



**STUDI KELAYAKAN DAN KESUKAAN KREASI
PELENGKAP BUSANA DARI LIMBAH BENANG
TENUN TROSO DENGAN TEKNIK MAKRAMÉ**

Skripsi

diajukan sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana
Pendidikan Program Studi Pendidikan Tata Busana

Oleh

Eti Susanti NIM. 5401411136

UNNES

**JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG**

2016

PERNYATAAN KEASLIAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa :

1. Skripsi ini, adalah asli dan belum pernah diajukan untuk mendapatkan gelar akademik (sarjana, magister, dan/atau doktor), baik di Universitas Negeri Semarang (UNNES) maupun di perguruan tinggi lain.
2. Karya tulis ini adalah murni gagasan, rumusan, dan penelitian saya sendiri, tanpa bantuan pihak lain, kecuali arahan Pembimbing dan masukkan Tim Penguji.
3. Dalam karya tulis ini tidak terdapat karya atau pendapat yang telah ditulis atau dipublikasikan orang lain, kecuali secara tertulis dengan jelas dicantumkan sebagai acuan dalam naskah dengan disebutkan nama pengarang dan dicantumkan dalam daftar pustaka.
4. Pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya dan apabila di kemudian hari terdapat penyimpangan dan ketidakbenaran dalam pernyataan ini, maka saya bersedia menerima sanksi akademik berupa pencabutan gelar yang telah diperoleh karena karya ini, serta sanksi lainnya sesuai dengan norma yang berlaku di perguruan tinggi ini.

Semarang, 30 September 2016

yang membuat pernyataan,



Eti Susanti

NIM. 5401411136

PERSETUJUAN PEMBIMBING

Nama : Eti Susanti

NIM : 5401411136

Program Studi : S1 PKK Konsentrasi Tata Busana


Judul Skripsi : Studi Kelayakan dan Kesukaan Kreasi Pelengkap Busana dari Limbah Benang Tenun Troso dengan Teknik Makrame di Kabupaten Jepara

Skripsi ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diajukan ke sidang panitia ujian skripsi Program Studi S1 Pendidikan Tata Busana Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga FT UNNES.

Semarang, Oktober 2016

Dosen Pembimbing

UNNES
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG


Dr. Ir. Rodia Syamwil, M.Pd.

NIP. 195303211990112001

PENGESAHAN

Skripsi dengan judul “Studi Kelayakan dan Kesukaan Kreasi Pelengkap Busana dari Limbah Benang Tenun Troso dengan Teknik Makrame” telah dipertahankan di depan sidang Panitia Ujian Skripsi Fakultas Teknik UNNES pada tanggal 1 November 2016.

Oleh

Nama : Eti Susanti

NIM : 5401411136

Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Konsentrasi Tata Busana

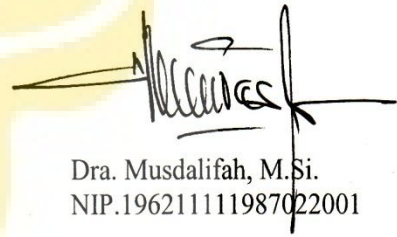
Panitia :

Ketua Panitia,



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

Sekretaris,



Dra. Musdalifah, M.Si.
NIP.196211111987022001

Penguji I,

Penguji II,

Penguji III/Pembimbing

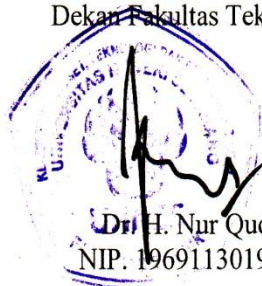


Dra. Uchiah Achmad, M.Pd. Adhi Kusumastuti, ST,MT,Ph.D. Dr. Ir. Rodia Syamwil, M.Pd.
NIP. 195307171976122001 NIP. 198110092003122001 NIP.195303211990112001



Mengetahui,

Dekan Fakultas Teknik UNNES,



Dr. H. Nur Qudus, M.T.
NIP. 196911301994031001

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO

Sesungguhnya Allah tidak akan mengubah nasib suatu kaum hingga mereka mengubah diri mereka sendiri (Q.S. Ar-Ra'd:11).

(Penulis)



PERSEMBAHAN

Skripsi ini saya persembahkan kepada:

1. Kedua orang tua tercinta
2. Kakak dan adikku tersayang
3. Dosen-dosenku yang telah sabar dalam membimbingku hingga selesai pada penulisan skripsi
4. Keluarga besar Ponpes Khusnul Khotimah
5. Teman seperjuangan PKK Busana angkatan 2011
6. Almamater UNNES

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Studi Kelayakan dan Kesukaan Kreasi Pelengkap Busana dari Limbah Benang Tenun Troso dengan Teknik Makrame di Kabupaten Jepara”. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana kelayakan dan kesukaan konsumen terhadap produk tersebut.

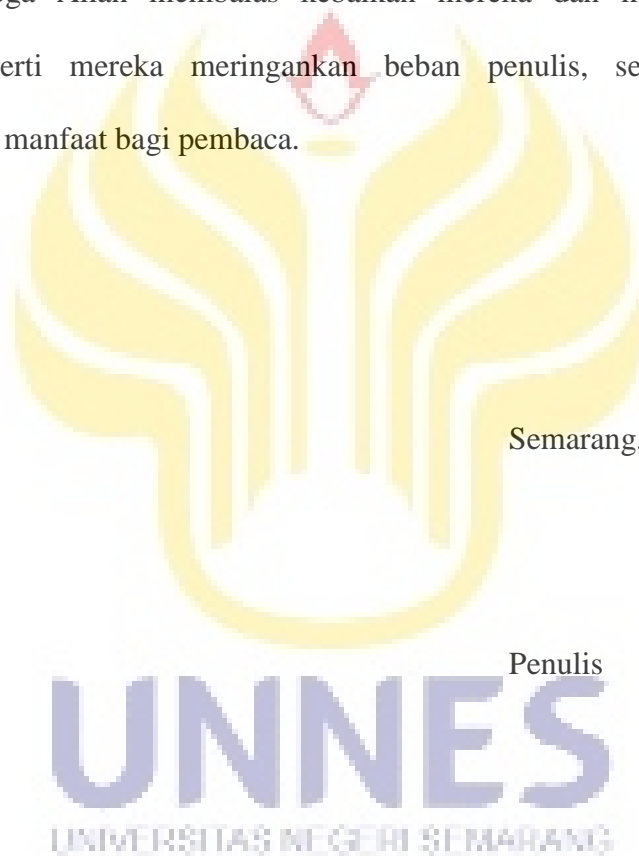
Penyusunan skripsi ini melibatkan banyak pihak yang bekerja sama dengan penulis. Untuk itu, penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang, yang telah memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian,
2. Ketua Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Universitas Negeri Semarang, yang telah memberikan pengarahan demi terselesaikannya skripsi ini,
3. Dr. Rodia Syamwil, M.Pd selaku Dosen Pembimbing yang telah dengan tulus ikhlas dan penuh kesabaran dalam membimbing, mendorong dan mengarahkan, sehingga saya mampu menyelesaikan skripsi ini dengan baik,
4. Dra. Uchiyah Achmad, M.Pd dan Adhi Kusumastuti, ST, MT, Ph.D selaku Dosen Penguji yang telah memberikan koreksi dan bimbingan sehingga menjadikan skripsi ini lebih baik,
5. Ibu Siti Nurrohmah, S.Pd, M.Sn, Saudara Suyanto, dan Saudari Susiati selaku validator produk yang meninjau dan memberi masukan terhadap kreasi

pelengkap busana dari bahan limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame,

6. Semua pihak yang telah membantu dalam proses penelitian uji kelayakan dan uji kesukaan kreasi pelengkap busana dari bahan limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame.

Semoga Allah membalas kebaikan mereka dan meringankan beban mereka seperti mereka meringankan beban penulis, semoga skripsi ini memberikan manfaat bagi pembaca.



Semarang,

ABSTRAK

Eti Susanti. 2016. *"Studi Kelayakan dan Kesukaan Kreasi Pelengkap Busana dari Limbah Benang Tenun Troso dengan Teknik Makrame di Kabupaten Jepara"*. Dosen Pembimbing Dr. Ir. Rodia Syamwil, M.Pd. Skripsi, S1 Pendidikan Tata Busana, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang.

Limbah benang tenun Troso yang dihasilkan dari kegiatan industri tenun di Desa Troso sering kali ditangani secara tidak tepat, sehingga dapat mengganggu keindahan lingkungan di sekitar lokasi industri. Para pengrajin lebih memilih untuk membakar limbah benang agar tidak banyak memakan tempat atau membuangnya begitu saja. Limbah tersebut dapat dimanfaatkan kembali sebagai bahan pembuatan pelengkap busana yaitu tas dan dompet agar nilai ekonominya semakin meningkat. Teknik pembuatan pelengkap busana yang dapat diterapkan yaitu makrame. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana tingkat kelayakan dan tingkat kesukaan konsumen terhadap produk tersebut.

Jenis penelitian ini merupakan R and D (*Research and development*) yang meliputi beberapa tahapan yaitu: studi pendahuluan, pengembangan produk, uji kelayakan dan kesukaan produk, evaluasi produk. Desain pengembangan kreasi pelengkap busana dari limbah benang tenun troso dengan teknik makrame ada 4 model yaitu tas A, tas B, dompet A dan dompet B. Penelitian ini dilakukan pada 50 orang yang mengunjungi Pantai Bandengan.

Hasil uji kelayakan menunjukkan bahwa tas A dinilai sangat layak dengan perolehan mean 4.22, sedangkan tas B, dompet A, dan dompet B dinilai layak dengan perolehan nilai mean masing-masing 4.14, 3.98, dan 3.72. Hasil uji kesukaan menunjukkan bahwa produk tas dan dompet dinilai cukup disukai oleh konsumen dengan perolehan mean tas A = 3.16, tas B = 3.11, dompet A = 2.99, dan dompet B = 2.75. Simpulan dari penelitian ini yaitu: (1) produk tas dan dompet dinilai layak, dan kelayakan paling tinggi terdapat pada produk Tas A, (2) produk tas dan dompet cukup disukai oleh konsumen, meskipun nilai yang diperoleh tidak termasuk dalam kategori tinggi. Saran untuk penelitian selanjutnya yaitu: (1) pewarnaan ulang dapat dilakukan pada limbah benang untuk menghasilkan warna benang yang lebih bervariasi. (2) tantangan bagi peneliti selanjutnya agar dapat menciptakan desain kreasi produk lainnya dari limbah benang tenun Troso.

