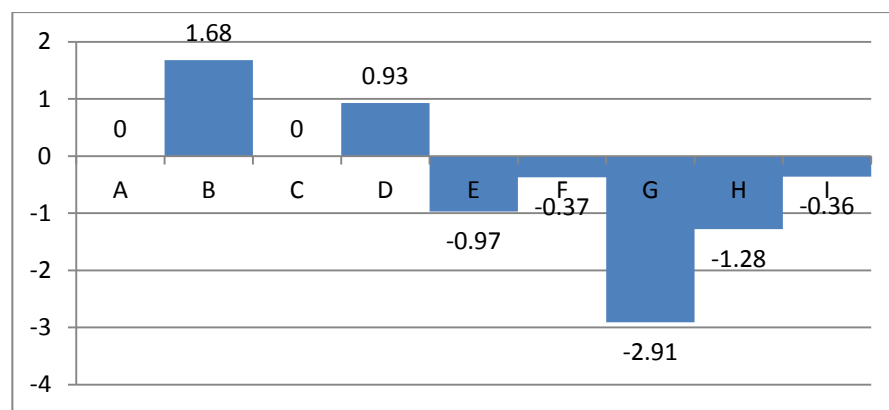
Tabel di atas terdiri dari ukuran standar medium, ukuran toleransi, ukuran hasil, selisih dan persentase susut. Blus toleransi yang dicuci dingin memiliki beberapa indikator yang hasil ukurannya tidak sesuai dengan ukuran standar. Bagian tersebut diantaranya lingkaran badan, panjang sisi, panjang bahu, lingkaran kerung lengan, lingkaran pinggang dan panjang lengan. Besar persentase penyusutan untuk bagian-bagian tersebut menunjukkan angka negatif (-), hal ini dikarenakan pola toleransi lebih besar dibandingkan dengan pola standar. Saat dicuci bagian-bagian tertentu akan mengalami penyusutan yang lebih banyak namun adapula bagian yang mengalami sedikit penyusutan. Hasil ukuran blus toleransi dingin yang dicuci panas menunjukkan bahwa beberapa indikator memiliki hasil ukuran yang tidak sesuai dengan ukuran standar. Bagian yang mengalami penyusutan diantaranya bagian lingkaran badan (2.96%) dan lingkaran panggul (2.43%) menunjukkan bahwa terjadi penyusutan saat dicuci panas. Persentase penyusutan untuk bagian lingkaran kerung lengan (-3.75%), lingkaran pinggang (-3.81%), dan panjang lengan (-1.92%) menunjukkan angka negatif (-), hal ini dikarenakan pola toleransi lebih besar dibandingkan dengan pola standar. Saat dicuci bagian tersebut akan mengalami sedikit penyusutan.

Tabel 4.6 Ketepatan Ukuran Blus dengan Teknik Toleransi Ukuran Panas Cuci Dingin dan Cuci Panas

Var.Bebas(X)	Uk. Standar M (cm)	Ukuran Toleransi (cm)	Blus cuci dingin			Blus cuci panas		
			Ukuran Hasil (cm)	Selisih (cm)	Persentase (%)	Ukuran Hasil (cm)	Selisih (cm)	Persentase (%)
Var.Terikat (Y)								
1. Badan								
Lingkar Badan	90	92.25	92.33	-2.33	-2.59	91.13	-1.13	-1.26
Lebar Muka	32	32.80	33.00	-1.00	-3.13	32.87	-0.87	-2.71
Lebar Punggung	34	34.85	35.20	-1.20	-3.53	35.00	-1.00	-2.94
Panjang Sisi	16	17.13	16.30	-0.30	-1.88	16.00	0.00	0.00
Panjang Blus	70	74.97	72.43	-2.43	-3.84	70.00	0.00	0.00
Panjang Garis Bahu	12	12.85	12.60	-0.60	-5.00	12.07	-0.07	-0.56
Lngk. Kerung Lengan	40	42.84	41.90	-1.90	-4.75	40.53	-0.53	-1.33
Lingkar Pinggang	70	71.75	72.93	-2.93	-4.19	72.27	-2.27	-3.24
Lingkar Panggul	96	98.40	97.07	-1.07	-1.11	96.13	-0.13	-0.14
2. Lengan								
Panjang Lengan	52	55.69	53.23	-1.23	-2.37	53.00	-1.00	-1.92
Lngk. Prglngn Tngn	20	20.50	20.00	0.00	0.00	20.00	0.00	0.00
rata-rata			49,73		-2,91	49,00		-1,28

Tabel 4.6 di atas merupakan hasil ukuran blus toleransi panas yang dicuci dingin. Blus ini memiliki bagian ukuran blus yang hasilnya tidak sesuai dengan ukuran standar, hanya pada bagian lingkar pergelangan tangan saja yang sesuai dengan ukuran standar medium menunjukkan nilai 0 (nol). Persentase penyusutan untuk bagian lainnya menunjukkan angka negatif (-), hal ini dikarenakan pola toleransi lebih besar dibandingkan dengan pola standar, terlebih pola toleransi ini mengacu pada hasil mengeret kain dengan air panas. Saat dicuci bagian tersebut mengalami penyusutan yang sedikit. Hasil ukuran blus toleransi panas yang dicuci panas menunjukkan beberapa indikator hasil ukurannya sesuai dengan ukuran standar. Indikator yang mengalami penyusutan antara lain seperti lingkar badan

sebesar (-1.26%), lebar muka (-2.71%), lebar Punggung (-2.94%), panjang garis bahu (-0.56%), lingkaran kerung lengan (-1.33%), lingkaran pinggang (-3.24%), lingkaran panggul (-0.14%), dan panjang lengan (-1.92%) menunjukkan angka negatif (-), hal ini dikarenakan pola toleransi mengalami penyusutan yang sedikit. Diagram rata-rata penyusutan blus teknik *relaxing* dan toleransi ukuran pada pola adalah sebagai berikut:



Gambar 4.3 Diagram rerata (mean) penyusutan blus

Diagram diatas menunjukkan rerata untuk sampel A 0.00. Sampel A merupakan blus *relaxing* dingin dengan cuci dingin. Hasil rerata tersebut menunjukkan bahwa blus A memiliki hasil ketepatan ukuran blus yang sesuai dengan standar ukuran medium menurut Porrie Muliawan. Sampel B merupakan sampel blus *relaxing* dingin dengan cuci panas. Dalam diagram menunjukkan blus B memiliki rerata paling tinggi yaitu 1,67, hal ini menunjukkan bahwa blus *relaxing* dingin cuci panas adalah blus yang paling banyak mengalami penyusutan bahkan setelah di *relaxing* dahulu. Sampel C adalah blus *relaxing* panas cuci dingin. Diagram menunjukkan besar rerata penyusutan blus C adalah 0 (nol), yang artinya blus dengan *relaxing* panas cuci dingin memiliki hasil

ketepatan ukuran yang tepat dengan ukuran patokan standar medium. Sampel D merupakan blus *relaxing* panas cuci panas, pada diagram diatas menunjukkan rata-rata penyusutan sebesar 0,93 yang berarti blus tersebut mengalami penyusutan kembali setelah dicuci panas. Sampel E adalah blus toleransi dingin yang dicuci dingin, dengan rata-rata -0,96 berarti blus tersebut tidak mengalami penyusutan yang sesuai dengan ukuran standar. Penyusutan yang terjadi pada blus E kurang maksimal pada beberapa bagian. Sampel F merupakan blus toleransi ukuran dingin cuci panas, dengan rata-rata 0,37 yang berarti blus tersebut mengalami penyusutan yang kurang maksimal.. Menurut diagram hasil rerata sampel G yaitu blus toleransi panas cuci dingin merupakan yang paling sedikit dari keseluruhan yaitu -2.91 yang kesimpulannya blus tersebut adalah blus yang mengalami penyusutan sangat kurang maksimal, dan indikator-indikator pada blus tersebut adalah yang paling banyak tidak sesuai dengan ukuran standar. Sampel H merupakan blus toleransi panas cuci panas menunjukkan hasil rata-rata sebesar -1,41. Hasil tersebut menunjukkan bahwa blus dengan toleransi ukuran panas cuci panas tidak mengalami penyusutan yang sesuai dengan ukuran standar medium. Hal ini dikarenakan pada blus dengan toleransi ukuran panas terdapat banyak indikator bagian badan yang kurang menyusut secara maksimal.

Dapat disimpulkan bahwa pada gambar 4.3 diatas dapat dilihat sampel yang paling tinggi adalah pada sampel B yaitu blus *relaxing* dingin cuci panas dengan rerata sebesar 1,67. Hal ini berarti bahwa Sampel B mengalami penyusutan yang paling banyak dibandingkan dengan dengan sampel yang lain.

4.2 Uji Prasyarat Data

4.2.1 Uji Normalitas Data

Pengujian normalitas data digunakan analisis *kolmogorof smirnov*, yang perhitungannya menggunakan program SPSS. Apabila hasil perhitungan diperoleh *probabilitas* (p) lebih besar daripada taraf kesalahan (0.05), maka dapat disimpulkan bahwa data berdistribusi normal. Hasil uji normalitas tersebut dapat dilihat pada lampiran 25 hal. 100. Hasil Kolmogorov Smirnov diperoleh probabilitas lebih dari 0.05 maka disimpulkan bahwa hipotesis tidak dapat ditolak atau berdistribusi normal. Hal ini berarti kelompok data tersebut berdistribusi normal.

4.2.2 Uji Homogenitas

Prasyarat berikutnya untuk memenuhi analisis yaitu melakukan uji homogenitas varians data. Uji Homogenitas bertujuan untuk menguji apakah kelompok sampel mempunyai variansi yang sama. Adapun hasil uji homogenitas penelitian menggunakan *levene's* dengan bantuan SPSS yang dapat dilihat pada lampiran 26, hal. 101. Hasil *Levene's* statistik diperoleh probabilitas lebih dari 0.05 maka disimpulkan bahwa hipotesis tidak dapat ditolak atau memiliki varians yang sama. Hal ini berarti kelompok data tersebut homogen.

