



**KUALITAS ROMPI MAKRAME DENGAN LIMBAH  
KAIN KONVEKSI *COTTON COMBED***

**SKRIPSI**

Disajikan sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Pendidikan  
Program Studi PKK Konsentrasi Tata Busana S1

**Oleh**

**Fatimah Sholihatul Ilmi**

**5401413065**

**JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA**

**FAKULTAS TEKNIK**

**UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG**

**2020**

## PERSETUJUAN PEMBIMBING

Nama : Fatimah Sholihatul Ilmi

NIM : 5401413065

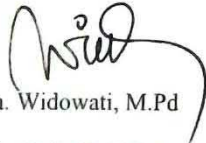
Program Studi : PKK Konsentrasi Tata Busana

Judul : Kualitas Rompi Makrame dengan Limbah Kain Konveksi *Cotton Combed*

Skripsi ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diajukan ke sidang panitia ujian Skripsi Program Studi PKK Konsentrasi Tata Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.

Semarang, 31 Desember 2019

Dosen Pembimbing



Dra. Widowati, M.Pd

NIP. 196303161987022000

## PENGESAHAN

Skripsi Dengan Judul "Kualitas Rompi Makrame Dengan Limbah Kain Konveksi *Cotton Combed*" telah dipertahankan di depan Sidang Panitia Ujian Skripsi Fakultas Teknik UNNES pada tanggal 2 bulan Januari tahun 2020.

Oleh

Nama : Fatimah Sholihatul Ilmi  
NIM : 5401413065  
Program Studi : PKK Konsentrasi Tata Busana  
Panitia

Ketua

Sekretaris

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

Dr. Muh Fakhrihul Na'am, S.Sn., M.Sn.  
NIP.197503132005011002

Penguji 1

Penguji 2

Penguji 3/Pembimbing 1

Dra. Musdalifah, M.Si  
NIP.196211111987022001

Dr. Sri Endah W., M.Pd  
NIP.196805271993032010

Dra. Widowati, M.Pd  
NIP.196303161987022000

Mengetahui :

Dekan Fakultas Teknik

Universitas Negeri Semarang



NIP.196711301994031001

iii

## 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. Skripsi ini adalah murni gagasan, rumusan dan penelitian saya sendiri, tanpa bantuan pihak lain, kecuali arahan Pembimbing dan masukan Tim Penguji.
3. Dalam Skripsi 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, Desember 2019

Yang membuat pernyataan,



Fatimah Sholihatul Ilmi

NIM. 5401413065

**MOTTO:**

- It is a freedom to make your own fabric while you are working (Sandra Backlund)
- Creativity is intellegency having fun (Albert Eintein)

**PERSEMBAHAN**

Skripsi ini saya persembahkan kepada:

1. Bapak dan Ibu serta ketiga adik saya
2. Teman-teman PKK Tata Busana angkatan 2013 atas motivasi dan inspirasinya
3. Almamater yang kubanggakan

## ABSTRAK

Ilmi, Fatimah Sholihatul.(2019). *Kualitas Rompi Makrame Dengan Limbah Kain Konveksi Cotton Combed*. Skripsi, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang. Pembimbing Dra. Widowati, M.Pd.

**Kata Kunci :** *Makrame, Kualitas, Limbah Kain Konveksi Cotton Combed, Rompi.*

Industri busana di Indonesia semakin hari semakin berkembang, sehingga memunculkan isu-isu mengenai limbah tekstil yang berasal dari tempat produksi tekstil seperti konveksi. Pemanfaatan limbah kain konveksi *cotton combed* bisa dilakukan dengan menggunakan kembali potongan kain sesuai dengan konsep *zero waste fashion* dengan cara dibuat menjadi rompi dengan teknik makrame. Penelitian bertujuan untuk mengetahui kualitas rompi dari limbah kain konveksi *cotton combed* dengan teknik makrame. Dengan demikian, fokus dari penelitian ini adalah kualitas dari pembuatan rompi dengan limbah kain konveksi *cotton combed* dengan teknik makrame.