Kata Kunci: *Pelengkap Busana, Limbah Benang, Makrame.*

DAFTAR ISI

HALAMAN COVER	i
PERNYATAAN KEASLIAN	ii
PERSETUJUAN PEMBIMBING	iii
PENGESAHAN	iv
MOTTO DAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vi
ABSTRAK	viii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR BAGAN	xiv
DAFTAR GRAFIK	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xvi
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Pembatasan Masalah	4
1.4 Rumusan Masalah	5
1.5 Tujuan	5
1.6 Manfaat	5
1.7 Penegasan Istilah	5
1.8 Sistematika Skripsi	8
1.8.1 Bagian Pendahuluan	8
1.8.2 Bagian Isi	8
1.8.3 Bagian Akhir	9
BAB 2 LANDASAN TEORI	10
2.1 Kreasi Pelengkap Busana	10
2.2 Limbah Benang Tenun Troso	13
2.2.1 Limbah	13

2.2.2	Limbah Benang	15
2.2.3	Limbah Benang Tenun Troso.....	15
2.3	Makrame	21
2.3.1	Sejarah Makrame.....	21
2.3.2	Pengertian Makrame	21
2.4	Kelayakan Produk.....	24
2.4.1	Desain Produk	26
2.4.2	Bahan Baku (<i>Raw Material</i>) Produk.....	30
2.4.3	Kualitas Produk	31
2.4.4	Kemasan Produk	33
2.4.5	Harga Produk.....	34
2.5	Kabupaten Jepara.....	35
2.5.1	Lokasi.....	35
2.5.2	Potensi Daerah.....	36
2.6	Kerangka Berpikir	37
	BAB 3 METODE PENELITIAN.....	38
3.1	Metode Penelitian	38
3.1.1	Studi Pendahuluan.....	39
3.1.2	Tahap Studi Pengembangan.....	40
3.1.3	Tahap Evaluasi.....	45
3.2	Subjek Penelitian	45
3.2.1	Populasi Penelitian	45
3.2.2	Lokasi Penelitian.....	46
3.2.3	Sampel Penelitian.....	46
3.2.4	Variabel Penelitian	46
3.3	Metode Pengumpulan Data.....	47
3.3.1	Kuesioner	47
3.3.2	Wawancara.....	47
3.4	Instrumen Penelitian	48
3.4.1	Validitas Instrumen	48
3.4.2	Reliabilitas Intrumen	49

3.5	Analisis Data.....	50
3.5.1	Analisis Deskriptif.....	50
3.5.1.1	<i>Mean atau Rerata Nilai</i>	51
3.5.1.2	<i>Standar Deviasi atau Simpangan Baku</i>	51
3.5.1.3	<i>Koefisien Variasi</i>	51
BAB 4 HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN		52
4.1	Hasil Penelitian.....	52
4.1.1	Hasil Studi Pendahuluan dan Pengembangan Produk.....	52
4.1.1.1	<i>Tas A</i>	53
4.1.1.2	<i>Tas B</i>	54
4.1.1.3	<i>Dompot A</i>	55
4.1.1.4	<i>Dompot B</i>	55
4.1.2	Hasil Uji Kelayakan dan Kesukaan Produk	56
4.1.2.1	<i>Hasil Uji Kelayakan oleh Pakar</i>	56
4.1.2.2	<i>Hasil Uji Kesukaan oleh Konsumen</i>	60
4.2	Pembahasan	64
4.2.1	Kelayakan Produk	64
4.2.2	Kesukaan Produk.....	67
4.2.3	Keterbatasan Penelitian.....	70
BAB 5 PENUTUP.....		71
5.1	Simpulan.....	71
5.2	Saran	71
DAFTAR PUSTAKA.....		73
LAMPIRAN.....		76

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 :Variabel Kelayakan dan Kesukaan	47
Tabel 3.2 : Hasil Uji Kelayakan	57
Tabel 3.3 : Hasil Uji Kesukaan.....	61



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 : Contoh Produk Makrame	12
Gambar 2.2 : Contoh Limbah Benang.....	20
Gambar 2.3 : Simpul Pipih	23
Gambar 2.4 : Simpul Kordon	23
Gambar 2.5 : Simpul Jangkar	24
Gambar 2.6 : Simpul Pipih Ganda.....	24
Gambar 3.1 : Desain Tas A	40
Gambar 3.2 : Desain Tas B.....	41
Gambar 3.3 : Desain Dompot A	41
Gambar 3.4 : Desain Dompot B	41
Gambar 3.5 : Revisi Desain Tas A	42
Gambar 3.6 : Revisi Desain Tas B	43
Gambar 3.7 : Revisi Desain Dompot A.....	43
Gambar 3.8 : Revisi Desain Dompot B	44
Gambar 4.1 : Desain dan Hasil Akhir Tas A.....	53
Gambar 4.2 : Desain dan Hasil Akhir Tas B	54
Gambar 4.3 : Desain dan Hasil Akhir Dompot A.....	55
Gambar 4.4 : Desain dan Hasil Akhir Dompot B.....	56

DAFTAR BAGAN

Bagan 2.1 :	Proses Pembuatan Produk	30
Bagan 2.2 :	Kerangka Berpikir	37
Bagan 2.3 :	Tahapan Penelitian Dan Pengembangan Produk	39



DAFTAR GRAFIK

Grafik 3.1 : Hasil Uji Kelayakan Produk	60
Grafik 3.2 : Hasil Uji Kesukaan Produk.....	63



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 : Surat Usulan Pembimbing.....	76
Lampiran 2 : Surat Keterangan Pembimbing.....	77
Lampiran 3 : Surat Ijin Penelitian	78
Lampiran 4 : Pedoman Wawancara Studi Pendahuluan	79
Lampiran 5 : Daftar Nama Responden Uji Coba Instrumen.....	80
Lampiran 6 : Kisi-kisi Instrumen Uji Kelayakan (uji coba)	81
Lampiran 7 : Kisi-kisi Instrumen Uji Kesukaan (uji coba)	82
Lampiran 8 : Kuesioner Uji Kesukaan (uji coba)	83
Lampiran 9 : Format Evaluasi Instrumen.....	89
Lampiran 10 : Perhitungan Validitas dan Reliabilitas	91
Lampiran 11 : Daftar Nama Responden Penelitian.....	95
Lampiran 12 : Kuesioner Uji Kesukaan.....	96
Lampiran 13 : Data Hasil Uji Kelayakan.....	102
Lampiran 14 : Data Hasil Uji Kesukaan	103
Lampiran 15 : Dokumentasi.....	111
Lampiran 16 : Modul Tas dan Dompet.....	113

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Indonesia merupakan negara yang memiliki keanekaragaman budaya. Salah satu warisan budaya bangsa Indonesia yang sampai saat ini masih dilestarikan yaitu kerajinan kain tenun tradisional. Tenun ikat Troso merupakan kerajinan tenun ikat tradisional di Kabupaten Jepara yang masih dilestarikan. Keterampilan membuat tenun ikat sudah dimiliki oleh warga Desa Troso sejak tahun 1935. Bermula dari alat tenun gedog warisan turun-temurun, kemudian sekitar tahun 1943 mulai berkembang tenun pancal dan pada tahun 1946, beralih menjadi Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) hingga sekarang.

Menenun prinsipnya menyatukan benang membujur disebut lusi, dengan benang melintang yang disebut pakan. Benang lusi tidak dapat ditunen sampai habis apabila sisa panjangnya kurang dari standar panjang kain per potong yaitu 2,2 meter. Benang pakan umumnya dapat ditunen sampai habis, namun apabila benang pakan pada *palet* terdapat cacat atau kusut, benang tersebut menjadi tidak layak ditunen, akibatnya sisa benang tersebut akan menjadi limbah. Saat ini di Desa Troso terdapat sekitar 5.000 unit ATBM (Alamsyah, dkk 2013: 69). Setiap ATBM mampu menghasilkan limbah benang lusi sebanyak 3.000 helai dengan panjang 1-2 meter setiap 2 bulan, sedangkan limbah benang pakan jumlahnya lebih sedikit. Limbah tersebut sering ditangani secara tidak tepat, sehingga dapat mengganggu keindahan lingkungan di sekitar lokasi industri. Bahkan tidak sedikit

pengrajin yang memilih untuk memusnahkan dengan cara dibakar agar tidak terlalu banyak memakan tempat.

Limbah benang lusi yang melimpah yaitu 15.000.000 helai sangat potensial untuk dimanfaatkan kembali. Cara pemanfaatan limbah benang yang terkadang dilakukan diantaranya dengan ditenun kembali, akan tetapi kain tenun yang dihasilkan menjadi tidak berpola atau abstrak dan teksturnya lebih kasar, sehingga kurang diminati oleh konsumen. Limbah benang yang dapat ditenun kembali hanya berasal dari limbah benang pakan, sedangkan limbah benang lusi belum ada yang tertarik untuk memanfaatkannya. Tentunya hal tersebut dapat diubah dengan berpikir kreatif, agar dapat menghasilkan ide-ide inovatif dalam pengelolaan limbah benang tenun.

Kain tenun dari limbah benang pakan dapat dibuat menjadi tas, dompet, bros, dan sebagainya. Penambahan hiasan manik-manik maupun kombinasi bahan lain dapat menambah keindahan dari produk tersebut, sehingga dapat meningkatkan nilai ekonominya. Sedangkan limbah benang lusi dapat dimanfaatkan menjadi produk busana, lenan rumah tangga maupun pelengkap busana. Ukuran panjang dari limbah benang lusi hanya 1-2 meter, sehingga limbah tersebut hanya dapat dimanfaatkan untuk produk yang berukuran kecil seperti pelengkap busana. Teknik pembuatan pelengkap busana yang dapat diterapkan yaitu jahit perca, jahit tindas, makrame, meronce, anyaman, kaitan, namun teknik yang sesuai untuk bahan limbah benang lusi yaitu makrame. Makrame merupakan suatu bentuk kerajinan yang berkaitan dengan kegiatan simpul menyimpul dengan menggunakan serangkaian benang atau tali pada awal

dan akhir suatu hasil tenunan (Purnawanti, 2011: 22). Makrame bertujuan untuk membuat berbagai simpul pada rantai benang. Makrame tidak memerlukan peralatan yang rumit, sehingga pengetahuan akan teknik tersebut dapat ditransfer kepada masyarakat di daerah tempat bahan baku tersebut berasal.

Kabupaten Jepara selain memiliki potensi budaya dan industri juga memiliki potensi obyek wisata, seperti Pantai Kartini, Pantai Bandengan, Songgolangit, Benteng Portugis, Karimunjawa, Pulau Panjang, Ari-ari Kartini, Museum Kartini, Makam Mantingan, Perang Obor, Jembul Tulakan, Hari Jadi Jepara, Baratan, Sonder, Lomban, KOP, Pungkruk, Maerokoco, dan lain-lain. Jumlah pengunjung yang semakin meningkat dari tahun ke tahun merupakan sasaran tepat pemasaran produk pelengkap busana. Tercatat pada tahun 2014 wisatawan mancanegara mencapai 20.850 orang, dan wisatawan nusantara mencapai 1.485.746 orang (<http://ticiepara.com/?p=5138>). Berbagai potensi yang dimiliki Kabupaten Jepara, sangat memungkinkan untuk menjadikan kreasi pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame. Hal tersebut ditunjukkan dari bahan yang digunakan untuk pembuatan pelengkap busana. Limbah benang dapat diperoleh dari kegiatan industri tenun Troso, sedangkan potensi pariwisata yang dimiliki Kabupaten Jepara sangat sesuai untuk menjadikan kreasi pelengkap busana tersebut sebagai souvenir atau cinderamata.