4.3 Hasil Uji T-Test Berpasangan (*Paired Sample T-Test*)

Perbedaan ketepatan ukuran blus lurik dapat diketahui menggunakan uji t-test berpasangan dengan bantuan SPSS 16. Melalui perhitungan analisis t-test berpasangan untuk mengetahui perbedaan pada perlakuan cuci dingin dan cuci panas pada setiap blus yang menggunakan teknik *relaxing* dan yang menggunakan

toleransi ukuran pada pola, hasil tabel dapat dilihat pada lampiran 27, hal.102. Hasil nilai t_{hitung} Blus A *Relaxing* Dingin cuci dingin - Blus A *Relaxing* Dingin cuci panas sebesar 2,612 dengan probabilitas 0,026, karena probabilitas $< 0,05$ maka dapat disimpulkan bahwa ada perbedaan ketepatan ukuran blus lurik yang signifikan pembuatan menggunakan Blus A *Relaxing* dingin cuci dingin - Blus A *Relaxing* dingin cuci panas pada pola berdasarkan karakteristik mengkeret kain. Nilai t_{hitung} Blus B *Relaxing* Panas cuci dingin - Blus B *Relaxing* Panas cuci panas sebesar 1,685 dengan probabilitas 0,123, karena probabilitas $> 0,05$ maka dapat disimpulkan bahwa tidak ada perbedaan ketepatan ukuran blus lurik yang signifikan pembuatan menggunakan Blus B *Relaxing* Panas cuci dingin - Blus B *Relaxing* Panas cuci panas pada pola berdasarkan karakteristik mengkeret kain. Nilai t_{hitung} Blus C Tol. Dingin cuci dingin - Blus C Tol. Dingin cuci panas sebesar 1,584 dengan probabilitas 0,144, karena probabilitas $> 0,05$ maka dapat disimpulkan bahwa tidak ada perbedaan ketepatan ukuran blus lurik yang signifikan pembuatan menggunakan Blus C Tol. Dingin cuci dingin - Blus C Tol. Dingin cuci panas pada pola berdasarkan karakteristik mengkeret kain. Nilai t_{hitung} Blus D Tol. Panas cuci dingin - Blus D Tol. Panas cuci panas sebesar 3,279 dengan probabilitas 0,008, karena probabilitas $< 0,05$ maka dapat disimpulkan bahwa ada perbedaan ketepatan ukuran blus lurik yang signifikan pembuatan menggunakan Blus D Tol. Panas cuci dingin - Blus D Tol. Panas cuci panas pada pola berdasarkan karakteristik mengkeret kain.

4.4. Pembahasan

Mengkeret kain yang terjadi pada kain lurik dikarenakan pada proses pembuatannya menggunakan ATBM terjadi tarikan pada benang lungsi dan benang pakan sehingga anyaman kain tidak rapat. Kain yang mengkeret disebabkan karena regangan-regangan yang tak dapat dihindarkan pada pembuatan kain tersebut sejak pembuatan benang. Serat kain menyerap air, sehingga diameter serat menjadi lebih besar dan panjangnya menjadi mengkeret (Jumaeri dkk 1977:280).

Melalui uji mengkeret kain diperoleh hasil persentase mengkeret kain pada arah lusi menunjukkan *relaxing* panas mengalami penyusutan yang lebih banyak jika dibandingkan dengan *relaxing* dingin. Besar persentase mengkeret kain lurik berdasarkan uji mengkeret kain pada arah pakan menunjukkan hasil yang sama bahwa proses *relaxing* panas mengalami penyusutan yang lebih banyak. Kemungkinan hal ini dapat terjadi dikarenakan pada saat proses *relaxing* dingin membuat serat-serat pada kain mengalami relaksasi yang kurang maksimal. Pemakaian air panas pada saat uji mengkeret kain menghasilkan penyusutan yang lebih besar dikarenakan pada saat proses *relaxing* dengan sir panas mendidih serat-serat pada kain lurik dapat mengalami relaksasi yang maksimal, sehingga kain tersebut mengalami lebih banyak mengkeret.

Ketepatan ukuran blus lurik dengan teknik *relaxing* dan toleransi pada pola dapat dilihat melalui hasil analisis deskriptif penelitian. Blus yang memiliki ketepatan ukuran paling tepat adalah blus A *relaxing* dingin cuci dingin dengan blus B *relaxing* panas cuci dingin, hal ini dikarenakan pada kedua blus tersebut

hasil selisih ukuran dan besar persentase penyusutan menunjukkan angka 0 (nol). Blus yang paling banyak mengalami penyusutan adalah blus A *relaxing* dingin cuci panas. penjabaran diatas menunjukkan bahwa blus A *relaxing* dingin cuci panas setelah mengalami proses pencucian dingin blus tersebut mengalami penyusutan kembali pada saat proses pencucian panas. Blus yang paling sedikit mengalami penyusutan adalah blus D toleransi panas cuci dingin, hal ini dapat terjadi dikarenakan blus tersebut menggunakan pola toleransi sesuai dengan persentase mengkeret kain cuci panas yang kemudian dicuci dengan air dingin membuat blus tersebut menyusut tidak semaksimal apabila dicuci dengan air panas. Pada blus D toleransi panas cuci panas pun juga mengalami penyusutan yang kurang maksimal.

Perbedaan secara signifikan blus antara cuci panas dan cuci dingin telah dibuktikan dari hasil-hasil analisis data yang dilakukan, hal tersebut diperkuat dengan diterimanya hipotesis bahwa ada beda ketepatan ukuran blus lurik yang dicuci dingin dengan blus lurik yang dicuci panas. Hasil tersebut berlaku untuk blus A dan blus D, dan tidak berlaku untuk blus B dan blus C dengan hipotesis tidak ada perbedaan yang signifikan antara blus lurik cuci dingin dan blus lurik cuci panas. Akan tetapi analisis deskriptif penelitian menunjukkan bahwa hasil rata-rata blus B dan C terlihat jelas terdapat perbedaan namun tidak signifikan.

Hasil uji diperoleh bahwa rata-rata penyusutan pada teknik *relaxing* dingin dan panas baik yang dicuci dingin maupun panas menunjukkan nilai 0, 1.67, 0, dan 0.93, sedangkan untuk teknik toleransi dingin dan panas baik yang dicuci dingin ataupun panas menunjukkan nilai rata-rata -0.96, -0.27, -2.91, -1.41. Hal

ini memberikan gambaran bahwa penggunaan teknik *relaxing* dalam membuat blus lebih memiliki tingkat ketepatan yang tinggi dibandingkan dengan teknik penambahan ukuran pola. Pada teknik *relaxing* blus yang dihasilkan lebih pas dan sesuai dengan ukuran standar medium menurut Porrie Muliawan (1997:102). Sedangkan pada teknik penambahan ukuran pada pola terdapat bagian-bagian yang setelah blus dicuci hasilnya tidak sesuai dengan standar ukuran medium menurut Porrie Muliawan (1997:102). Hal ini dapat terjadi karena dalam proses pembuatan blus terdapat hal-hal yang mempengaruhi adanya perbandingan ketepatan ukuran hasil blus lurik diantaranya pembuatan pola, proses pemotongan kain, proses pemberian tanda atau merader dan proses menjahit. Blus tersebut mengalami penyusutan yang kurang maksimal dapat pula dikarenakan adanya jahitan yang dapat menghalangi blus tersebut untuk dapat merelaksasi dengan maksimal. Hal ini dapat pula disimpulkan bahwa kain tenun khususnya lurik akan mengalami penyusutan yang lebih banyak apabila proses *relaxing*nya menggunakan air panas dibandingkan dengan air dingin. Melalui hasil blus tersebut dapat diketahui apakah alternatif pembuatan blus tanpa proses *relaxing* dengan memberikan toleransi ukuran pada pola dapat menghasilkan blus lurik dengan ukuran yang tepat.

4.5. Keterbatasan Penelitian

Ada beberapa keterbatasan dalam penelitian ini. Keterbatasan itu antara lain sebagai berikut:

- 4.4.1** Blus yang diteliti adalah blus skala 1 : 2 dengan ukuran *medium* (M), tidak meneliti ukuran blus yang lainnya.
- 4.4.2** Pola yang digunakan adalah pola dari Porrie Muliawan, tidak meneliti penggunaan pola-pola yang lainnya.

BAB 5

PENUTUP

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan dapat disimpulkan beberapa hal sebagai berikut:

- (1) Besar rata-rata persentase mengkeret kain lurik cuci dingin arah lusi 6.4 % dan arah pakan 0.9 %. Besar rata-rata persentase mengkeret kain lurik cuci panas arah lusi 7.1 % dan arah pakan 2.5 %.
- (2) Dilihat dari hasil rata-rata mengkeret blus antara teknik *relaxing* dengan toleransi ukuran menunjukkan bahwa hasil blus yang dicuci dingin menunjukkan hasil yang tidak signifikan, hal ini dapat disebabkan karena proses perendaman dilakukan dalam waktu 15 menit, namun pencucian dengan air panas membuat blus banyak mengkeret.
- (3) Ada perbedaan ketepatan ukuran blus lurik yang signifikan hasil Blus *relaxing* dingin cuci dingin dengan blus *relaxing* dingin yang dicuci panas. Tidak ada perbedaan ketepatan ukuran blus lurik yang signifikan hasil Blus *relaxing* panas cuci dingin dengan Blus *relaxing* panas cuci panas. Tidak ada perbedaan ketepatan ukuran blus lurik yang signifikan hasil Blus toleransi dingin cuci dingin dengan Blus toleransi dingin cuci panas. Ada perbedaan ketepatan ukuran blus lurik yang signifikan hasil Blus toleransi panas cuci dingin dengan Blus toleransi panas cuci panas.

- (4) Teknik pembuatan blus yang hasil ketepatan ukurannya lebih baik adalah blus *relaxing* panas cuci dingin. Blus tersebut mengalami penyusutan lebih banyak pada saat di *relaxing* panas, dan warna blus sedikit lebih pudar.