Objek penelitian ini adalah limbah kain *cotton combed* yang merupakan limbah dari industri konveksi. Populasi penelitian ini adalah 84 mahasiswa yang telah menempuh Mata Kuliah Teknik Buat Kain. Teknik pengambilan sampel *Proportionate Random Sampling* sebesar 46 mahasiswa. Metode pengumpulan data menggunakan angket. Analisis data statistic dengan analisis deskriptif persentase.

Hasil analisis deskriptif persentase menunjukkan rompi dari limbah kain konveksi *cotton combed* dengan teknik makrame berkualitas tinggi. Simpulan rompi memiliki kualitas sangat tinggi dengan persentase sebesar 88,98% sehingga limbah kain konveksi *cotton combed* bisa digunakan untuk membuat rompi makrame. Saran perlu memperhatikan lagi kombinasi warna yang akan digunakan, karena warna memiliki persentase paling rendah. Teknik penyambungan kain harus diperhatikan agar menghasilkan tali yang indah. Desain rompi dengan menggunakan teknik makrame sebaiknya menggunakan motif yang lebih rapat agar tirus pada simpul makrame tidak terlihat. Perlu memperhatikan tegangan saat membuat simpul makrame, karena karakteristik bahan *cotton combed* yang lentur akan mempengaruhi hasil jadi simpul makrame.

## **PRAKATA**

Segala puji dan syukur penulis ucapkan kehadirat Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Skripsi yang berjudul “Kualitas Rompi Makrame Dengan Limbah Kain Konveksi *Cotton Combed*”. Skripsi ini disusun sebagai salah satu persyaratan meraih gelar Sarjana Pendidikan pada Program Studi S1 PKK Konsentrasi Tata Busana Universitas Negeri Semarang. Shalawat dan salam disampaikan kepada Nabi Muhammad SAW, mudah-mudahan kita semua mendapatkan safaatNya di yaumul akhir nanti, Amin.

Penyelesaian karya tulis ini tidak lepas dari bantuan berbagai pihak, oleh karena itu pada kesempatan ini penulis menyampaikan ucapan terima kasih serta penghargaan kepada:

1. Prof. Dr. Fathur Rokhman, M.Hum, Rektor Universitas Negeri Semarang atas kesempatan yang diberikan kepada penulis untuk menempuh studi di Universitas Negeri Semarang.
2. Dr. Nur Qudus, MT, Dekan Fakultas Teknik, Dr. Sri Endah W. M.Pd, Ketua Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, dan Dra. Musdalifah M.Si, Koordinator Program Studi PKK Konsentrasi Tata Busana atas fasilitas yang disediakan bagi mahasiswa.
3. Dra. Widowati, M.Pd. selaku Pembimbing yang penuh perhatian dan atas perkenaan memberi bimbingan dan dapat dihubungi sewaktu-waktu disertai kemudahan menunjukkan sumber-sumber yang relevan dengan penulisan karya ini.

4. Dra. Musdalifah M.Si dan Dr. Sri Endah Wahyuningsih M.Pd. selaku Penguji I dan II yang telah memberi masukan yang sangat berharga berupa saran, ralat, perbaikan, pertanyaan, komentar, tanggapan, menambah bobot dan kualitas karya tulis ini.
5. Semua dosen Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga FT UNNES yang telah memberi bekal pengetahuan yang berharga.
6. Berbagai pihak yang telah memberi bantuan untuk Skripsi ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

Penulis berharap semoga Skripsi ini dapat bermanfaat untuk pelaksanaan pembelajaran di perguruan tinggi.

Semarang, Januari 2020



Peneliti



## DAFTAR ISI

PERSETUJUAN PEMBIMBING.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
PENGESAHAN .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
PERNYATAAN KEASLIAN.....	iii
PRAKATA.....	vii
DAFTAR GAMBAR .....	xi
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii
BAB I .....	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 Penelitian.....	5
1.6 Manfaat Penelitian.....	5
BAB II.....	7
TINJAUAN PUSTAKA DAN KERANGKA TEORITIS.....	7
2.1 Tinjauan Hasil Penelitian Terdahulu.....	7
2.2 Kualitas Produk.....	10
2.2.1 Pengertian Kualitas Produk.....	10
2.3 Rompi.....	21
2.4 Makrame.....	24
2.5 Limbah konveksi kain cotton combed .....	31