Berdasarkan uraian tersebut, peneliti akan melakukan penelitian mengenai uji kelayakan dan kesukaan kreasi pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame di Kabupaten Jepara. Kegiatan penelitian ini digunakan untuk mengetahui tingkat kelayakan dan tingkat kesukaan konsumen

terhadap produk pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame tersebut.

1.2 Identifikasi Masalah

Industri tenun Troso menghadapi permasalahan yang dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Benang lusi tidak dapat ditunen sampai habis sehingga sisa benang akan menjadi limbah.
2. Penanganan limbah benang kurang optimal sehingga sering terjadi penumpukan yang dapat mengganggu keindahan lingkungan di sekitar lokasi industri.
3. Penanganan limbah yang selama ini dilakukan oleh pengrajin yaitu dengan cara membuang begitu saja atau membakarnya agar tidak banyak memakan tempat.
4. Limbah benang lusi belum dimanfaatkan menjadi produk yang lebih bernilai ekonomi.

1.3 Pembatasan Masalah

Penelitian ini dibatasi pada:

1. Limbah yang dimanfaatkan yaitu limbah benang lusi yang berwarna.
2. Teknik pemanfaatan limbah yang digunakan yaitu makrame.
3. Produk pelengkap busana yang akan dibuat yaitu tas dan dompet.

1.4 Rumusan Masalah

Masalah dalam penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana tingkat kelayakan produk pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame di Kabupaten Jepara?
2. Bagaimana tingkat kesukaan konsumen terhadap produk pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame di Kabupaten Jepara?

1.5 Tujuan

Tujuan penelitian ini adalah untuk:

1. Mengetahui tingkat kelayakan produk pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame di Kabupaten Jepara.
2. Mengetahui tingkat kesukaan konsumen terhadap produk pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame di Kabupaten Jepara.

1.6 Manfaat

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat antara lain:

1. Sebagai bahan pertimbangan oleh Pemerintah Kabupaten Jepara dalam usaha pengolahan limbah demi kelestarian lingkungan dan kesejahteraan masyarakat.
2. Memberikan pengetahuan pembuatan pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame kepada masyarakat Jepara.
3. Sebagai sumber inspirasi bagi pengrajin tenun Troso untuk melakukan diversifikasi produk khususnya dari bahan limbah.

1.7 Penegasan Istilah

Penegasan istilah bertujuan untuk menghindari kesalahan penafsiran tentang judul yang diajukan sehingga tidak menimbulkan pengertian yang berbeda. Istilah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Studi Kelayakan dan Kesukaan

Studi menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (2007: 103), adalah penelitian ilmiah, kelayakan diartikan sebagai kepantasan, kepatutan (KBBI, 2007: 646), sementara kesukaan adalah yang disukai, kemauan (KBBI, 2007: 1098). Berdasarkan pengertian tersebut dapat disimpulkan bahwa studi kelayakan dan kesukaan adalah suatu penelitian ilmiah tentang kepantasan dan kemauan atau yang disukai seseorang terhadap sesuatu hal.

Penelitian ini menggunakan uji kelayakan dan uji kesukaan untuk mengetahui berapa besar tingkat kelayakan dan tingkat kesukaan konsumen terhadap kreasi pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame.

2. Kreasi Pelengkap Busana

Kreasi adalah ciptaan buah pikiran atau kecerdasan akal manusia (KBBI, 2007: 599). Sementara pelengkap adalah yang dipakai untuk melengkapi apa yang kurang atau untuk melengkapi (KBBI, 2007: 660), dan busana adalah pakaian atau baju (KBBI, 2007: 181), berdasarkan pengertian tersebut dapat disimpulkan bahwa kreasi pelengkap busana adalah suatu ciptaan yang dipakai untuk melengkapi pakaian atau baju.

Pelengkap busana dapat dibedakan menjadi dua macam, yaitu (1) milineris dan (2) aksesoris. *Milineris* yaitu pelengkap busana yang sifatnya melengkapi busana mutlak, serta mempunyai nilai guna disamping juga untuk keindahan seperti sepatu, tas, topi, kaus kaki, kacamata selendang, scraf, shawl, jam tangan, dll (Ernawati, dkk 2008: 24). Sedangkan *aksesoris* yaitu pelengkap busana yang sifatnya hanya untuk menambah keindahan si pemakai seperti cincin, kalung, liontin, bros, dll (Ernawati, dkk 2008: 24).

3. Limbah Benang Tenun Troso

Limbah merupakan sisa proses produksi (KBBI, 2007: 672). Sementara benang merupakan tali halus yang dipintal dari kapas (sutra, dsb) dipakai untuk menjahit atau menenun (KBBI, 2007: 130), dan tenun adalah hasil kerajinan yang berupa bahan (kain) yang dibuat dari benang (kapas, sutra, dsb) dengan cara memasuk-masukkan pakan secara melintang pada lungsin (KBBI, 2007: 1176). Troso merupakan salah satu Desa dari 12 Desa yang berada di wilayah Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara. Desa Troso ini merupakan lokasi sentra industri tenun ikat Troso atau lebih dikenal dengan tenun Troso (Alamsyah, dkk 2013: 29). Berdasarkan pengertian tersebut dapat disimpulkan bahwa limbah benang tenun Troso yaitu sisa benang dari proses produksi di sentra industri tenun Troso.

4. Makrame

Makrame berasal dari bahasa Turki, yakni *Makra'ma* atau *miqramah* yang berarti suatu bentuk kerajinan yang berkaitan dengan kegiatan simpul-menyimpul dengan menggunakan serangkaian benang atau tali pada awal dan

akhir suatu tenunan (Purnawanti, 2011: 22). Makrame dalam penelitian ini berarti teknik simpul untuk pembuatan pelengkap busana yaitu dompet dan tas .

5. Kabupaten Jepara

Kabupaten Jepara merupakan lokasi diadakannya penelitian. Salah satu obyek wisata bahari yang dimiliki Kabupaten Jepara adalah Pantai Bandengan. Pantai Bandengan dipilih peneliti sebagai lokasi uji kesukaan konsumen karena obyek wisata tersebut paling diminati oleh wisatawan.

1.8 Sistematika Skripsi

Sistematika skripsi merupakan gambaran secara umum mengenai garis besar isi skripsi yang dirangkum dalam bagian-bagian perbab.

1.8.1 Bagian Pendahuluan

Bagian pendahuluan terdiri dari halaman judul, abstrak, halaman pengesahan, halaman motto dan persembahan, kata pengantar, daftar isi, daftar tabel serta daftar lampiran.

1.8.2 Bagian Isi Terdiri Lima Bab

BAB 1: Pendahuluan. Bab ini berisi tentang alasan pemilihan judul, permasalahan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, penegasan istilah.

BAB 2 : Landasan Teori. Bab ini berisi tentang landasan teori yang digunakan sebagai landasan berfikir dan sebagai acuan dalam melaksanakan penelitian.

BAB 3 : Metode Penelitian. Bab ini berisi tentang metode penentuan objek penelitian, metode pengambilan data, populasi, sampel, dan metode analisis data.

BAB 4 : Hasil Penelitian dan Pembahasan, bab ini berisi tentang penyajian data penelitian, analisis data penelitian dan pembahasan hasil penelitian

BAB 5 : Penutup, berisi tentang simpulan dan saran yang ditarik dari hasil analisis data, dan pembahasan secara singkat serta berisi masukan-masukan dari peneliti untuk perbaikan berkaitan dengan penelitian.

1.8.3 Bagian Akhir

Bagian akhir terdiri dari daftar pustaka dan lampiran.



BAB 2

LANDASAN TEORI

2.1 Kreasi Pelengkap Busana

Kreasi sangat diperlukan dalam pembuatan produk atau benda. Suatu benda akan lebih bagus apabila kreasi yang ditampilkan sesuai. Kreasi adalah ciptaan buah pikiran atau kecerdasan akal manusia (KBBI, 2007: 599). Sementara Muliawan (2003: 3) menyatakan bahwa daya kreasi adalah kreativitas yang ada pada diri seseorang yang dituangkan pada suatu benda, baik berupa gambar maupun berupa benda sesuai benda aslinya yang memang bernilai seni, sehingga menimbulkan rasa keindahan. Pengertian lain menyatakan kreasi adalah proses penciptaan suatu model benda dengan melihat segi keindahan, fungsi, kualitas, dan keanekaragaman bentuk (Murtono, 2007: 71). Berdasarkan pengertian tersebut dapat disimpulkan bahwa kreasi merupakan ciptaan buah pikiran manusia yang dituangkan dalam bentuk benda serta memiliki nilai seni, fungsi, kualitas, dan keanekaragaman bentuk.

Pelengkap busana selalu berkaitan erat dengan busana yang dikenakan oleh pemakai. Busana adalah segala sesuatu yang dipakai mulai dari kepala sampai ujung kaki yang memberi kenyamanan dan penampilan keindahan bagi si pemakai. Secara garis besar busana meliputi: (1) busana mutlak (pakaian atau baju), (2) pelengkap busana (Ernawati, dkk 2008: 24). Pelengkap adalah yang dipakai untuk melengkapi apa yang kurang atau melengkapkan (KBBI, 2007: 660). Sedangkan busana adalah pakaian atau baju (KBBI, 2007: 181).

Berdasarkan pengertian tersebut dapat disimpulkan bahwa pelengkap busana adalah segala sesuatu yang dipakai untuk melengkapi pakaian atau baju.

Pelengkap busana dapat dibedakan menjadi dua macam, yaitu (1) milineris dan (2) aksesoris. *Milineris* yaitu pelengkap busana yang sifatnya melengkapi busana mutlak, serta mempunyai nilai guna disamping juga untuk keindahan seperti sepatu, tas, topi, kaus kaki, kacamata selendang, scraf, shawl, jam tangan, dll (Ernawati, dkk 2008: 24). Sedangkan *aksesoris* yaitu pelengkap busana yang sifatnya hanya untuk menambah keindahan si pemakai seperti cincin, kalung, liontin, bros, dll (Ernawati, dkk 2008: 24). Kreasi pelengkap busana dalam penelitian ini dikhususkan pada pembuatan tas dan dompet. Peneliti memilih membuat tas dan dompet yang berukuran kecil agar lebih praktis, karena pada umumnya wisatawan yang berkunjung ke tempat wisata akan membeli souvenir dalam jumlah banyak untuk kemudian dibagikan kepada kerabat.