5.2 Saran

Berdasarkan simpulan maka dapat disarankan beberapa hal sebagai berikut:

- (1) Pencucian atau *relaxing* dengan air panas akan menghasilkan mengeret kain yang lebih banyak.
- (2) Penjahit atau orang-orang dalam dunia usaha terutama garmen diharapkan untuk dapat mencuci terlebih dahulu bahan kain tenun terutama lurik sebelum bahan dipotong dan dijahit.
- (3) Penggunaan pola toleransi dapat lebih mempersingkat waktu, namun penambahan ukuran lebih diperhitungkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Abdul Latief Sulam. 2008. *Teknik Pembuatan Benang dan Pembuatan Kain*. Jakarta : Depdiknas.
- Arifah A Riyanto. 2003. *Teori Busana*. Bandung: YAPEMDO.
- Dorothy S Lyle. 1977. *Performance of Textiles*. New York.
- Duwi Priyatno. 2012. *Belajar Cepat Olah Data Statistik dengan SPSS*. Yogyakarta: ANDI.
- Goet Puspo. 2007. *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta: Kanesus.
- Jumaeri. 1977. *Pengetahuan Barang Tekstil*. Bandung: Institut Teknologi Tekstil
- Lawe. Proses menenun lurik. (Online). (www.houseoflawe.com) diakses tgl 12 Agustus 2012 pukul 17.00 WIB.
- M. H Wancik. 2001. *Bina Busana*. Jakarta : PT Gramedia Pustaka Utama.
- Nian. S. Djoemena. 2000. *Lurik Garis-garis Bertuah*. Jakarta: Djambatan.
- Phyllis G Tortora. 1982. *Understanding Textiles*. New York: Macmillan Publishing Co., Inc.
- Porrie Muliawan. 1977. *Konstruksi Pola Bussana Wanita*. Jakarta: PT. BPK Gunung Muria.
- Rodia Syamwil. 2002. *Pengetahuan Tekstil I*. 2002. Semarang: UNNES.
- Sugiyono. 2011. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R dan D*. Bandung: Alfabeta.
- Suharsimi Arikunto. 2002. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta
- _____. 2010. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta
- Sunarto. 2008. *Teknik Pencelupan dan Pencapan Jilid I*. Jakarta: Depdiknas.
- Sutrisno Hadi. 2004. *Statistik Jilid 2*. Yogyakarta: ANDI.
- Velma Mitchel, Lane County, & Ardis Koester. 1985. *Tailoring women's jackets with fusible interfacing*. U.S

Wibowo Moerdoko, dkk. 1973. *Evaluasi Tekstil Bagian Fisika*. Bandung: ITB.

Wikipedia. 2012. Pengertian pemilihan bahan tekstil. (Online)
(<http://mode.okrek.com/71-pemilihan-bahan-tekstil>) diakses tanggal
12 September 2012. Pukul 15:35 WIB.

Wikipedia. 2012. Pengertian kata teknik. (Online) (<http://www.artikata.com>)
diakses tanggal 3 September 2012 Pukul 15: 40 WIB.

Wikipedia. 2013. Pengertian Ketepatan dan Ukuran. (Online)
(www.kamusbesar.com) diakses tanggal 4 Februari 2013 Pukul 11.00
WIB.

Wiyanto, dkk. 2011. *Panduan Penulisan Skripsi dan Artikel Ilmiah*. Semarang:
UNNES.

Lampiran 1

Tabel L.1 Ukuran Standar (S, M, L) menurut Porrie Muliawan

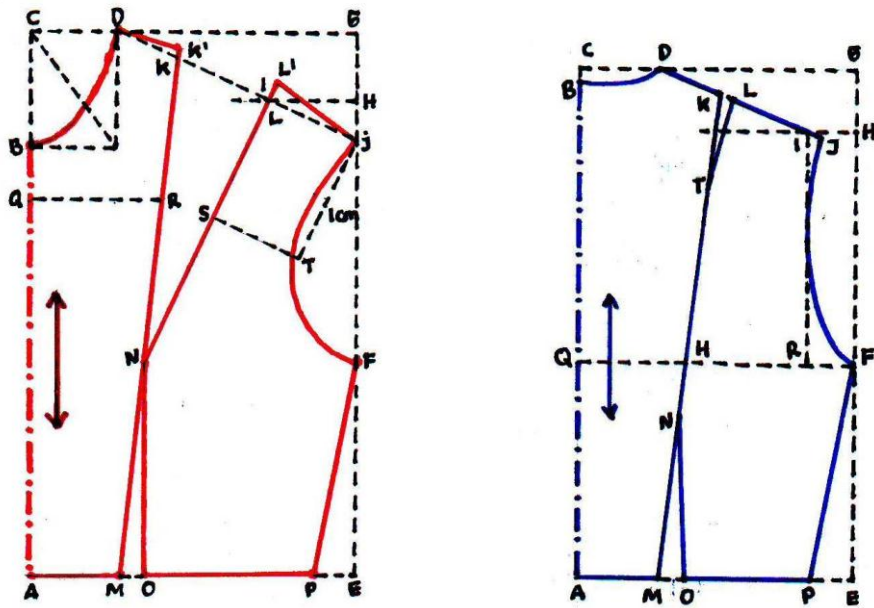
No.	Nama Ukuran	Small (S)	Medium (M)	Large (L)
Ukuran Badan				
1	Lingkar Leher	35	36	38
2	Lingkar Badan	84 a' 86	90a' 92	96 a' 98
3	Lingkar Pinggang	64	70	76
4	Lingkar Panggul	90	96	102
5	Tinggi Panggul	17	18	20
6	Panjang Punggung	36	37	38
7	Lebar Punggung	32	34	36
8	Panjang Sisi	17	16	15
9	Lebar Muka	30	32	33
10	Panjang Muka	31	32	34
11	Tinggi Dada	17	16	14
12	Panjang Bahu	11	12	13
13	Lingkar Lubang Lengan	38	54	44
Ukuran Lengan				
14	Lingkar Lubang Lengan	38	40	44
15	Lingkar Pangkal Lengan	34	36	38
16	Tinggi Puncak Lengan	11	12	13
17	Panjang Lengan Panjang	50	52	54
18	Lingkar Bawah Lengan	32	34	36
19	Lingkar Siku	28	30	32
20	Lingkar Pergelangan Tangan	18	20	23

Lampiran 2

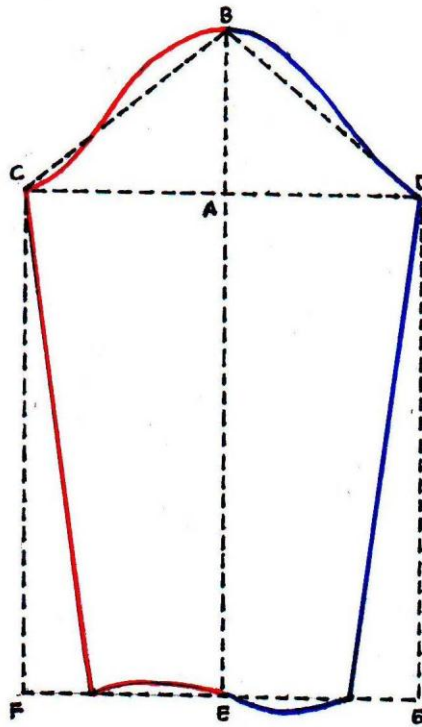
Tabel L.2 Ukuran Toleransi Dingin dan Toleransi Panas

No.	Bagian	Ukuran Standar	Penambahan	Toleransi dingin Pj= + 6,40% Lb= + 0,90%	Toleransi Panas Pj= + 7,10% Lb= + 2,50%
1	Lingkar Leher	36	Pakan	$36 + 0,90\% = 36,32$	$36 + 2,50\% = 36,9$
2	Lingkar Badan	90	Pakan	$90 + 0,90\% = 90,81$	$90 + 2,50\% = 92,25$
3	Lingkar Pinggang	70	Pakan	$70 + 0,90\% = 70,63$	$70 + 2,50\% = 71,75$
4	Lingkar Panggul	96	Pakan	$96 + 0,90\% = 96,86$	$96 + 2,50\% = 98,4$
5	Tinggi Panggul	18	Lusi	$18 + 6,40\% = 19,15$	$18 + 7,10\% = 19,27$
6	Panjang Punggung	37	Lusi	$37 + 6,40\% = 39,36$	$37 + 7,10\% = 39,62$
7	Lebar Punggung	34	Pakan	$34 + 0,90\% = 34,3$	$34 + 2,50\% = 34,85$
8	Panjang Sisi	16	Lusi	$16 + 6,40\% = 17,2$	$16 + 7,10\% = 17,13$
9	Lebar Muka	32	Pakan	$32 + 0,90\% = 32,28$	$32 + 2,50\% = 32,8$
10	Panjang Muka	32	Lusi	$32 + 6,40\% = 34,04$	$32 + 7,10\% = 34,27$
11	Tinggi Dada	16	Lusi	$16 + 6,40\% = 17,2$	$16 + 7,10\% = 17,13$
12	Panjang Bahu	12	Lusi	$12 + 6,40\% = 12,76$	$12 + 7,10\% = 12,85$
13	Lngkr. Lubang Lengan	40	Lusi	$40 + 6,40\% = 42,56$	$40 + 7,10\% = 42,84$
14	Tinggi Puncak Lengan	12	Lusi	$12 + 6,40\% = 12,76$	$12 + 7,10\% = 12,85$
15	Panjang Lengan	52	Lusi	$52 + 6,40\% = 55,32$	$52 + 7,10\% = 55,69$
16	Lngkr. Bawah Lengan	34	Pakan	$34 + 0,90\% = 34,3$	$34 + 2,50\% = 34,85$
17	Lingkar Siku	30	Pakan	$30 + 0,90\% = 30,27$	$30 + 2,50\% = 30,75$
18	Lingkar Pergelangan	20	Pakan	$20 + 0,90\% = 20,18$	$20 + 2,50\% = 20,5$