2.5.4	Limbah kain konveksi cotton combed .....	36
2.6	Kerangka Pikir.....	37
BAB III .....		40
METODE PENELITIAN.....		40
3.1	Deskripsi Objek Penelitian.....	40
3.2	Populasi dan Sampel .....	40
3.2.1	Populasi .....	40
3.1.1	Sampel.....	41
3.3.1	Variabel Penelitian .....	42
3.4	Langkah Eksperimen.....	43
3.5	Instrumen Penelitian.....	44
3.6.	Validitas dan Realibilitas Instrumen .....	46
3.6.1.	Validitas .....	46
3.6.2	Reliabilitas.....	47
3.7	Metode Pengumpulan data .....	49
3.8	Metode Analisis Data .....	50
BAB IV .....		52
HASIL DAN PEMBAHASAN.....		52
4.1	Deskripsi Data .....	52
4.2	Pembahasan .....	54
4.3	Keterbatasan Penelitian .....	57
BAB V.....		58
KESIMPULAN DAN SARAN.....		58
5.1	Simpulan.....	58
5.2	Saran.....	58
DAFTAR PUSTAKA .....		59

## DAFTAR GAMBAR

<b>Gambar</b>	<b>Halaman</b>
2.1 Contoh Rompi Makrame.....	23
2.2 Tas Makrame.....	26
2.3 Ikat pinggang Makrame .....	26
2.4 Hiasan dinding .....	26
2.5 Dompot.....	26
2.6 <i>Lark's head knot</i> .....	27
2.7 <i>Square knot</i> .....	27
2.8 <i>Alternating square knot</i> .....	27
2.9 <i>Josephine knot</i> .....	28
2.10 <i>Half hitch knot</i> .....	28
2.11 <i>Double half-hitch knot</i> .....	28
2.12 <i>Wrap knot</i> .....	29
2.13 Simpul Pipih.....	29
2.14 Simpul Kordon .....	29
2.15 Simpul Jangkar.....	29
2.16 Simpul Turki .....	30
2.17 Simpul Pipih Ganda .....	30
2.18 Simpul Pembalut .....	30
2.19 Simpul Mutiara .....	30
2.20 Simpul Pengunci .....	30
2.21 Limbah kain <i>cotton combed</i> .....	55
2.22 Limbah kain <i>cotton combed</i> yang sudah di potong.....	55
2.23 Plintiran limbah <i>cotton combed</i> .....	56
2.23 Simpul kordon dan simpul pipih.....	56
2.24 Bagan Kerangka Berfikir .....	39
4.1 Diagram Batang Hasil Uji Kualitas Produk Rompi .....	47

## DAFTAR TABEL

<b>Tabel</b>	<b>Halaman</b>
2.1 Kriteria kualitas makrame menurut Soodsang .....	16
3.1 Variabel Kualitas Produk .....	27
3.2 Uji Validitas Instrumen .....	40
3.3 Pedoman Interpretasi Validitas .....	41
3.4 Interpretasi nilai $r_{11}$ .....	43
3.5 Interval Kelas Persentase .....	45
4.1 Hasil Uji Kualitas Rompi .....	46

## DAFTAR LAMPIRAN

<b>Lampiran</b>	<b>Halaman</b>
1 Form Usulan Topik .....	67
2 Surat Usulan Dosen Pembimbing .....	68
3 SK Dosen Pembimbing .....	69
4 Surat Tugas Dosen Penguji Seminar Proposal.....	70
5 Surat Persetujuan Pembimbing .....	71
6 Berita Acara Seminar Proposal .....	72
7 Daftar Hadir Dosen Seminar Proposal.....	73
8 Daftar Hadir Peserta Seminar Proposal.....	74
9 Surat Ijin Validator.....	75
10 Surat Ijin Panelis .....	78
11 Surat Ijin Penelitian.....	79
12 Daftar Panelis .....	80
13 Kisi-kisi Instrumen Penelitian.....	82
14 Lembar Pengamatan.....	83
15 Data Hasil Uji Panelis .....	96
16 Lembar Penilaian Validator .....	99
17 Perhitungan Validitas dan Relibilitas.....	118
18 Gambar Desain Rompi Makrame.....	121
19 Dokumentasi .....	123