Selain itu, tas dan dompet dipilih peneliti untuk dibuat produk pelengkap busana, karena berfungsi melengkapi busana serta fungsional, yaitu dapat digunakan untuk menyimpan sesuatu. Tas diartikan sebagai kemasan atau wadah berbentuk persegi dan sebagainya, biasanya bertali, dipakai untuk menaruh, menyimpan, atau membawa sesuatu (KBBI, 2007: 1146). Sementara dompet merupakan tempat uang yang terbuat dari kulit, plastik, dan sebagainya (KBBI, 2007: 273)

Pelengkap busana khususnya tas dan dompet dapat dibuat dengan berbagai macam teknik diantaranya: makrame, jahit perca/*patchwork*, jahit tinda/*quilting*, meronce, anyaman, kaitan, dan lain-lain.

Makrame berasal dari bahasa Turki, yakni *Makra'ma* atau *miqramah* yang berarti suatu bentuk kerajinan yang berkaitan dengan kegiatan simpul-menyimpul dengan menggunakan serangkaian benang atau tali pada awal dan akhir suatu tenunan. Produk yang dihasilkan diantaranya ikat pinggang, gelang tangan, kalung, tas tangan unik, hiasan dinding, tali kaca mata, dll (Purnawanti, 2011: 22). Berikut disajikan beberapa contoh produk yang dihasilkan dari berbagai bahan dengan teknik makrame yang ada di pasaran.



Gambar 2.1 Contoh Produk Makrame

2.2 Limbah Benang Tenun Troso

2.2.1 Limbah

Sektor industri merupakan salah satu sektor yang menjadi andalan perekonomian Indonesia. Perkembangan sektor industri memiliki peran penting dalam memberikan dampak positif terhadap perekonomian seperti menyerap tenaga kerja, meningkatkan kesejahteraan, memperluas kesempatan bagi masyarakat, meningkatkan devisa negara dari ekspor, dan memberikan sumbangan besar terhadap pendapatan nasional. Di sisi lain pertumbuhan sektor industri juga membawa efek negatif terhadap lingkungan yaitu semakin meningkatnya jumlah limbah industri dan semakin berkurangnya sumber daya alam.

Limbah adalah zat atau bahan buangan yang dihasilkan dari suatu proses produksi, baik industri maupun domestik, yang kehadirannya pada suatu saat tertentu tidak dikehendaki lingkungan karena dapat menurunkan kualitas lingkungan (Zulkifli, 2014: 15).

Adapun limbah dikelompokkan berdasarkan sumbernya yaitu (Zulkifli, 2014: 17):

- (1) Limbah domestik atau rumah tangga, yaitu limbah yang berasal dari kegiatan pemukiman penduduk atau rumah tangga, dan kegiatan usaha seperti pasar, restoran, gedung perkantoran dan sebagainya.
- (2) Limbah industri, merupakan sisa atau buangan dari hasil proses industri.
- (3) Limbah pertanian, yaitu limbah yang berasal dari daerah atau kegiatan pertanian maupun perkebunan.

- (4) Limbah pertambangan, yaitu limbah yang berasal dari kegiatan pertambangan. Jenis limbah yang dihasilkan terutama berupa material tambang seperti logam dan batuan.
- (5) Limbah pariwisata, yaitu limbah yang berasal dari kegiatan pariwisata menimbulkan limbah yang berasal dari sarana transportasi yang membuang limbahnya ke udara, dan adanya tumpukan minyak dan oli yang dibuang oleh kapal atau perahu motor di daerah wisata bahari.
- (6) Limbah medis, yaitu limbah yang berasal dari dunia kesehatan atau limbah medis. Contohnya obat-obatan dan beberapa zat kimia.

Zulkifli, (2014: 19- 24) menyatakan limbah berdasarkan karakteristiknya, dapat digolongkan menjadi empat bagian yaitu limbah padat, limbah cair, limbah gas dan partikel, serta limbah bahan berbahaya dan beracun (B3).

- (1) Limbah padat, merupakan bahan-bahan buangan rumah tangga atau pabrik yang tidak digunakan lagi atau tidak terpakai dalam bentuk padat.
- (2) Limbah cair, limbah cair industri merupakan penyebab utama terjadinya pencemaran air.
- (3) Limbah gas dan partikel, banyak faktor yang dapat menyebabkan pencemaran udara, diantaranya pencemaran yang ditimbulkan oleh sumber-sumber alami maupun kegiatan manusia atau kombinasi keduanya. Pencemaran udara dapat mengakibatkan pencemaran udara bersifat langsung maupun tidak langsung dalam kurun waktu lama. Dampak kesehatan yang akan ditimbulkan yaitu substansi pencemar yang terdapat diudara dapat masuk ke dalam tubuh melalui sistem pernapasan.

- (4) Limbah berbahaya dan beracun (B3), adalah kelompok limbah yang secara langsung maupun tidak langsung dapat mencemarkan, membahayakan lingkungan, kesehatan dan kelangsungan hidup manusia dan makhluk hidup lainnya.

2.2.2 Limbah Benang

Benang adalah hasil akhir dari proses pemintalan baik berupa benang alam antara lain benang kapas/katun, ataupun benang buatan antara lain benang nilon, poliester, sesuai asal dari seratnya (Budiyono, 2008: 6). Benang yang digunakan untuk menenun yaitu benang lungsi dan pakan. Benang lusi yaitu benang yang membujur, sedangkan benang pakan yaitu benang yang melintang.

Pada proses menenun terdapat sisa benang tenun yang disebut limbah benang tenun. Berdasarkan sumbernya, limbah benang tenun merupakan limbah industri karena berasal dari kegiatan industri tenun. Sedangkan berdasarkan karakteristiknya limbah benang tenun terdiri dari 2 (dua) jenis, yaitu limbah benang lusi dan pakan. Limbah benang lusi yaitu sisa benang lungsi yang tidak habis ditenun, sedangkan limbah benang pakan yaitu sisa benang pakan dari kegiatan menenun atau benang pakan yang mengalami kerusakan pada proses sebelum ditenun.

2.2.3 Limbah Benang Tenun Troso

Bahan baku kain tenun Troso berupa benang karena dibuat dengan jalan menganyam benang-benang lusi dan pakan dengan menggunakan alat tenun bukan mesin. Benang lusi adalah benang yang tersusun pada arah memanjang, sedangkan benang pakan adalah benang yang tersusun pada arah lebar kain.

Berdasarkan hasil observasi oleh peneliti pada 15 Februari 2015, benang yang digunakan adalah benang sutera, katun, dan rayon. Ketiga benang tersebut akan dijelaskan sebagai berikut:

1) Sutera

Filament sutera berasal dari kepompong ulat *Lepidoptera*, yaitu larva kupu-kupu jenis *Bombyx mori*. Kain sutera merupakan kain yang sangat istimewa dalam tampilan maupun sifat pemakainnya, sehingga sangat digemari untuk bahan pakaian. Selain kilaunya yang mewah dan permukaannya yang halus semi transparan, kain ini juga nyaman dipakai karena mudah menyerap keringat, lembut, halus, ringan, serta terasa dingin pada kulit. Kain sutera mudah diwarnai dengan warna-warna yang cerah, sehingga terkesan sangat indah. Keistimewaan-keistimewaan yang dimiliki sutera menjadi “ratu” dari semua jenis serat tekstil yang ada (Syamwil, 2009: 18).

Bahan sutera yang digunakan untuk tenun Troso awalnya berupa gulungan benang baku yang ditenun menggunakan ATBM sehingga terbentuk lembaran kain yang berwarna putih. Benang sutera memiliki karakter halus dan licin. Untuk menghasilkan warna yang bagus bahan baku harus ditenun terlebih dahulu sehingga berbentuk lembaran kain, kemudian proses pewarnaan baru dapat dilakukan.

Para pengrajin di Troso memproduksi kain sutera dengan berbagai variasi, diantaranya adalah kain sutera putih dengan kombinasi benang katun dan filamen, kain sutera dengan batik tulis, dan kain sutera batik lukis. Ciri khas dari

tenun torso tidak tampak karena kain sutera ini diproduksi sesuai dengan permintaan pasar.

Bahan sutera memiliki sifat sangat lembut, licin dan berkilap, kenyal dan kuat. Dalam keadaan basah sutera berkurang kekuatannya 12%. Bahan sutera tahan ngengat, banyak menghisap air dan bila dipergunakan member rasa sejuk (Ernawati, dkk 2008: 189).

2) Rayon Viskosa

Rayon adalah serat selulosa murni dan diperoleh dari hasil pemurnian selulosa alam, yaitu kayu pinus, linter kapas, atau sumber selulosa lainnya. Rayon hampir serupa dengan sutera tetapi kilaunya lebih tajam, sifatnya kurang kenyal dan kurang kuat. Rayon disebut juga sutera tiruan.

Sifat dari kain rayon viskosa adalah sebagai berikut: (1) memiliki daya serap air yang sangat istimewa dengan MR sebesar 13%. Hal ini membuat kain rayon viskosa terasa dingin dan sangat nyaman dipakai. (2) rayon memiliki kilau yang tinggi dan warna yang sangat putih, karena sudah dimurnikan pada waktu pembuatannya. (3) tahan terhadap alkali, sehingga dapat dicuci dengan sabun. (4) asam kuat dapat merusak rayon viskosa, dan serat ini larut dalam asam sulfat dengan konsentrasi 60%. (5) tahan sinar dan panas, sehingga dapat dijemur dan disetrika pada temperature tinggi. (6) mudah kusut, namun mudah dilicinkan kembali melalui penyeterikaan. (7) kekuatan serat rayon viskosa dalam keadaan kering cukup baik meskipun tidak sekuat kapas, namun dalam keadaan basah kekuatan turun sampai 25%. Hal ini perlu diperhatikan dalam proses pencucian (Achmad, 2010: 43-44).

Benang rayon viskosa tidak banyak digunakan untuk memproduksi bahan baju oleh pengrajin tenun Troso namun benang ini lebih sering digunakan untuk memproduksi selendang dan taplak meja.

3) Katun

Kapas mempunyai banyak mutu yang baik sebagai bahan sandang yaitu tekstur halus dan panjang serat yang cukup, kekakuan yang sedang, dan permukaannya mengandung lilin alam. Kain tenunannya terasa empuk jika dijamah, baik sekali sebagai isolasi panas, sangat hygroskopis dan daya tariknya baik terhadap zat warna. Semakin panjang serat kapas, makin putih warnanya, makin sedikit jumlah kotoran yang dikandung serta makin istimewa karakternya, maka semakin tinggi mutu serat kapas tersebut (Hartanto, 1980: 8-9).

Sementara Ernawati, dkk (2008: 188) menyatakan sifat-sifat bahan katun adalah bersifat higroskopis atau menyerap air, mudah kusut, kenyal, dalam keadaan basah kekuatannya bertambah lebih kurang 25 %, dapat disetrika dalam temperature panas yang tinggi, mengandung lilin, tidak tahan *chloor*.