Lampiran 3



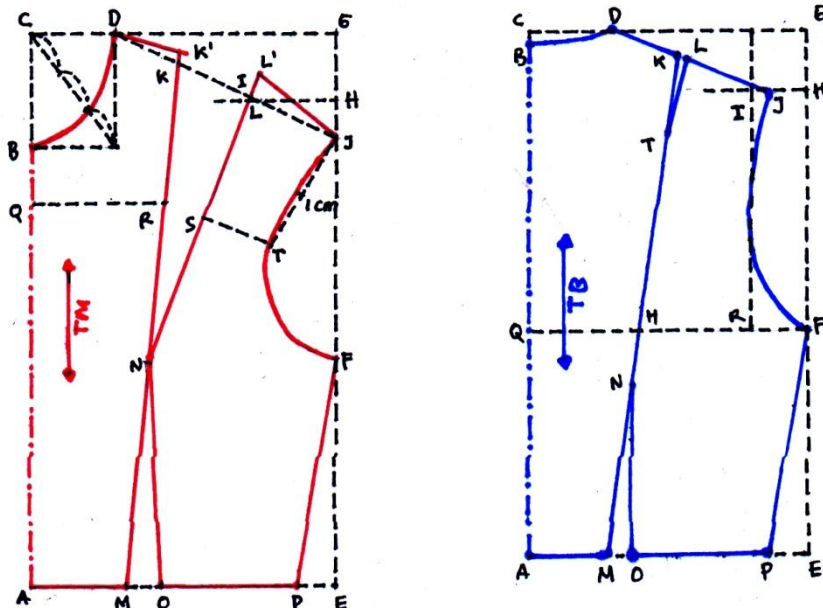
Pola Badan Depan dan Belakang



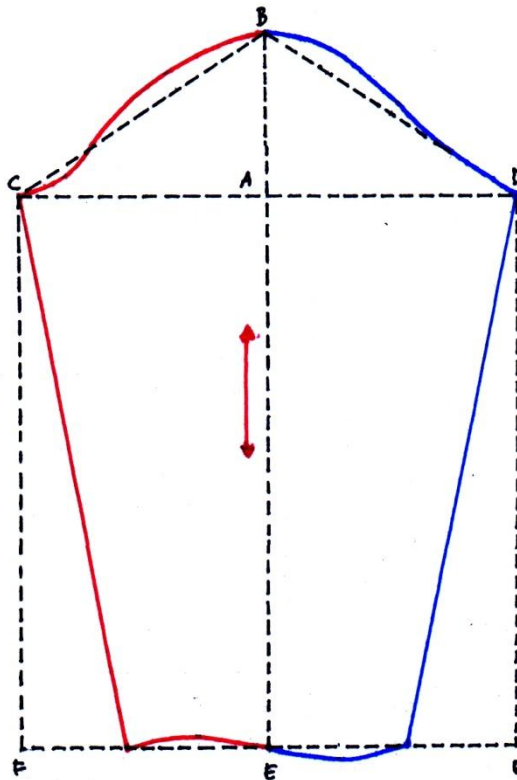
Pola Lengan

Gambar L.1 Pola Standar *Medium* (M) skala 1:6

Lampiran 4



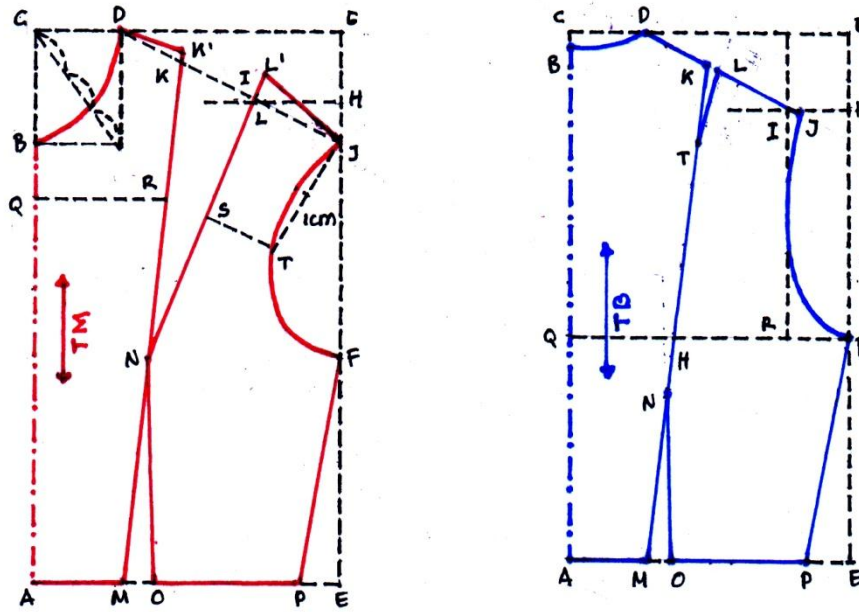
Pola Badan Depan dan Belakang



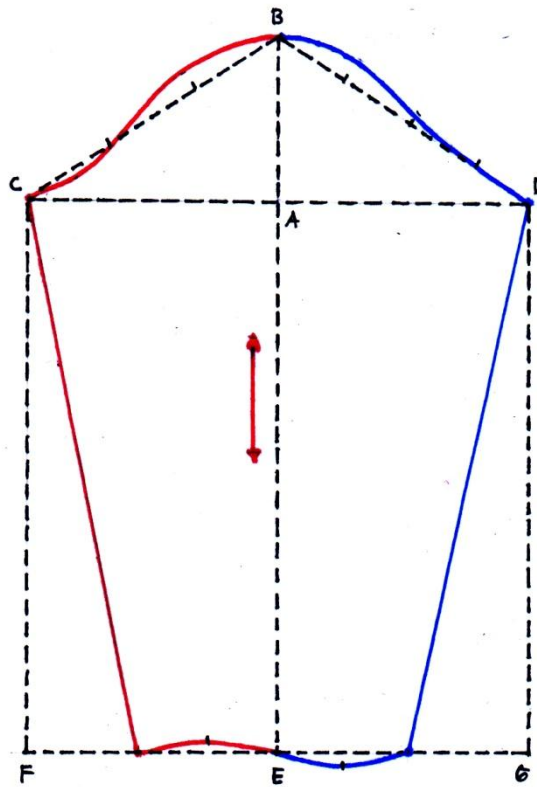
Pola Lengan

Gambar L.2 Pola Toleransi Dingin Ukuran *Medium* (M) skala 1:6

Lampiran 5