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

Industri busana di Indonesia semakin hari semakin berkembang. Berbagai macam jenis usaha busana antara lain butik, tailor, modiste, *houte couture*, konveksi dan garmen. Konveksi adalah perusahaan pakaian jadi (Kamus Besar Bahasa Indonesia, 1999:459). Menurut Sri Wening dan Sicilia Savitri (1994:128) konveksi adalah usaha yang dibuat secara besar-besaran. Produk dari konveksi ini adalah busana jadi atau *ready-to-wear* (Bahasa Inggris) dan *pret-a-porter* (bahasa Perancis). Dalam proses produksi, ukuran busana ini tidak berdasarkan pesanan pelanggan, melainkan menggunakan ukuran yang telah standar seperti S-M-L-XL-XXLA atau 11, 12, 13, 14, 15, 16 atau 30, 32, 34, 36, 38, 40, dan 42 (Wening dan Savitri, 1994:128).

Pertumbuhan industri fashion sampai saat ini semakin meningkat sehingga memunculkan isu-isu mengenai limbah tekstil yang berasal dari tempat produksi tekstil seperti konveksi. Menurut Zulkifli (2014:17), 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. Jadi, limbah konveksi merupakan limbah yang dihasilkan dari proses produksi konveksi. Limbah yang dihasilkan dari konveksi tersebut salah satunya adalah limbah *cotton combed*.

Berdasarkan hasil observasi yang dilakukan oleh peneliti di konveksi kaos Prapatan Oblong Jepara, jumlah limbah yang dihasilkan dalam satu bulan produksi mencapai 4 kuintal perbulan. Limbah konveksi *cotton combed* belum bisa dimanfaatkan dengan baik, selama ini limbah *cotton combed* hanya dibuat sebagai lap atau keset. Bahkan jika tidak ada permintaan untuk membuat keset, maka limbah kain konveksi *cotton combed* akan dibakar atau dibiarkan menumpuk sehingga mengganggu keindahan lingkungan. Dengan banyaknya jumlah limbah *cotton combed* tentunya dapat diubah dengan melakukan inovasi

berupa pengolahan limbah menjadi barang yang lebih bernilai kreatif dan ekonomis.

Menurut McQuillan dan Rissanen dalam Elradi, A. W. (2016:326) pemanfaatan limbah kain dapat dilakukan dalam beberapa cara yaitu *planned chaos*, potongan geometri, *cut and drape* dan menggunakan kembali potongan baju dan benang. Limbah kain konveksi kaos bisa dimanfaatkan kembali dengan metode menggunakan kembali potongan baju dan benang. Menggunakan kembali potongan baju dan benang bisa dilakukan dengan berbagai macam teknik yaitu rajutan, *pleating*, *draping*, dan makrame. Dalam penelitian ini, penulis menggunakan teknik makrame dikarenakan ukuran limbah konveksi kaos yang panjang dan karakteristik *cotton combed* yang stretch bisa dimanfaatkan sebagai bahan pengganti tali untuk rompi makrame.

Berbagai jenis ketrampilan dan kerajinan tangan semakin beragam dan terus berkembang, terutama ketrampilan yang menggunakan benang atau tali. Ketrampilan menyimpul tali atau benang disebut makrame. Makrame adalah hasil kerajinan kriya tekstil dengan teknik simpul menggunakan tali atau benang. Berbagai produk yang dihasilkan dari teknik makrame ada berbagai macam mulai dari tas, dompet, gantungan pot, hiasan dinding, sarung bantal, rompi hingga aksesoris seperti kalung dan gelang.