Berdasarkan karakter yang dimiliki bahan katun tersebut maka pengusaha tenun Troso memilih benang katun sebagai bahan baku dalam pembuatan kain Troso. Benang katun yang digunakan bermacam-macam jenisnya diantaranya *General Mercerised* (GM), *Combed Gasses Mescerised* (CSM), dan 40/2.

Pembuatan kain tenun memerlukan benang yang cukup kuat karena benang akan mengalami gesekan dalam proses menenun. Demikian pula benang GM, CSM, dan 40/2 yang digunakannya tenun Troso. Benang yang diperlukan

yaitu benang lusi dan benang pakan. Benang lusi ialah benang yang membujur menurut panjang kain. Benang lusi perlu disering supaya mempunyai kekuatan yang cukup agar tidak putus apabila ditegangkan kuat-kuat pada alat tenun. Sedangkan benang pakan letaknya melintang menurut lebar kain dan bersifat mengisi, oleh sebab itu tidak perlu terlalu kuat sehingga tidak perlu disering.

Benang sering ialah benang yang dibuat dari satu helai atau lebih yang dipilin menjadi satu. Pada benang yang disering, nomor benang ditunjukkan dengan pecahan. Contoh benang sering adalah benang dengan nomor 40/2, artinya 2 helai benang nomor 40 saling berpilin. Benang ini memiliki ukuran yang lebih besar dan lebih kaku dibandingkan benang CSM dan GM. Sehingga benang tenun 40/2 cocok digunakan untuk memproduksi bahan antik (lenan), misalnya taplak meja, bed cover, gorden, dsb.

Seorang pengusaha tenun Troso bernama Solikhul Huda yang merupakan Pemilik *House of Hoedas* menyatakan bahwa kualitas benang CSM lebih bagus dari benang GM. Kelebihan benang CSM dibandingkan benang GM adalah benangnya lebih putih dan mengkilap, ukuran benangnya lebih kecil sehingga kain yang dihasilkan lebih halus dan lembut. Pewarnaan benang CSM memiliki ketahanan luntur warna yang kuat sehingga yang dihasilkan lebih bagus dan awet. Oleh karena itu, benang CSM merupakan benang yang paling banyak digunakan untuk bahan tenun Troso. Selain kualitasnya yang bagus juga paling diminati oleh konsumen (Jepara, 15/02/2015). Banyaknya penggunaan benang CSM di sentra industri tenun Troso dibandingkan jenis benang lainnya, menyebabkan limbah

benang tersebut sangat melimpah. Hal tersebut yang mendorong peneliti untuk memanfaatkan sisa benang tenun jenis CSM menjadi produk pelengkap busana.

Pada proses menenun, benang lusi tidak dapat ditenun sampai habis apabila sisa panjangnya kurang dari standar panjang kain per potong yaitu 2,2 meter. Proses menenun yang kurang rapat mengakibatkan benang pakan tidak habis ditenun, sehingga terdapat sisa benang pakan namun jumlahnya tidak sebanyak benang lusi. Saat ini di Desa Troso terdapat sekitar 5.000 unit ATBM (Alamsyah, dkk 2013: 69), setiap ATBM mampu menghasilkan limbah benang lusi sebanyak 3.000 helai dengan panjang 1-2 meter setiap 2 bulan. Oleh karena itu, peneliti memilih memanfaatkan limbah benang lusi untuk pembuatan kreasi pelengkap busana karena jumlahnya yang melimpah daripada limbah benang pakan. Limbah benang lusi yang akan dimanfaatkan sudah melalui proses pewarnaan, sehingga dalam pembuatan makrame untuk pelengkap busana, peneliti tidak merubah warna dari limbah benang lusi tersebut.



Gambar 2.2 Contoh Limbah Benang
(Dokumentasi Pribadi)

2.3 Makrame

2.3.1 Sejarah Makrame

Makrame diyakini berasal dari bangsa Arab pada abad ke -13 M yang menggunakan berbagai variasi simpul untuk menghias *upholstery*, antara lain permadani, sarung bantal, dan berbagai perlengkapan rumah tangga lain. Selanjutnya, teknik makrame menyebar ke Asia dan Eropa. Para pelaut Eropa pada abad Pertengahan menggunakan teknik ini pada berbagai perlengkapan pelayaran, sebelum akhirnya dipakai menjadi salah satu teknik hias dalam fashion dan perlengkapan rumah pada abad ke- 15. Kendati demikian, teknik ini diyakini berasal dari masa yang lebih tua. Bangsa Cina, Jepang, dan Inca menggunakan teknik simpul yang kurang lebih serupa dalam kuil-kuil, perlengkapan upacara, bahkan sebagai alat hitung (Muthi'ah, 2013: 37).

Makrame yang awalnya dipakai sebagai simpul penguat pada jaring nelayan serta teknik ornamental pada hiasan gantung dan perlengkapan rumah tangga, saat ini muncul pada beragam produk seperti ikat pinggang, hiasan rambut, sepatu, kap lampu, hiasan dinding, dompet, sandal, tas, syal, rompi, rok, dan lain-lain (Khayati, dkk 1994: 49).

2.3.2 Pengertian Makrame

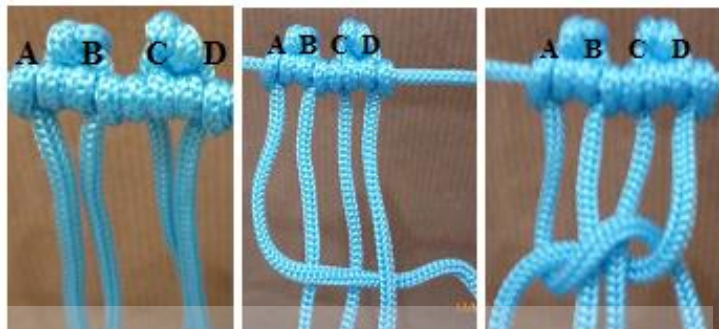
Makrame berasal dari kata Arab *Mucharam* artinya susunan kisi-kisi sedangkan kata makrame dari Turki yang berarti rumbai-rumbai atau *Migramama* yang artinya penyelesaian (penyepurnaan) garapan lap dan selubung muka dengan simpul. Jadi dapat dikatakan bahwa pengertian makrame yaitu hasil kerajinan kriya tekstil dengan teknik simpul yang menggunakan tali atau benang (Budiyono,

2008: 465). Makrame pada penelitian ini yaitu teknik membuat simpul yang menggunakan benang, dengan menerapkan berbagai simpul dasar dan variasi simpul, atau simpul pengembangan yang dikombinasikan untuk membuat pelengkap busana berupa tas dan dompet.

Simpul dasar makrame terdiri dari simpul pipih dan kordon, sedangkan simpul pengembangan terdiri dari macam-macam simpul yaitu jangkar, pipih ganda, mutiara, turki, josephine, pembalut (Budiyono, 2008: 468-474). Pembuatan dompet dan tas pada penelitian ini akan menerapkan simpul dasar makrame yaitu simpul pipih dan kordon, serta simpul pengembangan makrame yaitu simpul jangkar dan simpul pipih ganda. Pemilihan simpul tersebut disesuaikan dengan karakteristik benang yang akan digunakan, sifat benang katun yang halus dan lembut menyebabkan benang tersebut sulit dibuat simpul-simpul makrame yang rumit. Berbeda dengan makrame dari bahan tali yang mudah dibuat untuk berbagai macam simpul.

1) Simpul Pipih

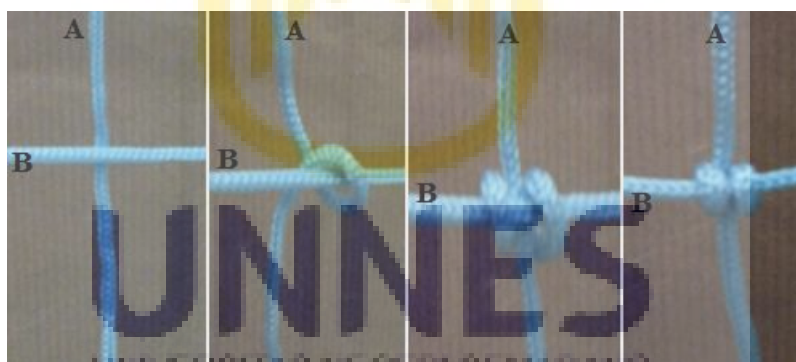
Cara membuat simpul pipih yaitu menggunakan tiga tali atau lebih dengan panjang tali bergantung dari kebutuhan. Misalnya, dalam pembuatan simpul pipih ganda menggunakan empat tali. Cara pembuatannya yaitu: (1) tali dibedakan antara A, B, C, dan D. (2) tali A ditarik melalui atas B dan C dan dimasukkan dibawah D. (3) tali D dimasukkan lewat bawah B dan C terus ditarik keluar antara A dan B di atas A (Budiyono, 2008: 466).



Gambar 2.3 Simpul Pipih (Dokumentasi pribadi)

2) Simpul Kordon

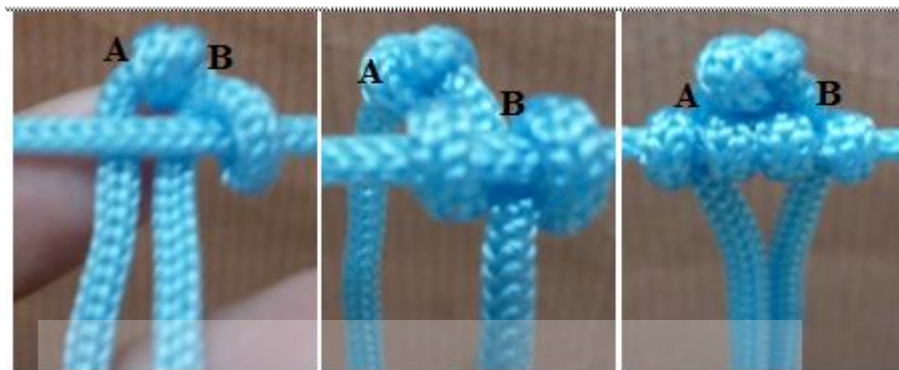
Simpul kordon merupakan sebuah simpul sederhana yang melingkari tali kedua. Cara pembuatannya yaitu: (1) letakkan tali A dibawah tali B. (2) tali A lewat atas tali B dan dari atas kembali ke bawah diantara kedua tali, maka terbentuklah simpul pertama. (3) buat simpul kedua seperti langkah pertama. (4) tarik A ke arah atas sampai kedua simpul rapat (Budiyono, 2008: 467).