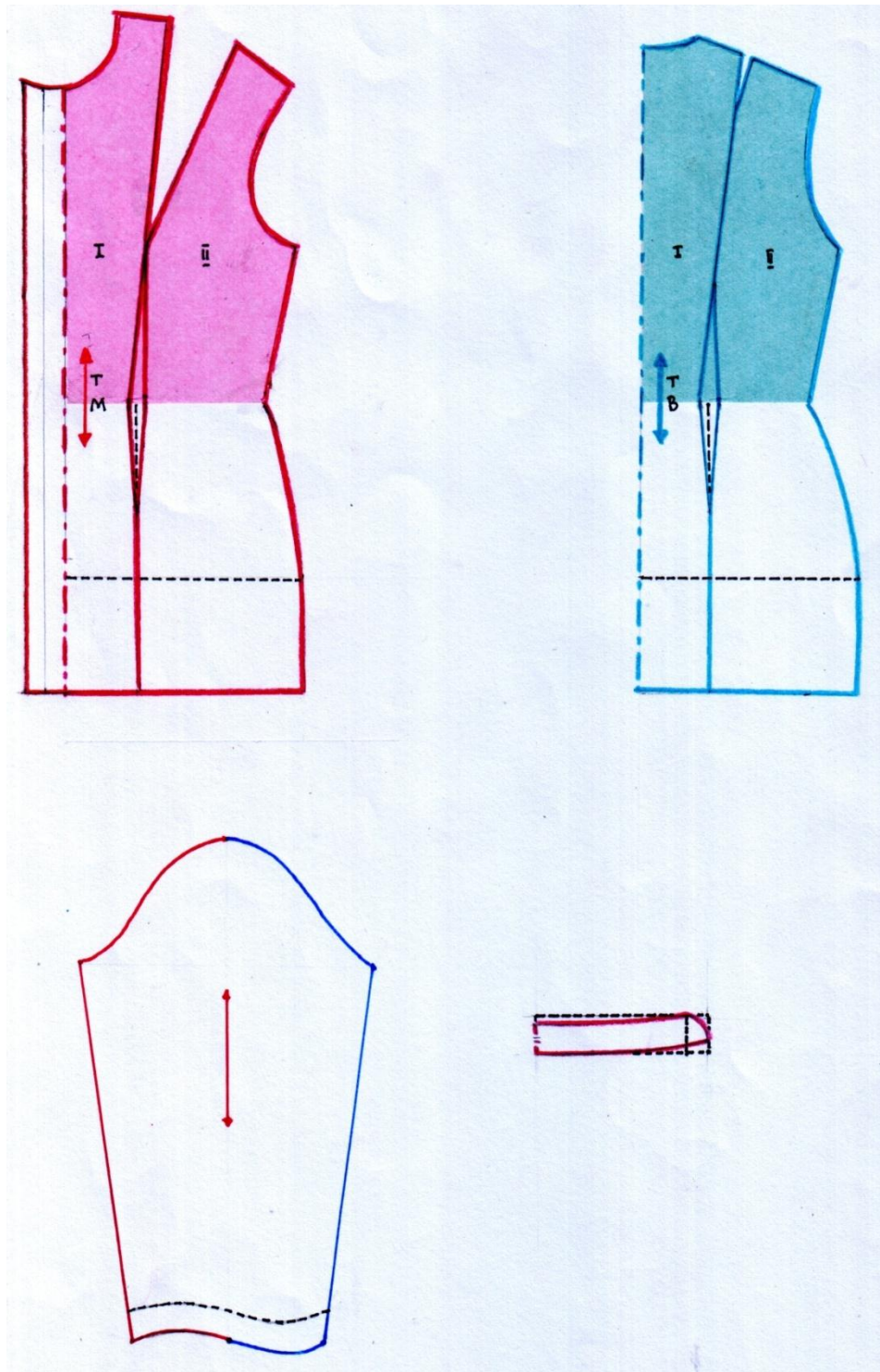
Pola Badan Depan dan Belakang



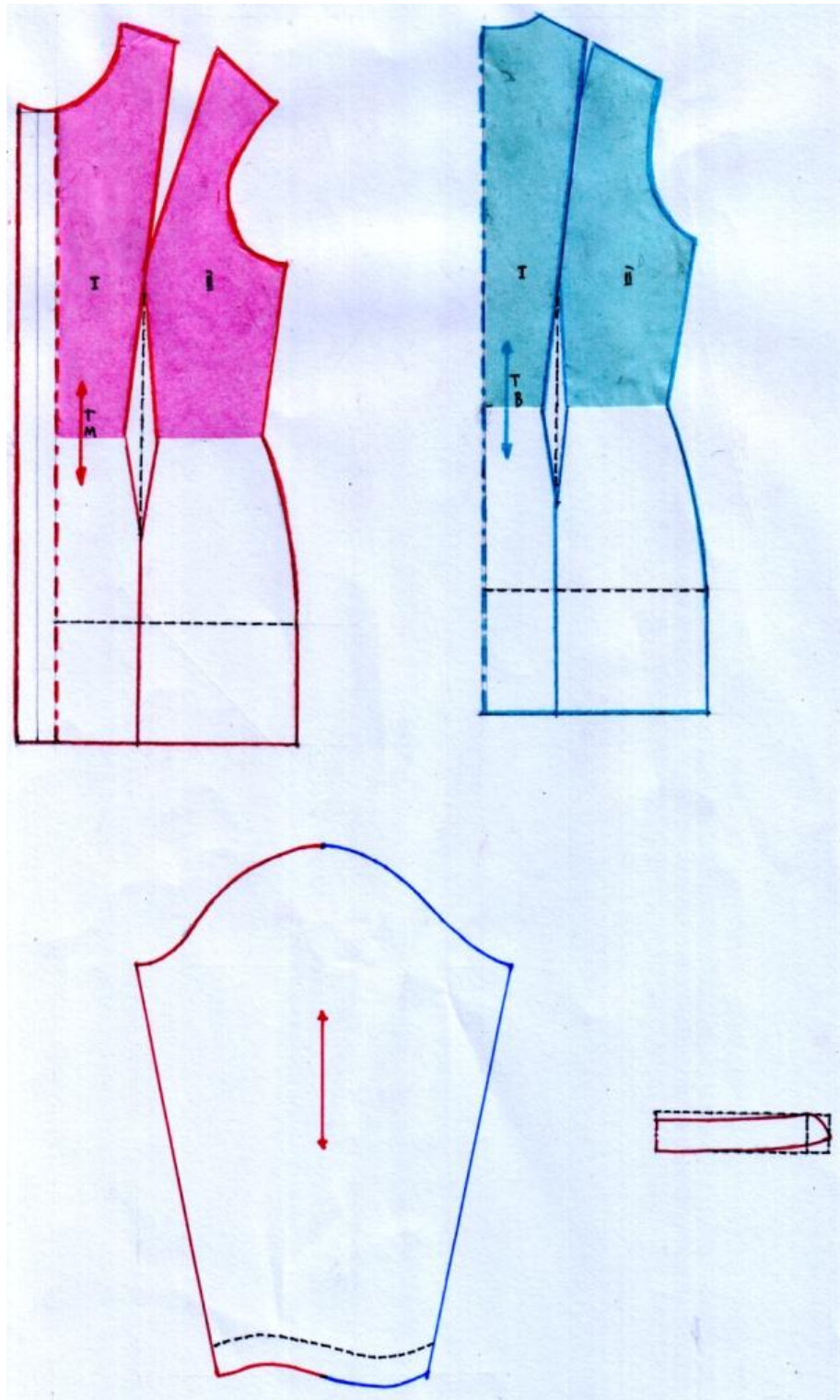
Pola Lengan

Gambar L.3 Pola Toleransi Panas Ukuran *Medium* (M) skala 1:6

Lampiran 6

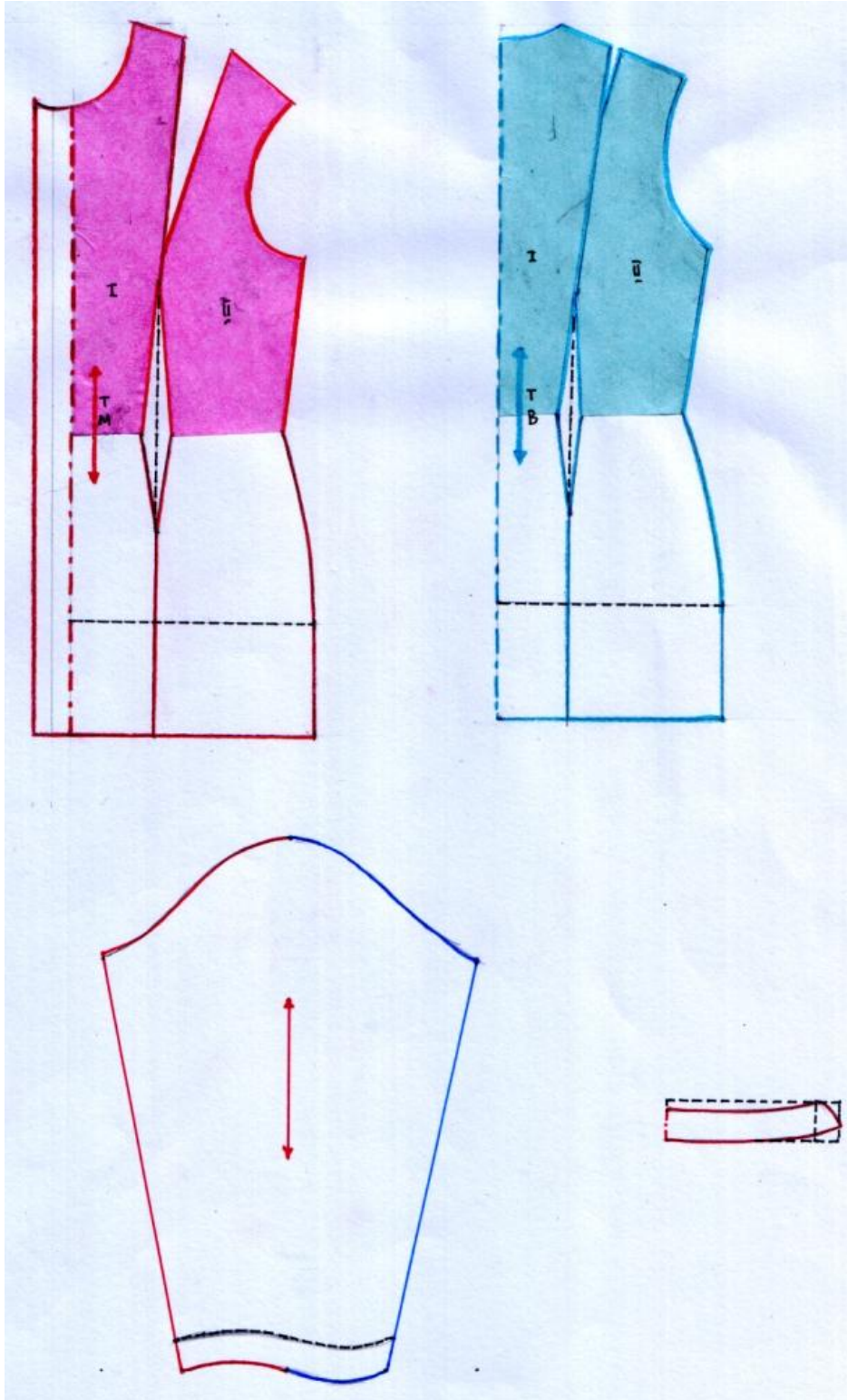
Gambar L.4 Pecah Pola Standar *Medium* (M) skala 1:6

Lampiran 7



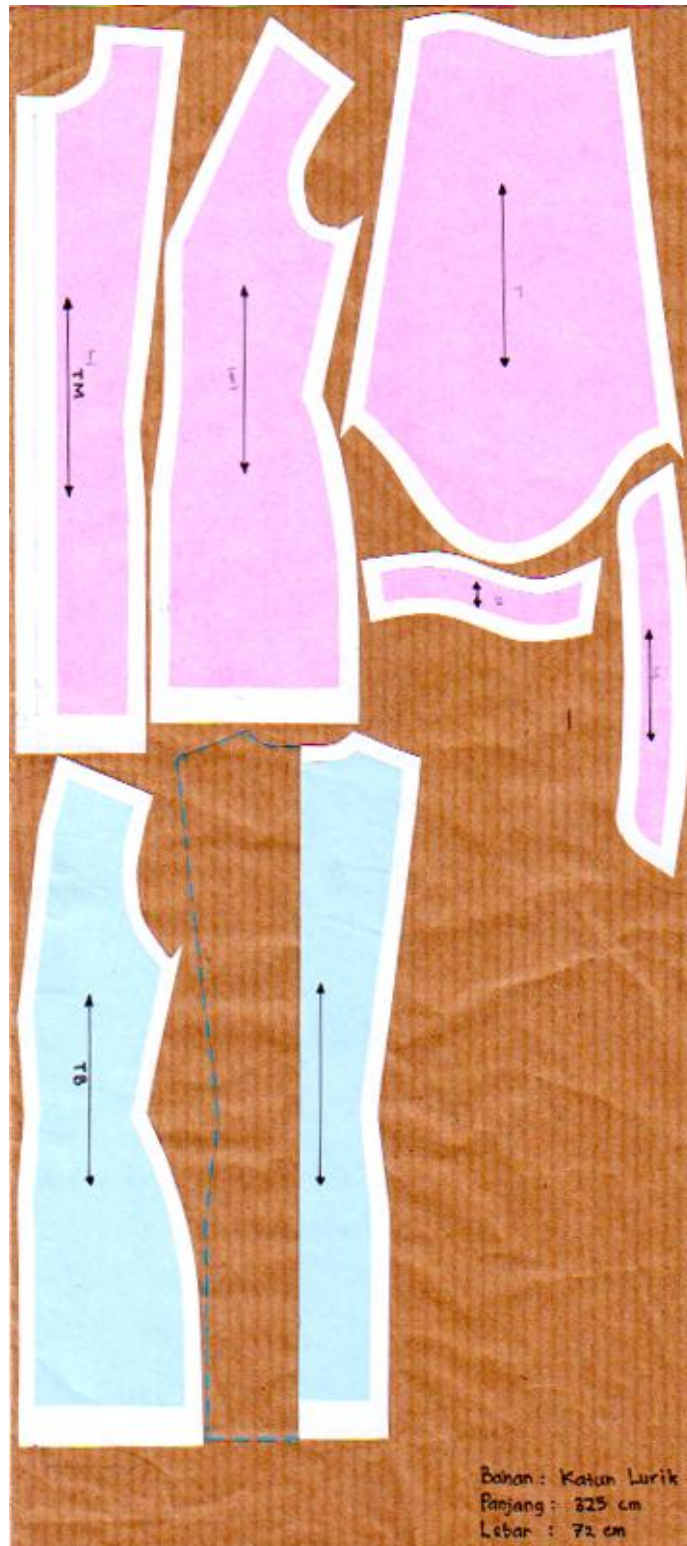
Gambar L.5 Pecah Pola Toleransi Dingin ukuran (M) skala 1:6