Dewasa ini, teknik simpul kembali dimunculkan oleh beberapa desainer dunia untuk koleksi *Spring/Summer* 2011. Beberapa rumah mode seperti Dior, Diane von Furstenberg, Gucci, Chanel, Roberto Cavalli, Eleanor Amorosso, Lanvin, dan Burberry tercatat memunculkan teknik makrame dalam pergelaran *runway* di beberapa kota seperti Paris, New York, dan Milan. Berdasarkan hasil penelitian terdahulu yang dilakukan oleh Muthi'ah (2013:37), penggunaan teknik makrame pada trend fashion 2011 memunculkan hal yang berbeda karena teknik makrame tak lagi hanya digunakan pada busana-busana berpotongan maskulin ala koboi. Bahan yang digunakan pun tak lagi terbatas pada bahan kulit, tali goni, *abaca*, kenaf, *yute*, atau serat alam lain yang berkesan kuat. Sebaliknya, teknik ini

muncul dalam gaya busana yang lebih variatif, mulai dari *sackdress* hingga gaun malam bersiluet feminin. Bahan yang digunakan pun tidak hanya tali-tali serat alam yang mempertegas nuansa *western*, melainkan juga bahan yang selama ini diidentikkan dengan jenis bahan feminin, seperti tali dari bahan sutra, *chiffon*, katun, hingga *tulle*. Bertolak pada hasil penelitian tersebut, peneliti membuat rompi dengan teknik makrame menggunakan limbah kain konveksi *cotton combed*.

Menurut Poespo (2009:80) rompi atau *waistcoat* adalah pakaian pria dan tanpa lengan, yang dikenakan dibawah jas- di atas kemeja (*shirt*). Wanita mengadopsi *waistcoat (vest)* pada akhir abad ke-19 dan memakainya dengan rok dan blus pada awal abad ke-20. Pada awal 1960an, sebagai bagian dari ledakan mode secara umum, wanita seringkali memakai *vest* (rompi) yang langsung dipinjam dari teman pria. Selama tahun 1970-1980an *waistcoat* dibuat dari bermacam-macam bahan yang berbeda diserap sebagai bagian lain dari busana wanita, seringkali dengan setelan *tailored* (Poespo, 2009:80). Rompi dibuat dengan berbagai macam bahan. Misalnya bahan katun dan denim. Seiring perkembangannya, rompi juga dibuat dari teknik rajut, kaitan ataupun makrame.

Untuk membuat inovasi rompi makrame perlu memperhatikan kualitas produk, sehingga produk dapat memenuhi harapan konsumen dan dapat bersaing dengan produk lainnya. Menurut Kotler dan Armstrong (2012:299), "*product quality is the ability of a product to perform its function, it includes the product's several durability, reliability, precision, ease of operation and repair, and valued attributes*". Dari pengertian di atas, kualitas produk adalah kemampuan produk untuk menampilkan fungsinya, hal ini termasuk waktu kegunaan dari produk, keandalan, kemudahan dalam penggunaan dan perbaikan, dan nilai-nilai yang lainnya. Kualitas produk dapat dipandang dari dua sudut pandang yaitu sudut pandang internal dan sudut pandang eksternal (Kotler dan Armstrong, 2012:299).

Hasil penelitian terdahulu yang dilakukan oleh Rusmawati (2014:64), penggunaan kain *cotton combed* dengan teknik makrame untuk membuat kalung



diperoleh hasil bahwa lebar *cotton combed* 1,5 cm menghasilkan kerapatan simpul, rataannya simpul dan kesesuaian desain yang lebih baik dibandingkan dengan ukuran *cotton combed* 1 cm, 2 cm dan tali, sedangkan pada pra eksperimen bahan *cotton combed* memiliki hasil terbaik dibandingkan dengan *polyester* dan *rayon*.

Berolak pada latar belakang masalah di atas serta hasil penelitian yang terdahulu, perlu dilakukan penelitian terkait perbedaan kualitas hasil jadi rompi makrame dengan menggunakan limbah kain konveksi yang berupa bahan *cotton combed* dengan lebar 1 cm, sehingga peneliti tertarik untuk melakukan sebuah penelitian skripsi dengan judul “KUALITAS ROMPI MAKRAMÉ DENGAN LIMBAH KAIN KONVEKSI *COTTON COMBED*”.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Identifikasi masalah berdasarkan latar belakang masalah di atas adalah sebagai berikut:

- 1.2.1 Penanganan limbah kain konveksi *cotton combed* kurang optimal sehingga terjadi penumpukan yang mengganggu keindahan lingkungan di sekitar industri.
- 1.2.2 Penanganan limbah kain konveksi *cotton combed* selama ini hanya dengan membakarnya saja.
- 1.2.3 Limbah kain konveksi *cotton combed* belum dimanfaatkan menjadi produk yang mempunyai nilai guna.