Gambar 2.4 Simpul Kordon (Dokumentasi pribadi)

3) Simpul Jangkar

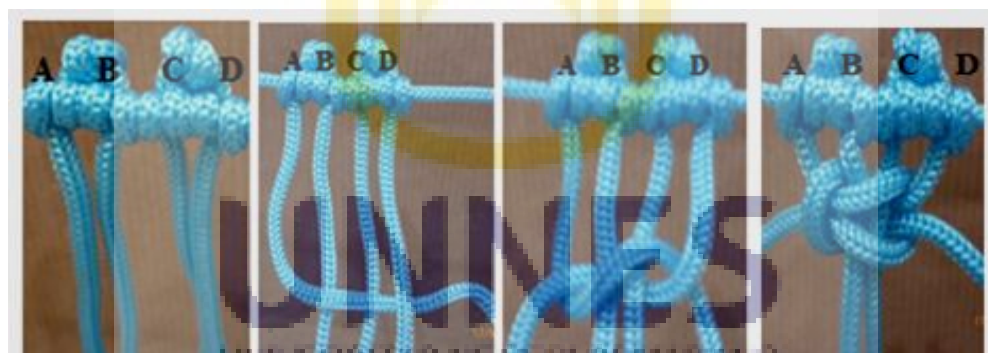
Langkah membuat simpul jangkar yaitu (1) A, B adalah tali garapan diletakkan pada bentangan tali atau stik kayu mendatar secara tegak lurus. (2) Lipatan tali A, B ditekuk kebawah lalu ditarik. (3) Ujung tali A, B dimasukkan ke lubang lipatan. (4) Kedua ujung tali A, B tariklah ke arah bawah agar kencang.



Gambar 2.5 Simpul Jangkar (Dokumentasi pribadi)

4) Simpul Pipih Ganda

Langkah membuat simpul pipih ganda yaitu: (1) Tali dibedakan antara A, B, C, dan D. (2) Tali A ditarik melalui atas B dan C dan dimasukkan dibawah D. (3) Tali D dimasukkan lewat bawah B dan C terus ditarik keluar antara A dan B di atas A. (4) Untuk membuat simpul pipih ganda, lakukan seperti langkah sebelumnya ke arah pajang tali taruhan (B dan C).



Gambar 2.6 Simpul Pipih Ganda (Dokumentasi pribadi)

2.4 Kelayakan Produk

Produk tas dan dompet diuji kelayakannya kepada beberapa validator untuk mengetahui tingkat kelayakan produk tersebut. Uji kelayakan adalah suatu uji untuk mengetahui tingkat kelayakan dari suatu hal. Selain itu produk juga diuji kesukaannya untuk mengetahui daya terima konsumen terhadap produk. Uji

kesukaan pada dasarnya merupakan pengujian yang panelisnya mengemukakan responnya yang berupa senang tidaknya terhadap sifat bahan yang diuji (Kartika, dkk 1988: 56).

Kelayakan produk dapat dilihat dari mutu barang atau produk tersebut. Joseph Juran menyatakan bahwa *quality is fitness for use* yang berarti kualitas (mutu produk) berkaitan dengan enaknyanya barang tersebut digunakan (Prawirosentono, 2004: 5). Ditinjau dari produsen definisi mutu suatu produk adalah keadaan fisik, fungsi, dan sifat suatu produk bersangkutan yang dapat memenuhi selera dan kebutuhan konsumen dengan memuaskan sesuai nilai uang yang telah dikeluarkan (Prawirosentono, 2004: 6).

Prawirosentono (2004: 16) menyatakan bahwa mutu barang ditinjau dari sisi produsen dipengaruhi oleh beberapa hal, diantaranya: (1) bentuk barang (*designing*), (2) bahan baku yang digunakan (*raw material*), (3) cara atau proses pembuatannya (*technology*), (4) cara menjualnya atau cara mengirimnya dan cara pengemasan (*packaging and delivering*), (5) kegunaan barang (*using*).

Penilaian kelayakan produk juga dapat dilihat dari atribut produk tersebut. Atribut produk adalah unsur-unsur pokok yang dipandang penting oleh konsumen dan dijadikan dasar pengambilan keputusan pembelian (Tjiptono, 2002: 103). Atribut produk meliputi: (1) merek, (2) kemasan, (3) pemberian label, (4) layanan pelengkap (*supplementary services*), (5) jaminan (garansi). Sementara Rasyid, dkk dikutip oleh Wulandari (2014: 25) dalam penelitiannya menyebutkan bahwa atribut produk meliputi: (1) desain, (2) merek, (3) label, (4) harga, (5) kemasan. Abdurachman, 2004 melakukan penelitian Analisis Faktor-Faktor yang

Menimbulkan Kecenderungan Minat Beli Konsumen Sarung, menyimpulkan bahwa yang dipertimbangkan oleh konsumen dalam membeli produk adalah kualitas, referensi, merek dan warna serta kemasa, harga, diskon dan hadiah. Factor kualitas dan referensi merupakan faktor yang paling dominan.

Berdasarkan penjabaran tersebut, penilaian kelayakan kreasi pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame meliputi: (1) desain, (2) bahan baku yang digunakan (*raw material*), (3) kualitas produk, (4) kemasan, (5) harga.

2.4.1 Desain Produk

Desain berasal dari bahasa Inggris (*design*) yang berarti rancangan, rencana atau reka rupa. Kata desain berarti mencipta, memikir, atau merancang (Ernawati, dkk 2008: 195). Dilihat dari kata benda, desain adalah rancangan yang merupakan susunan dari garis, bentuk, ukuran, warna, tekstur, dan value dari suatu benda yang dibuat berdasarkan prinsip-prinsip desain. Dilihat dari kata kerja, desain adalah proses perencanaan bentuk dengan tujuan supaya benda yang dirancang mempunyai fungsi atau berguna serta mempunyai nilai keindahan.

1) Unsur-unsur Desain

Unsur desain merupakan unsur-unsur yang digunakan untuk mewujudkan desain sehingga orang lain dapat membaca desain tersebut. Unsur-unsur desain terdiri atas garis, arah, bentuk, tekstur, ukuran, value, dan warna (Ernawati, dk 2008: 201-211).

(1) Garis

Garis adalah hasil goresan dengan benda keras diatas permukaan benda alam (tanah, pasir, daun, batang, pohon, dll) dan benda buatan (kertas, dinding, papan, dll). Ada dua jenis garis dalam pembuatan bermacam-macam garis yakni: (a) garis lurus, contohnya garis vertical, horizontal, diagonal. (b) garis lengkung, contohnya garis lengkung, dan garis kusut.

(2) Arah

Arah dapat dilihat dan dirasakan keberadaannya, misalnya mendatar, tegak lurus, miring, dan sebagainya.

(3) Bentuk

Bentuk adalah hasil hubungan dari beberapa garis yang mempunyai area atau dua dimensi. Berdasarkan jenisnya bentuk terdiri atas: (a) naturalis: bentuk yang berasal dari bentuk-bentuk alam seperti tumbuh-tumbuhan, hewan, dll. (b) bentuk geometris: bentuk yang dapat diukur dengan alat pengukur dan mempunyai bentuk yang teratur, contohnya: segi empat, segitiga, bujur sangkar, kerucut, lingkaran, dll. (c) bentuk dekoratif: bentuk yang sudah dirubah dari bentuk asli melalui proses stilasi yang masih ada ciri khas bentuk aslinya. (d) bentuk abstrak: bentuk yang tidak terikat pada bentuk apapun tetapi tetap mempertimbangkan prinsip desain.

(4) Tekstur

Tekstur merupakan keadaan permukaan suatu benda. Tekstur ini dapat diketahui dengan cara melihat atau meraba. Permukaan benda akan tampak misalnya berkilau, bercahaya, kusam, tembus terang, kaku, lemas, dll.

Sedangkan dengan meraba akan diketahui apakah permukaan suatu benda kasar, halus, tipis, tebal, ataupun licin.

(5) Ukuran

Suatu desain hendaklah diatur ukurannya dengan baik agar desain tersebut memperlihatkan keseimbangan. Apabila ukurannya tidak seimbang maka desain yang dihasilkan akan terlihat kurang baik.

(6) Value

Value adalah nada gelap terang. Bagian-bagian permukaan benda yang tidak diterpa oleh cahaya secara merata, maka akan ada bagian yang terang dan ada bagian yang gelap.

(7) Warna

Warna merupakan unsur desain yang paling menonjol. Warna dapat mengungkapkan suasana perasaan atau watak benda yang dirancang.

a. Pengelompokan warna

Prang mengelompokkan warna menjadi lima bagian yakni: (1) warna primer yang terdiri warna merah, kuning, dan biru. (2) warna sekunder yang terdiri dari warna orange, hijau dan ungu. (3) warna intermediet, warna yang diperoleh dari mencampurkan warna primer dengan warna sekunder yang berdekatan yakni: warna kuning hijau, biru hijau, biru ungu, merah ungu, merah orange, kuning orange. (4) warna tertier, warna dari dua warna sekunder yakni: tertier biru, tertier merah, tertier kuning. (5) warna kwarter, warna dari percampuran dua warna tertier yakni: kwarter hijau, kwarter orange, kwarter ungu.

b. Kombinasi warna

Mengkombinasikan warna berarti meletakkan dua warna atau lebih secara berjejer atau bersebelahan. Jenis-jenis kombinasi warna diantaranya: (1) kombinasi monokromatis, yaitu kombinasi satu warna dengan value yang berbeda. Misalnya warna hijau tua dengan hijau muda. (2) kombinasi analogus, yaitu kombinasi warna yang berdekatan letaknya dalam lingkaran warna. Misalnya warna merah dengan merah keorenan. (3) warna komplementer, yaitu kombinasi warna yang bertentangan letaknya dalam lingkaran warna, seperti merah dengan hijau. (4) kombinasi warna split komplementer, yaitu kombinasi warna yang membentuk huruf Y pada lingkaran warna. Misalnya biru dengan merah keorenan dan kuning keorenan. (5) kombinasi warna double komplementer, yaitu kombinasi sepasang warna yang berdampingan dengan sepasang komplementernya. Misalnya kuning orange dengan biru ungu. (6) kombinasi warna segitiga, yaitu kombinasi warna yang membentuk segitiga dalam lingkaran warna. Misalnya merah dengan kuning dan biru.

2) Prinsip-prinsip Desain

Prinsip-prinsip desain diantaranya yaitu (Ernawati, dkk 2008: 211-212):

- (1) Harmoni, yaitu prinsip desain yang menimbulkan kesan adanya kesatuan melalui pemilihan dan susunan objek atau ide atau adanya keselarasan dan kesan kesesuaian antara bagian yang satu dengan bagian yang lain

dalam suatu benda, atau antara benda yang satu dengan benda yang lain yang dipadukan.

- (2) Proporsi, yaitu perbandingan antara bagian yang satu dengan bagian yang lain yang dipadukan.
- (3) *Balance*, yaitu hubungan yang menyenangkan antar bagian-bagian dalam suatu desain sehingga menghasilkan susunan yang menarik. Keseimbangan ada dua yakni keseimbangan simetris dan asimetris.
- (4) Irama, yaitu kesan gerak yang menyambung dari bagian yang satu ke bagian yang lain pada suatu benda. Irama dapat diciptakan melalui pengulangan bentuk secara teratur, perubahan ukuran, pancaran/radiasi.
- (5) *Aksen/center of interest*, yaitu pusat perhatian yang pertama kali membawa mata pada sesuatu yang penting dalam suatu rancangan.
- (6) *Unity*, yaitu sesuatu yang memberikan kesan adanya keterpaduan tiap unsurnya. Bagian yang lain menunjang bagian yang lain secara selaras sehingga terlihat seperti sebuah benda yang utuh tidak terpisah-pisah.