Lampiran 8



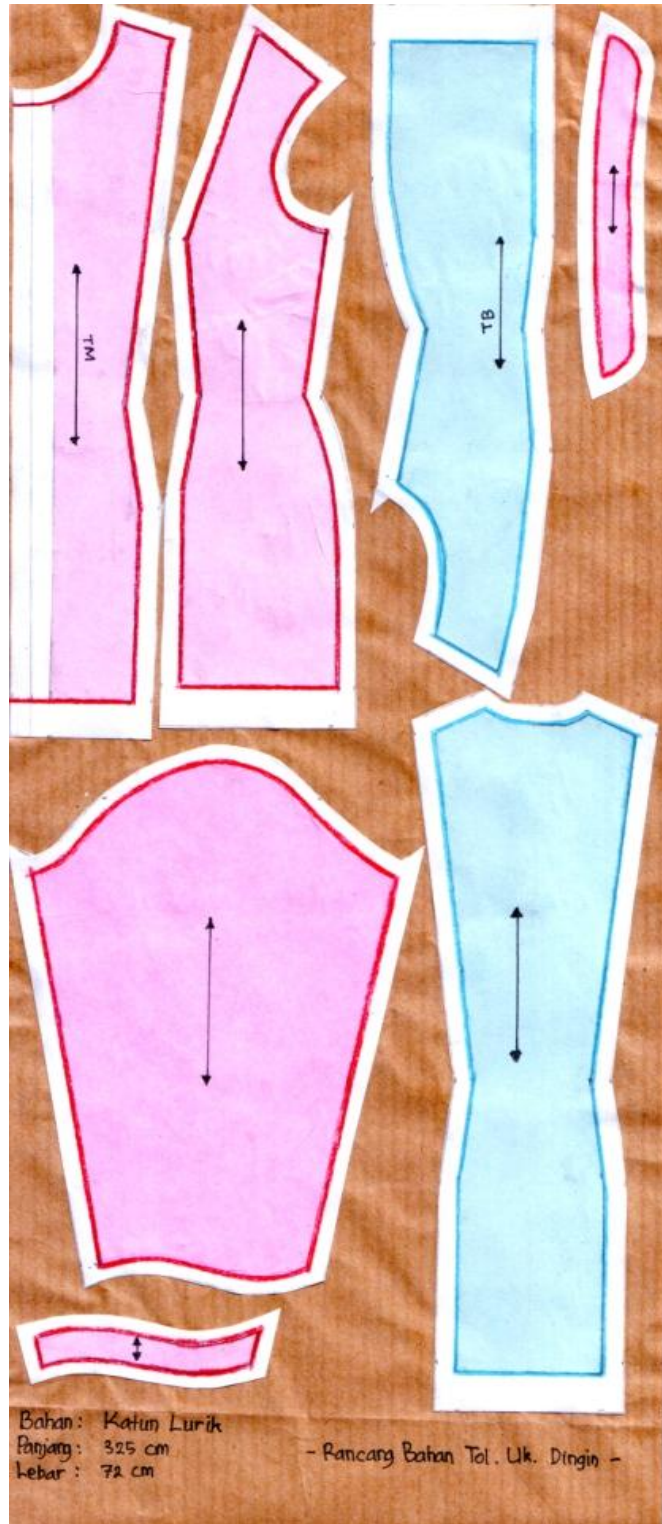
Gambar L.6 Pecah Pola Toleransi Panas ukuran (M) skala 1:6

Lampiran 9



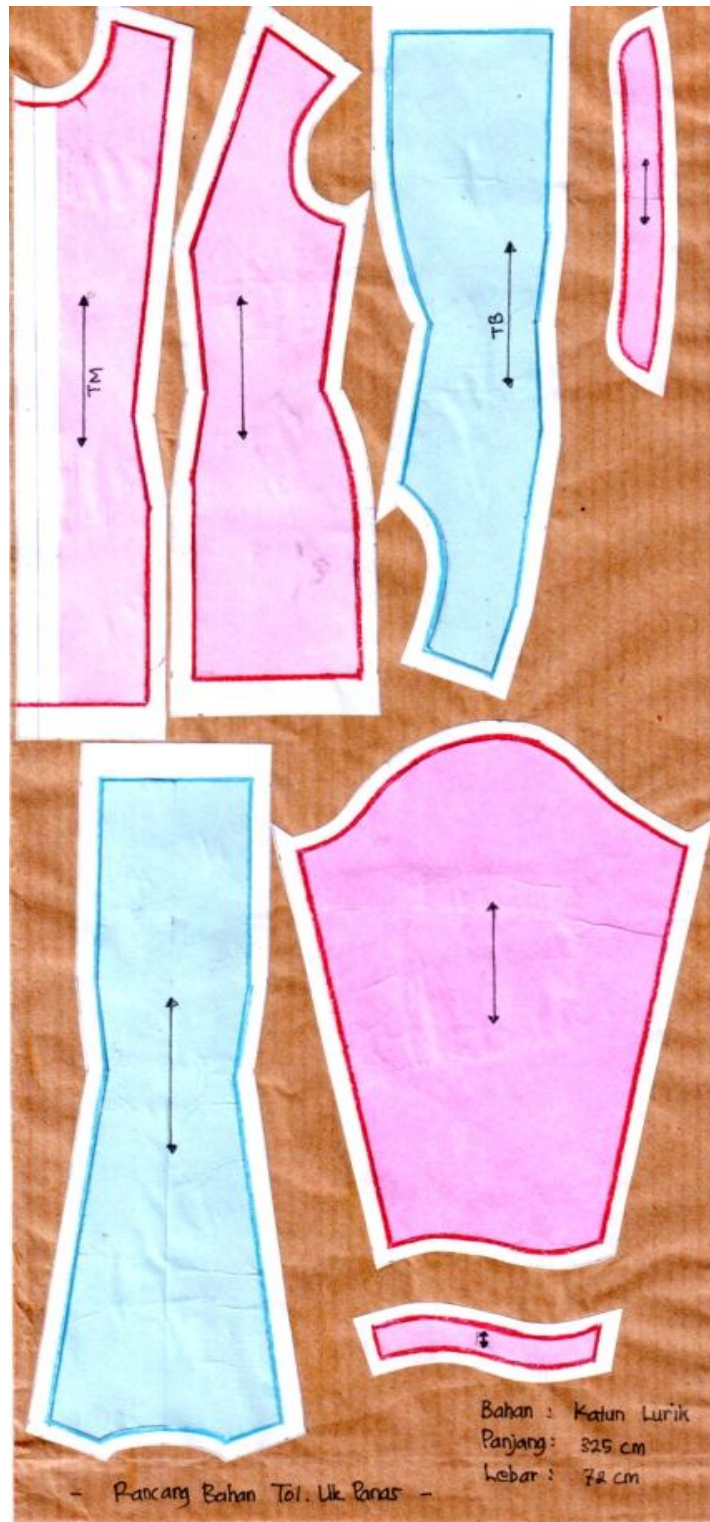
Gambar L. 7 Rancangan Bahan Pola Standar Ukuran (M) Skala 1:6