2.4.2 Bahan Baku (*Raw Material*) Produk

Bahan utama yang digunakan dalam pembuatan tas dan dompet yaitu limbah benang lusi jenis CSM. Benang jenis CSM memiliki kualitas lebih baik dibandingkan benang jenis lainnya, di antaranya halus, lembut, kuat, tahan luntur. Limbah yang digunakan tentunya dari limbah yang dihasilkan dari kegiatan industri tenun Troso, sedangkan bahan kombinasi yaitu perca tenun Troso yang diperoleh dari penjahit dan kain dari sisa benang pakan yang di tenun kembali.

Motif tenun Troso selalu mengalami perubahan. Hal ini disebabkan

pengrajin selalu berinovasi untuk menciptakan motif dan desain baru. Ada kalanya para pengrajin membuat motif sesuai permintaan pasar dan ada kalanya membuat kreatif motif khas, tetapi kebanyakan para pengrajin membuat motif berdasarkan pesanan. (Alamsyah, dkk 2013: 49).

Garnitur bisa sebagai unsur dekoratif (hiasan) atau unsur fungsional (kegunaan), ataupun keduanya. Segala yang dapat dipindahkan tanpa mengganggu struktur dasar busana, seperti memasang monte, aplikasi, dan bordir adalah unsur dekoratif dan menambah nilai penampilan dari desainnya, sedangkan kancing dan tutup tarik adalah unsur fungsional, sebab fungsinya untuk memudahkan untuk mengenakan dan melepas busana. Baik unsur dekoratif maupun fungsional, garnitur harus selalu dirancang sebagai bagian dari busana. Tipe-tipe garnitur busana dia antaranya yaitu aplikasi, badge, bahan kontras, bunga korsase, bulu burung dan bulu imitasi, pita-pita, bisban, jumbai-jumbai, piping (Poespo, 2005: 84-85).

2.4.3 Kualitas Produk

Konsumen akan merasa puas jika membeli dan menggunakan produk dengan kualitas baik. Kotler dan Armstrong (2008:347) menyatakan bahwa “kualitas produk adalah kemampuan suatu produk untuk melakukan fungsi-fungsinya yang meliputi daya tahan, keandalan, ketepatan, kemudahan operasi dan perbaikan serta atribut lainnya”). Suatu produk dikatakan memiliki kualitas yang baik apabila dapat menjalankan fungsi-fungsinya. Kualitas produk tas dan dompet ditentukan oleh beberapa aspek diantaranya kenyamanan, kemudahan, dan kerapian jahitan.

Kenyamanan adalah hal utama yang dibutuhkan orang dalam memakai pakaian, terutama bila pakaian tersebut dipakai dalam waktu yang lama. Kenyamanan kain secara umum ditentukan oleh kemampuan kain tersebut menyerap keringat pemakai, kelembutan kain tersebut ketika bersentuhan dengan kulit pemakai, kemampuan kain tersebut untuk dilalui oleh udara, serta tidak terdapat muatan listrik yang mengganggu kulit tubuh pemakai (Riyanto, 2003:90). Kenyamanan dalam hal ini meliputi kelembutan kain atau bahan ketika bersentuhan dengan kulit pemakai, dan kenyamanan tali pada bahu, sedangkan kemudahan dalam hal ini meliputi kemudahan membuka dan menutup ritsleting atau kancing.

Menjahit merupakan proses dalam menyatukan bagian-bagian kain yang telah digunting berdasarkan pola. Teknik jahit yang digunakan harus sesuai dengan desain dan bahan karena jika tekniknya tidak tepat maka hasil yang diperoleh pun tidak akan berkualitas. Suatu jahitan dikatakan memenuhi standar apabila hasil sambungan rapi dan halus tanpa cacat, baik hasil jahitan ataupun kenampakan kain yang telah dijahit terlihat rapi (Ernawati, dkk 2008: 359). Ningsih (2011: 56) menyatakan “kualitas jahitan adalah jahitan yang telah memenuhi standar yang telah ditentukan, yaitu berdasarkan dari kerapian jahitan, penggunaan penomoran benang, jarak setikan sesuai kriteria yang telah ditentukan”. Beberapa cara untuk mengetahui kualitas jahitan dan kerapian tas dan dompet yaitu:

- a. Pengecekan kancing:
 - Kancing harus tidak mudah pecah

- Kancing tahan luntur terhadap pencucian
 - Ukuran harus sesuai
 - Jahitan kancing sebaiknya lock stitch
 - Lubang kancing tidak mudah melar
- b. Pengecekan ritsleting:
- Ukuran zipper harus sesuai dengan bagian yang akan ditempatkan
 - Fungsi zipper harus sesuai dengan jenis garment(jacket, celana, dsb)
 - Slider (kepala zipper) tidak mudah macet
 - Tidak mudah mengkerut ketika dijahit (Materi Bahan Ajar Pengendalian Mutu Fashion, hal 14-15).

2.4.4 Kemasan Produk

Kemasan (*packaging*) merupakan proses yang berkaitan dengan perancangan dan pembuatan wadah (*container*) atau pembungkus (*wrapper*) untuk suatu produk (Tjiptono, 2002: 106). Tujuan penggunaan kemasan di antaranya: (1) sebagai pelindung (*protection*), (2) memberikan kemudahan dalam penggunaan (*operating*), (3) bermanfaat dalam pemakaian ulang (*reusable*), (4) memberikan daya tarik (*promotion*), (5) sebagai identitas (*image*) produk, (6) distribusi (*shipping*), (7) informasi (*labeling*), (8) sebagai cermin inovasi produk.

Suprayitno, (2007: 99) menyebutkan jenis kemasan diantaranya: logam, plastik, gelas, kertas, karton. Kemasan dapat dipilih yang tembus pandang maupun tidak. Kemasan tembus pandang dapat dibuat dengan penggunaan plastik atau mika agar lebih menarik, sedangkan untuk kemasan yang tidak tembus pandang dapat menggunakan kardus karton. Kemasan untuk produk tas dan

dompet yang akan dibuat yaitu dari bahan kardus karton dan mika.

Bentuk, ukuran, warna serta informasi yang ditampilkan pada kemasan dapat menimbulkan daya tarik sehingga dapat dibandingkan dengan kemasan-kemasan sejenis lainnya. Atribut kemasan menurut Klimchuk dan Krasovec dalam Larissa (2015: 8) adalah sebagai berikut: (1) warna kemasan, warna pada desain kemasan adalah perangsang paling penting yang menciptakan daya tarik visual. Warna kemasan yang dipilih harus dapat menyampaikan sebuah pesan dan sesuai dengan target sehingga dapat menarik pembeli, (2) bentuk kemasan, bentuk seringkali digunakan untuk menggambarkan struktur formal sebuah pekerjaan yaitu cara dalam menyusun dan mengkoordinasi unsur-unsur dan bagian-bagian dari beberapa komposisi untuk menghasilkan suatu gambaran yang nyata, (3) bahan kemasan, penggunaan bahan yang tepat dapat mempertahankan usia pakai dari produk.

2.4.5 Harga Produk

Harga adalah nilai suatu produk yang diukur dengan uang (*in moneyterm*), dimana berdasarkan nilai tersebut penjual atau produsen bersedia melepaskan barang atau jasa yang dimilikinya kepada pihak lain dengan memperoleh keuntungan tertentu (Prawirosentono, 2004: 157-158).

Tujuan dari penetapan harga tersebut adalah sebagai berikut: (1) untuk mendapatkan laba, (2) untuk mencapai target volume penjualan, nilai penjualan atau pangsa pasar, (3) membentuk citra (*image*) perusahaan, (4) stabilitas harga, (5) mencegah masuknya pesaing, (6) mempertahankan loyalitas pelanggan, (7) mendukung penjualan ulang, (8) menghindari campur tangan pemerintah

(Tjiptono, 2002: 152-153). Penetapan harga juga bertujuan untuk menentukan pangsa pasar dari suatu produk. Pangsa pasar tersebut dapat ditentukan berdasarkan segmentasi pasar. Segmentasi pasar merupakan usaha pemisahan pasar pada kelompok-kelompok pembeli menurut jenis-jenis produk tertentu dan yang memerlukan bauran pemasaran tersendiri (Kotler, 2009: 292).

Penetapan segmentasi pasar dapat ditentukan menurut beberapa variable, diantaranya: geografis, demografis, psikografis (Kotler, 2009: 301). Segmentasi geografis dilakukan dengan cara membagi pasar ke dalam unit-unit geografis seperti Negara, provinsi, kabupaten, kota, RW dan sebagainya. Segmentasi demografis memisahkan pasar ke dalam kelompok-kelompok yang didasarkan variable demografis seperti umur, jenis kelamin, besarnya keluarga, siklus hidup keluarga, penghasilan, pekerjaan, pendidikan, agama, ras, dan kebangsaan. Segmentasi psikografis membagi pasar kedalam kelompok-kelompok yang berlainan menurut kelas social, gaya hidup, kepribadian (Kotler, 2009: 301-314).

Berdasarkan penjelasan tersebut peneliti menentukan segmentasi pasar berdasarkan segmentasi demografis. Produk tas dan dompet ditujukan pada remaja dan wanita dewasa dengan rentang usia antara 15 tahun sampai 30 tahun. Sedangkan dari segi penghasilan, konsumen yang tepat bagi pemasaran produk ini adalah konsumen kelas menengah keatas.

2.5 Kabupaten Jepara

2.5.1 Lokasi

Kabupaten jepara terletak pada 5°43'20,67" sampai 6°47'25,83" Lintang Selatan dan 110°9'48,02" sampai 110°58'37,40" Bujur Timur. Sebelah Barat dan

Utara berbatasan dengan Laut Jawa, sebelah Timur berbatasan dengan Kabupaten Kudus dan Pati, dan sebelah Selatan berbatasan dengan Kabupaten Demak. Jarak terdekat dari ibu kota kabupaten adalah Kecamatan Tahunan yaitu 7 km dan jarak terjauh adalah Kecamatan Karimunjawa yaitu 90 km (Badan Pusat Statistik Kabupaten Jepara, 2014: 3).

2.5.2 Potensi Daerah

1) Potensi Budaya

Jepara dikenal sebagai kota ukir, berawal dari kerajinan tangan dan diwariskan secara turun temurun kemudian semakin berkembang menjadi industri kerajinan, sehingga kerajinan mebel dan ukir ini tersebar merata hampir di seluruh kecamatan dengan keahlian masing-masing. Terutama dipandang dari segi sosial ekonomi, ukiran kayu terus melaju pesat, sehingga Jepara mendapatkan predikat *Kota Ukir*, setelah berhasil menguasai pasar nasional kemudian berkembang ke pasar internasional dan menjadikan mebel dan ukir merupakan *brand image* bagi kabupaten Jepara (Zainuddin, 2010: 26).

2) Potensi Industri

Kabupaten jepara memiliki berbagai macam unit usaha industri (*home industry*), antara lain: (1) industri mebel ukir Jepara, industri ini tersebar luas di hampir semua kecamatan di Jepara, kecuali Kecamatan Karimun Jawa, (2) kerajinan patung & ukiran, sentra kerajinan ini terdapat di desa Mulyoharjo Jepara. Di sana terdapat lebih dari 90 pengusaha di bidang kerajinan patung dan ukiran, (3) kerajinan relief, sentra kerajinan ini terdapat di desa Senenan, dekat Rumah Sakit Kartini Senenan Jepara, (4) mebel & kerajinan rotan, kerajinan

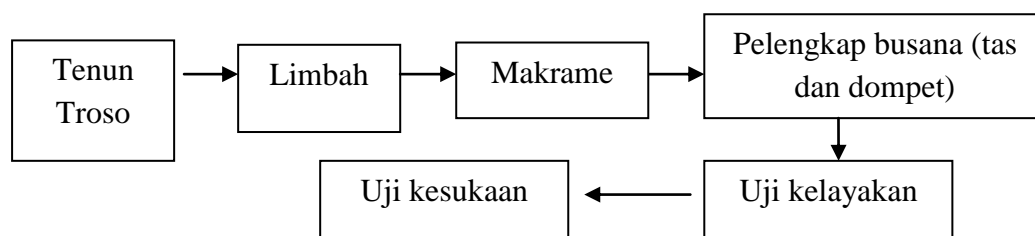
rotan ini terkumpul di desa Teluk Sidi Jepara, (5) tenun ikat troso (sarung, spreii, korden, bahan baju terbuat dari sutra dan katun). Sentra tenun ini tersebar di daerah Troso, Pecangaan Jepara, (6) kerajinan monel di daerah Kriyan, Kalinyamatan Jepara, (7) kerajinan gerabah Mayong (Zainuddin, 2010: 27-28).

3) Potensi Parawisata

Kabupaten Jepara mempunyai berbagai macam potensi pariwisata (obyek wisata), antara lain: Pantai Kartini, Pantai Bandengan, Songgolangit, Benteng Portugis, Karimunjawa, Pulau Panjang, Ari-ari Kartini, Museum Kartini, Makam Mantingan, Perang Obor, Jembul Tulakan, Hari Jadi Jepara, Baratan, Sonder, Lomban, KOP, Pungkruk, dan Maerokoco (<http://ticjepara.com/?p=5138>)

Berbagai potensi yang dimiliki Kabupaten Jepara tersebut, sangat memungkinkan untuk membuat produk tas dan dompet dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame. Hal tersebut ditunjukkan dari bahan yang digunakan untuk pembuatan produk. Limbah benang dapat diperoleh dari kegiatan industri tenun Troso, sedangkan potensi pariwisata yang dimiliki Kabupaten Jepara sangat sesuai untuk menjadikan kreasi pelengkap busana tersebut sebagai souvenir.

2.6 Kerangka Berpikir



Bagan 2.1 Kerangka Berpikir

BAB 5

PENUTUP

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil studi kelayakan dan kesukaan kreasi pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Kreasi pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame secara keseluruhan dinilai layak, dan kelayakan paling tinggi terdapat pada produk Tas A karena bentuknya yang menarik dan kombinasi warnanya yang sesuai.
2. Kreasi pelengkap busana dari limbah benang tenun Troso dengan teknik makrame secara keseluruhan cukup disukai oleh konsumen, karena limbah dapat dimanfaatkan menjadi produk yang bernilai seni dan meningkatkan nilai ekonominya, meskipun nilai yang diperoleh tidak termasuk dalam kategori tinggi.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan dari hasil temuan peneliti adalah:

1. Perca tenun untuk bahan kombinasi terkadang kurang sesuai dengan limbah benang dari segi warna. Oleh karena itu, dapat dilakukan pewarnaan ulang untuk menghasilkan warna limbah benang yang lebih bervariasi.
2. Sebaiknya pemilihan bahan dimulai dari memilih kain perca kemudian mencari limbah benang yang sesuai, bukan sebaliknya.

3. Tantangan bagi peneliti selanjutnya adalah agar dapat menciptakan desain kreasi produk lainnya dari limbah benang tenun Troso.



DAFTAR PUSTAKA

- Achmad, U. 2010. *Pengetahuan Tekstil*. Buku Ajar. TJP FT UNNES.
- Alamsyah, dkk. 2013. *Kearifan Lokal Pada Industri Tenun Troso: Potret Kewirausahaan Masyarakat Desa*. Madina. Semarang.
- Arikunto, S. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Rineka Cipta. Jakarta.
- Asriyani, I. 2013. *Inspirasi Makrame*. Tiara Aksa. Surabaya.
- Badan Pusat Statistik. 2014. *Jepara dalam Angka (Jepara In Figure) 2014*. BPS Kabupaten Jepara. Jepara.
- Budiyono, dkk. 2008. *Kriya Tekstil*. Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. Jakarta.
- Ernawati, Izwerni, dan W. Nelmira 2008. *Tata Busana untuk SMK Jilid 2*. Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. Jakarta.
- _____, 2008. *Tata Busana untuk SMK Jilid 3*. Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. Jakarta.
- Fitrihana, N. 2012. *Materi Pengendalian Mutu Fashion*. Tersedia di (<http://staff.uny.ac.id/sites/default/files/materi%20PENGANTAR%20Pengendalian%20KUALITAS%20FASHION.pdf>) diunduh 5/10/2016).
- Gelang*. Tersedia di, (<http://uculaners.wordpress.com>, diunduh 26/07/2015).
- Hartanto, S. dan S. Watanabe. 1980. *Teknologi Tekstil*. Pradnya Paramita. Jakarta.
- Hiasan dinding*. Tersedia di (<http://99hobby.blogspot.com>, diunduh 26/07/2015).
- Ikat pinggang*. Tersedia di, (<http://cvfaritamaneedlework.indonetwork.co.id>, diunduh 26/07/2015).
- Kalung*. Tersedia di, (<http://www.gogirlmagz.com>, diunduh 26/07/2015).
- Kartika, B dkk. 1988. *Pedoman Uji Inderawi Bahan Pangan*. Yogyakarta. UGM.
- Khayati, E. Zuhni, dkk. 1994. *Kriya Tekstil*. FT IKIP Yogyakarta.
- Kotler, dan Amstrong. 2008. *Prinsip-prinsip Pemasaran Edisi 12, Jilid 1*. Erlangga. Jakarta.

- Kotler, P dan K. L. Keller. 2009. *Manajemen Pemasaran*. Edisi 12, Jilid 1. PT. Macanan Jaya Cemerlang.
- Larissa, E. Alfaroy. 2015. Pengaruh atribut kemasan terhadap minat beli konsumen. *Naskah publikasi*. Universitas Muhammadiyah Surakarta. Surakarta
- Muliawan, P. 2003. *Menggambar Mode dan Mencipta Busana Wanita*. http://books.google.co.id/books?id=FNfZrEGCoSIC&printsec=frontcover&hl=id&source=gbs_atb#v=onepage&q&f=false (diakses 28/04/2015).
- Murtono, S. 2007. *Seni Budaya dan Keterampilan*. <https://books.google.co.id/books?id=Ve8QjmoJU2sC&pg=PA116&dq=seni+budaya+dan+keterampilan+kelas+5&hl=id&sa=X&ei=CNHVeyAEMKdugS104GoAw&ved=0CC8Q6AEwBA#v=onepage&q=seni%20budaya%20dan%20keterampilan%20kelas%205&f=false> (diakses 28/ 04/2015).
- Muthi'ah, W. 2013. Teknik Makrame dalam Tren Fashion Ironi terhadap Prinsip Dromologi (Studi Kasus Koleksi Spring/Summer Dior 2011). *Jurnal Seni Rupa dan Desain* 1 (1): 35-46.
- Ningsih, E. Retno. 2011. Pengaruh jarak setikan terhadap kualitas jahitan pada kain tenun silang satin. *Skripsi*. Universitas Negeri Semarang. Semarang.
- Poespo, G. 2005. *Pemilihan Bahan Tekstil*. Kanisius. Yogyakarta.
- Prawirosentono, S. 2004. *Filosofi Baru tentang Manajemen Mutu Terpadu, Total Quality Management Abad 21, Studi Kasus & Analisis Kiat Membangun Bisnis Kompetitif Bernuansa "Market Leader"*. Bumi Aksara. Jakarta.
- Purnawanti, L. 2011. *Pintar Membuat Aksesoris untuk Pemula*. Laskar Aksara. Bekasi.
- Pusat Bahasa Departemen Pendidikan Nasional. 2007. *KBBI*. Balai Pustaka. Jakarta.
- Riyanto, A. 2003. *Teori Busana*. Yapemdo. Bandung.
- Saraswati. 1986. *Seni Makrame 1*. Bhratara Karya Aksara. Jakarta.
- Sugiyono. 2012. *Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, R&D)*. Alfabeta. Bandung.
- Suprayitno, E. dkk. (2011). *Teknik Pengemasan*. Tersedia di <http://fpik.ub.ac.id/fpik2013/Akademik/MATERIKULIAH/Prof.Dr.Ir.EddySuprayitno,MS/Tekmas1.pdf> (diakses 10/03/2015).
- Statistik Kunjungan Wisatawan di Kabupaten Jepara tahun 2014*. Tersedia di <http://ticjepara.com/?p=5138> (diakses 17/07/2015)

- Syamwil, R. dan A. Kusumastuti. 2009. *Pengetahuan Tekstil untuk Tata Busana*. Buku Ajar. FT UNNES.
- Tjiptono, F. 2002. *Total Quality Management Strategi Pemasaran*. Edisi Kedua. Andi Offset. Yogyakarta.
- Wulandari, W. 2014. *Studi Kelayakan Dan Kesukaan Kreasi Pelengkap Busana Dari Bahan Kombinasi Limbah Kayu Dan Model Di Kabupaten Jepara*. Skripsi. Universitas Negeri Semarang. Semarang
- Yuliantanti, A. 2008. *Bekerja Sebagai Desainer Grafis*. Erlangga. Jakarta.
- Zainuddin, Ahmad. (2010). *Galeri Seni Ukir Jepara sebagai Wadah Representasi dan Sarana Pelestarian Seni Ukir dan Kerajinan Jepara dengan Pendekatan Pada Arsemiotika*. Skripsi. Universitas Sebelas Maret. Tersedia di <http://eprints.uns.ac.id/5604/1/131370608201001011.pdf> (diakses 05 /03/2015)
- Zulkifli, A. 2014. *Pengelolaan Limbah Berkelanjutan*. Graha Ilmu. Yogyakarta.