Lampiran 10



Gambar L.8 Rancang Bahan Pola Toleransi Dingin Ukuran (M) Skala 1:6

Lampiran 11



Gambar L.9 Rancang Bahan Pola Toleransi Panas Ukuran (M) Skala 1:6

Lampiran 12



Gambar 1. Relaxing Dingin



Gambar 2. Relaxing Panas

Gambar L.10 Proses Relaxing Dingin dan Panas

Lampiran 13



Gambar 1. Proses Peletakan Pola



Gambar 2. Proses Pemotongan Bahan

Gambar L.11 Proses Peletakan Pola dan Pemotongan Bahan

Lampiran 14



Gambar 1. Merader pola



Gambar 2. Mengesum



Gambar 3. Menjahit garis princess



Gambar 4. Menjahit sisi



Gambar 5. Menjahit bahu



Gambar 6. Menjahit depun lengan



Gambar 7. Hasil depun lengan



Gambar 8. Menjahit lengan



Gambar 9. Memasang lengan



Gambar 10. Menjahit kerah



Gambar 11. Memasang kerah



Gambar 12. Hasil Blus

Gambar L.12 Proses Menjahit Blus

Lampiran 15



Gbr 1. Blus relaxing dingin cuci dingin



Gbr 2. Blus relaxing panas cuci dingin



Gbr 3. Blus toleransi dingin cuci dingin



Gbr 4. Blus toleransi panas cuci dingin



Gbr 5. Blus relaxing dingin dan panas cuci panas



Gbr 6. Blus toleransi dingin dan panas cuci panas

Gambar L.13 Proses pencucian blus lurik

Lampiran 16



Gbr 1. Blus relaxing dingin



Gbr 2. Blus relaxing panas



Gbr 3. Blus toleransi dingin



Gbr 4. Blus toleransi panas

Gambar L.14 Proses Penjemuran Blus

Lampiran 17



Gambar L.15 Proses Menyetrika Blus

Lampiran 18



Gambar 1. Hasil Jadi Blus Relaxing Dingin



Gambar 2. Hasil Blus Relaxing Panas



Gambar 3. Hasil Jadi Blus Toleransi Dingin



Gambar 4. Hasil Blus Toleransi Panas

Gambar L.16 Hasil Jadi Blus Lurik Teknik Relaxing dan Toleransi Ukuran

Lampiran 19



Gbr 1. Lingkar badan



Gbr 2. Lebar muka



Gbr 3. Lebar punggung



Gbr 4. Panjang sisi



Gbr 5. Panjang blus



Gbr 6. Panjang garis bahu



Gbr 7. Lingk. Kerung lengan



Gbr 8. Lingkar pinggang



Gbr 9. Lingkar panggul



Gbr 10. Panjang lengan



Gbr 11. Lingk. pergelangan tangan

Gambar L.17 Proses Pengukuran Blus Lurik

Variabel Bebas (X)	Uk. Standar Medium (M)	RELAXING																				
		Blus A Relaxing Dingin (X1)										Blus B Relaxing Panas (X2)										
		Cuci Dingin			Rata-rata	Penyusutan (%)	Cuci Panas			Rata-rata	Penyusutan (%)	Cuci Dingin			Rata-rata	Penyusutan (%)	Cuci Panas			Rata-rata	Penyusutan	
		1	2	3			1	2	3			1	2	3			1	2	3			
Variabel Terikat (Y)																						
1 BADAN (Y1)																						
Lingkar badan	90	90	90	90	90.00	0	86	87	87	86.67	3.70	90	90	90	90.00	0.00	90	90	90	90.00	0.00	89.17
Lebar muka	32	32	32	32	32.00	0	32	32	32	32.00	0.00	32	32	32	32.00	0.00	32	32	32	32.00	0.00	32.00
Lebar punggung	34	34	34	34	34.00	0	34	34	34	34.00	0.00	34	34	34	34.00	0.00	34	34	34	34.00	0.00	34.00
Panjang sisi	16	16	16	16	16.00	0	15	16	15	15.33	4.17	16	16	16	16.00	0.00	15	15	14	14.67	8.33	15.50
Panjang blus	70	70	70	70	70.00	0	68	68	68	68.00	2.86	70	70	70	70.00	0.00	69	69	69	69.00	1.43	69.25
Panjang garis bahu	12	12	12	12	12.00	0	12	12	12	12.00	0.00	12	12	12	12.00	0.00	12	12	12	12.00	0.00	12.00
Lingk kerung lengan	40	40	40	40	40.00	0	40	40	40	40.00	0.00	40	40	40	40.00	0.00	40	40	40	40.00	0.00	40.00
Lingkar pinggang	70	70	70	70	70.00	0	69	69	70	69.33	0.95	70	70	70	70.00	0.00	70	69	70	69.67	0.48	69.75
Lingkar panggul	96	96	96	96	96.00	0	94	93	94	93.67	2.43	96	96	96	96.00	0.00	96	96	96	96.00	0.00	95.42
2 LENGAN (Y2)																						
Panjang lengan	52	52	52	52	52.00	0	52	52	52	52.00	0.00	52	52	52	52.00	0.00	52	52	52	52.00	0.00	52.00
Lnkr. perlngn tngan	20	20	20	20	20.00	0	18.8	19.6	19	19.13	4.33	20	20	20	20.00	0.00	20	20	20	20.00	0.00	19.78
Rata-rata					0.00					0.00					0.00					0.00		0.00
					0.00					0.00					0.00					0.00		0.00

TOLERANSI UKURAN																				
Blus C Tol. Dingin (X3)										Blus D Tol. Panas (X4)										
Cuci Dingin			Rata-rata	Penyusutan (%)	Cuci Panas			Rata-rata	Penyusutan (%)	Cuci Dingin			Rata-rata	Penyusutan (%)	Cuci Panas			Rata-rata	Penyusutan (%)	
1	2	3			1	2	3			1	2	3			1	2	3			1
88.4	89.8	90	89.40	0.67	87	87	88	87.33	2.96	92	92.5	92.5	92.33	-2.59	91.2	90	92.2	91.13	-1.26	90.05
32	32	32	32.00	0.00	32	32	32	32.00	0.00	33	33	33	33.00	-3.13	33	32.8	32.8	32.87	-2.71	32.47
34	34	34	34.00	0.00	34	34	34	34.00	0.00	35	35.4	35.2	35.20	-3.53	35	35	35	35.00	-2.94	34.55
16.4	16	16	16.13	-0.83	16	16	16	16.00	0.00	16.5	16	16.4	16.30	-1.88	16	16	16	16.00	0.00	16.11
70	70	70	70.00	0.00	70	70	70	70.00	0.00	72	72.8	72.5	72.43	-3.48	70	70	70	70.00	0.00	70.61
12.2	12	12	12.07	-0.56	12	12	12	12.00	0.00	12.5	12.5	12.8	12.60	-5.00	12	12.2	12	12.07	-0.56	12.18
42	42	41	41.67	-4.17	42	41	41.5	41.50	-3.75	41.7	42	42	41.90	-4.75	41.2	40.4	40	40.53	-1.33	41.40
72	72	73	72.33	-3.33	72	73	73	72.67	-3.81	73	72.8	73	72.93	-4.19	72	72.8	72	72.27	-3.24	72.55
96	96	96	96.00	0.00	94	94	93	93.67	2.43	97	97.2	97	97.07	-1.11	96.8	95.6	96	96.13	-0.14	95.72
53	53.4	53.4	53.27	-2.44	53	53	53	53.00	-1.92	53.2	53	53.5	53.23	-2.37	53	53	53	53.00	-1.92	53.13
20	20	20	20.00	0.00	20	20	20	20.00	0.00	20	20	20	20.00	0.00	20	20	20	20.00	0.00	20.00
			0.00					0.00					0.00					0.00		0.00
			0.00					0.00					0.00					0.00		0.00

Lampiran 21

Tabel L.4 Hasil Analisis Deskriptif

Descriptive Statistics					
	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
Blus A Relaxing Dingin cuci dingin	11	12.00	96.00	48.3636	29.44579
Blus A Relaxing Dingin cuci panas	11	12.00	93.70	47.4636	28.58182
Blus B Relaxing Panas cuci dingin	11	12.00	96.00	48.3636	29.44579
Blus B Relaxing Panas cuci panas	11	12.00	96.00	48.1273	29.49678
Blus C Tol. Dingin cuci dingin	11	12.10	96.00	48.8091	29.48805
Blus C Tol. Dingin cuci panas	11	12.00	93.70	48.3818	28.89415
Blus D Tol. Panas cuci dingin	11	12.60	97.10	49.7182	30.08544
Blus D Tol. Panas cuci panas	11	12.10	96.10	49.0000	29.68127
Valid N (listwise)	11				

Lampiran 22

Tabel L.5 Uji *One Sample Kolmogorov Smirnov*

		One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test			
		Blus A Relaxing Dingin cuci dingin	Blus A Relaxing Dingin cuci panas	Blus B Relaxing Panas cuci dingin	Blus B Relaxing Panas cuci panas
N		11	11	11	11
Normal Parameters ^a	Mean	48.3636	47.4636	48.3636	48.1273
	Std. Deviation	29.44579	28.58182	29.44579	29.49678
Most Extreme Differences	Absolute	.157	.148	.157	.154
	Positive	.157	.148	.157	.154
	Negative	-.132	-.127	-.132	-.124
Kolmogorov-Smirnov Z		.522	.492	.522	.511
Asymp. Sig. (2-tailed)		.948	.969	.948	.957
a. Test distribution is Normal.					

		One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test			
		Blus C Tol. Dingin cuci dingin	Blus C Tol. Dingin cuci panas	Blus D Tol. Panas cuci dingin	Blus D Tol. Panas cuci panas
N		11	11	11	11
Normal Parameters ^a	Mean	48.8091	48.3818	49.7182	49.0000
	Std. Deviation	29.48805	28.89415	30.08544	29.68127
Most Extreme Differences	Absolute	.147	.145	.148	.158
	Positive	.147	.145	.148	.158
	Negative	-.127	-.136	-.138	-.124
Kolmogorov-Smirnov Z		.487	.482	.491	.525
Asymp. Sig. (2-tailed)		.972	.975	.970	.946
a. Test distribution is Normal.					

Lampiran 23

Tabel L.6 Uji *Levene Statistic*

Test of Homogeneity of Variances

	Levene Statistic	df1	df2	Sig.
Blus A Relaxing Dingin	.014	1	20	.907
Blus B Relaxing Panas	.000	1	20	.997
Blus C Tol. Dingin	.005	1	20	.946
Blus D Tol. Panas	.003	1	20	.957

ANOVA

		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Blus A Relaxing Dingin	Between Groups	4.455	1	4.455	.005	.943
	Within Groups	16839.751	20	841.988		
	Total	16844.206	21			
Blus B Relaxing Panas	Between Groups	.307	1	.307	.000	.985
	Within Groups	17371.147	20	868.557		
	Total	17371.455	21			
Blus C Tol. Dingin	Between Groups	1.004	1	1.004	.001	.973
	Within Groups	17044.165	20	852.208		
	Total	17045.170	21			
Blus D Tol. Panas	Between Groups	2.837	1	2.837	.003	.956
	Within Groups	17861.116	20	893.056		
	Total	17863.953	21			

Lampiran 24

Tabel L.7 Uji *Paired Sample T-test*

		Mean	N	Std. Deviation	Std. Error Mean
Pair 1	Blus A Relaxing Dingin cuci dingin	48.3636	11	29.44579	8.87824
	Blus A Relaxing Dingin cuci panas	47.4636	11	28.58182	8.61774
Pair 2	Blus B Relaxing Panas cuci dingin	48.3636	11	29.44579	8.87824
	Blus B Relaxing Panas cuci panas	48.1273	11	29.49678	8.89361
Pair 3	Blus C Tol. Dingin cuci dingin	48.8091	11	29.48805	8.89098
	Blus C Tol. Dingin cuci panas	48.3818	11	28.89415	8.71191
Pair 4	Blus D Tol. Panas cuci dingin	49.7182	11	30.08544	9.07110
	Blus D Tol. Panas cuci panas	49.0000	11	29.68127	8.94924

Paired Samples Correlations

		N	Correlation	Sig.
Pair 1	Blus A Relaxing Dingin cuci dingin & Blus A Relaxing Dingin cuci panas	11	1.000	.000
Pair 2	Blus B Relaxing Panas cuci dingin & Blus B Relaxing Panas cuci panas	11	1.000	.000
Pair 3	Blus C Tol. Dingin cuci dingin & Blus C Tol. Dingin cuci panas	11	1.000	.000
Pair 4	Blus D Tol. Panas cuci dingin & Blus D Tol. Panas cuci panas	11	1.000	.000

Paired Samples Test

	Paired Differences					t	df	Sig. (2-tailed)
	Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean	95% Confidence Interval of the Difference				
				Lower	Upper			
Pair 1 Blus A Relaxing Dingin cuci dingin - Blus A Relaxing Dingin cuci panas	.90000	1.14280	.34457	.13225	1.66775	2.612	10	.026
Pair 2 Blus B Relaxing Panas cuci dingin - Blus B Relaxing Panas cuci panas	.23636	.46534	.14031	-.07626	.54899	1.685	10	.123
Pair 3 Blus C Tol. Dingin cuci dingin - Blus C Tol. Dingin cuci panas	.42727	.89453	.26971	-.17368	1.02823	1.584	10	.144
Pair 4 Blus D Tol. Panas cuci dingin - Blus D Tol. Panas cuci panas	.71818	.72639	.21901	.23019	1.20617	3.279	10	.008

Lampiran 25

Tabel. L.8 Uji Normalitas Data

Data	Nilai Kol-Smirnov	Signifikansi	Keterangan
Blus A Relaxing Dingin Cuci Dingin	0,522	0,948	Normal
Blus A Relaxing Dingin Cuci Panas	0,492	0,969	Normal
Blus B Relaxing Panas Cuci Dingin	0,522	0,948	Normal
Blus B Relaxing Panas Cuci Panas	0,511	0,957	Normal
Blus C Tol. Dingin Cuci Dingin	0,487	0,972	Normal
Blus C Tol. Dingin Cuci Panas	0,482	0,975	Normal
Blus D Tol. Panas Cuci Dingin	0,491	0,970	Normal
Blus D Tol. Panas Cuci Panas	0,525	0,946	Normal

Lampiran 26

Tabel. L.9 Uji Homogenitas Data

Data	Levene Statistic	df1	df2	Sig.	Ket
Blus A Relaxing Dingin	.014	1	20	.907	Homogen
Blus B Relaxing Panas	.000	1	20	.997	Homogen
Blus C Tol. Dingin	.005	1	20	.946	Homogen
Blus D Tol. Panas	.003	1	20	.957	Homogen

Lampiran 27

Tabel. L.10 Analisis T-Test Berpasangan Ukuran Blus Lurik

Data	t	Sig. (2-tailed)	Keterangan
Blus A Relaxing Dingin cuci dingin - Blus A Relaxing Dingin cuci panas	2.612	.026	Diterima
Blus B Relaxing Panas cuci dingin - Blus B Relaxing Panas cuci panas	1.685	.123	Ditolak
Blus C Tol. Dingin cuci dingin - Blus C Tol. Dingin cuci panas	1.584	.144	Ditolak
Blus D Tol. Panas cuci dingin - Blus D Tol. Panas cuci panas	3.279	.008	Diterima

Lampiran 28

SK Pembimbing



**KEPUTUSAN
DEKAN FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG**

Nomor : 5/8 /FT – UNNES/2012

Tentang

**PENETAPAN DOSEN PEMBIMBING SKRIPSI SEMESTER GENAP
TAHUN AKADEMIK 2011/2012**

Menimbang : Bahwa untuk memperlancar mahasiswa Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi/Prodi S1 PKK Konsentrasi Tata Boga Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang membuat Skripsi, maka perlu menetapkan Dosen-dosen Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi/Prodi S1 PKK Konsentrasi Tata Boga Fakultas Teknik UNNES untuk menjadi pembimbing.

Mengingat :

1. Undang-undang No. 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional (Tambahan Lembaran Negara RI No.4301, penjelasan atas Lembaran Negara RI Tahun 2003, Nomor 78);
2. SK. Rektor UNNES No. 164/O/2004 tentang Pedoman penyusunan Skripsi/Tugas Akhir Mahasiswa Strata Satu (S1) UNNES;
3. SK Rektor UNNES No. 162/O/2004 tentang penyelenggaraan Pendidikan UNNES;
4. SK Rektor Universitas Negeri Semarang Nomor. 362/P/2011, tanggal 24 Oktober 2011 tentang Pemberhentian dan Pengangkatan Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.

Memperhatikan : Usul Ketua Jurusan Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi Tanggal 4 Juni 2012.

MEMUTUSKAN

Menetapkan
PERTAMA : Menunjuk dan menugaskan kepada :

1. Nama : Dr. Ir. Hj. Rodia Syamwil, M.Pd.
NIP : 195303211990112001
Pangkat/Golongan : Pembina, IV/a
Jabatan Akademik : Lektor Kepala
Sebagai Pembimbing I
2. Nama : Dra. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd.
NIP : 196805271993032010
Pangkat/Golongan : Pembina, IV/a
Jabatan : Lektor Kepala
Sebagai Pembimbing II

Untuk membimbing mahasiswa penyusun Skripsi :

Nama : Uliya Anindita
NIM : 5401407044
Prodi : S1 PKK Konsentrasi Tata Boga
Judul : Perbandingan Ketetapan Ukuran Blus Lurik Sebelum Pembuatan Menggunakan Teknik Relaxing Dan Yang Menggunakan Toleransi Ukuran Pada Pola Berdasarkan Karakteristik Mengkeret Kain.

KEDUA : Keputusan ini mulai berlaku sejak tanggal ditetapkan.

DITETAPKAN DI : SEMARANG
TANGGAL : 30 Juli 2012

Muhammad Harlanu, MPd.
 NIP. 196507111991021001

Tembusan :

1. Pembantu Dekan Bidang Akademik

Lampiran 29

Surat Ijin Penelitian



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK

Gedung E1 Kampus Sekaran Gunungpati Semarang 50229
Telepon/Fax (024) 8508101 – 8508009

Laman : <http://www.ft.unnes.ac.id>, email: ft_unnes@yahoo.com

Nomor : 2020 / UN37.1.5/PP/2012
Lampiran : -
Hal : **Ijin Penelitian**

Kepada

Yth : Kepala Laboratorium Tekstil
Fakultas Teknologi Industri
Universitas Islam Indonesia
Jl. Kaliurang Km.14 Yogyakarta

Dengan hormat

Bersama ini, kami mohon ijin penelitian untuk penyusunan skripsi/tugas akhir oleh mahasiswa sebagai berikut

Nama : Ullya Anindita
NIM : 5401407044
Program Studi : S1 PKK Tata Busana
Jurusan : Teknologi Jasa dan Produksi
Judul Skripsi/TA : "Perbandingan Ketepatan Ukuran Blus Lurik Sebelum pembuatan Menggunakan Teknik Relaxing dan Yang menggunakan Toleransi Ukuran Pada Pola Berdasarkan Karakteristik Mengkeret Kain"

Atas perhatian dan kerjasamanya diucapkan terima kasih.

Semarang, 27 Juni 2012

A.n. Dekan
Pembantu Dekan Bidang Akademik



Drs. Djoko Adi Widodo, M.T.
NIP. 19590927 198601 1 001

Tembusan :
1. Rektor Universitas Negeri Semarang

Lampiran 30



UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
 LABORATORIUM EVALUASI TEKSTIL JUR. TEKNIK KIMIA-TEKSTIL-FTI-UII
 Jl Kaliurang Km 14,5 Yogyakarta 55584 Telp. (0274)895287 ext. 130, 137, Fax (0274) 895007
 Website: <http://labtektstilftiuii.wordpress.com> /CP : 081 328 77 6858

Nomor : 008/Kalab.ET/ID/Lab.ET/VII/2012
 Lamp. : Rincian biaya dan Hasil pengujian
 Hal : *Keterangan uji Lab.*

Kepada Yth :

Bapak PD Bidang Akademik /Sdri. Ullya Anindita
 Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang
 di - Semarang

Assalamu'alaikum wr.wb.

Menunjuk surat dari Bapak tertanggal 27 Juni 2012 No : 2020/UN37.1.5/PP/2012 Tentang permohonan Pengujian Lab.

Dengan ini Kepala Laboratorium Evaluasi Tekstil Jurusan Teknik Kimia Bidang Studi Teknik Tekstil Fakultas Teknologi Industri Universitas Islam Indonesia menerangkan :

Nama Mhs. : Ullya Anindita
 No. NIM. : 541407044
 Jurusan : SI-PKK Tata Busana
 Fakultas : Teknik - UNNES

Bahwa dari nama Mahasiswa tersebut diatas **Betul-betul telah Mengujikan** Kain Cotton Lurik di Laboratorium Evaluasi Tekstil Jur. Teknik Kimia Konsentrasi Teknik Tekstil FTI-UII dengan jenis pengujian antara lain :

1. Pengujian Konstruksi Kain

(Dengan data hasil pengujian lab. terlampir)

Demikian surat keterangan dari kami, semoga dapat dipergunakan sebagaimana mestinya terima kasih.

Wassalamu'alaikum wr.wb.

Jogyakarta, 9 Juli 2012
 Rjs. Lab. Evaluasi Tekstil



(Ir. H. Sukirman, MM)