## **1.3 Pembatasan Masalah**

Pembatasan masalah diperlukan untuk menetapkan masalah yang telah diidentifikasi, permasalahan yang perlu dibatasi dalam penelitian ini adalah:

- 1.3.1 Produk yang dibuat adalah rompi
- 1.3.2 Teknik yang digunakan adalah teknik makrame.
- 1.3.3 Simpul makrame yang digunakan adalah simpul kepala, simpul kordon dan simpul pipih ganda.

- 1.3.4 Tali yang digunakan dalam penelitian ini adalah limbah kain *cotton combed* 30s dengan lebar 1cm.
- 1.3.5 Warna limbah *cotton combed* yang digunakan adalah warna merah dan kuning. Alat yang digunakan adalah passpoff, gunting dan meteran.
- 1.3.6 Aspek yang dinilai meliputi aspek dimensi kualitas bentuk, fitur, desain, bahan baku dan teknik atau cara pembuatan.

#### **1.4 Rumusan Masalah**

Penelitian difokuskan pada kualitas dari pembuatan rompi dengan limbah kain konveksi *cotton combed* dengan teknik makrame, maka rumusan masalah dari penelitian ini adalah “Bagaimana kualitas rompi makrame dengan limbah kain konveksi *cotton combed*?”.

#### **1.5 Tujuan Penelitian**

Tujuan penelitian berdasarkan rumusan masalah di atas dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana kualitas rompi makrame dengan bahan limbah kain konveksi *cotton combed*.

#### **1.6 Manfaat Penelitian**

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

- 1.6.1 Bagi Pemilik Konveksi
  - a. Memberikan informasi tentang cara pemanfaatan limbah kain konveksi kaos
  - b. Penelitian ini diharapkan hasilnya dapat digunakan sebagai pedoman atau dasar guna meningkatkan kualitas produksi rompi makrame
  - c. Memberikan informasi tentang inovasi tali untuk digunakan sebagai bahan baku rompi makrame
- 1.6.2 Bagi Universitas
  - a. Sebagai tambahan koleksi literatur penelitian tentang makrame
  - b. Sebagai tambahan koleksi literatur penelitian tentang pengolahan limbah

### 1.6.3 Bagi Peneliti

Hasil penelitian ini juga diharapkan berguna untuk menelaah teori dan sebagai sarana berfikir secara ilmiah dan rasional dalam hal makrame.

## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA DAN KERANGKA TEORITIS

#### 2.1 Tinjauan Hasil Penelitian Terdahulu

Tinjauan hasil-hasil penelitian berisi tinjauan kritis terhadap hasil-hasil penelitian yang pernah dilakukan sampai sekarang ini. Tinjauan pustaka dilakukan untuk mencermati penelitian yang dilakukan oleh peneliti lain yang meneliti tentang rompi dengan bahan dasar limbah kain konveksi *cotton combed* dengan menggunakan teknik *makrame*.

Penelitian yang dilakukan oleh Irfatus Syahiroh (2105) dengan judul Pengaruh Jenis Benang Terhadap Hasil Jadi *Halter Neck Macrame*, kesimpulan dari penelitian ini adalah (1) dilihat dari kategori mean dan hasil analisa data, Kualitas *halter neck macrame* berdasarkan aspek kerapatan benang, kerapihan *macrame*, dan penerapannya pada busana, benang *polyester* mendapatkan hasil terbaik, katun pada posisi kedua, dan *nylon* mendapatkan hasil terburuk. Sedangkan pada aspek kerataan motif dan daya pakai, benang *polyester* mendapatkan hasil terbaik, *nylon* pada posisi kedua, dan katun mendapatkan hasil terburuk. (2) Ada pengaruh jenis benang katun, *polyester* dan *nylon* terhadap hasil jadi *halter neck macrame* ditinjau dari aspek kerapatan benang, kerataan motif *macrame*, kerapihan hasil *macrame*, penerapan *halter neck macrame* pada busana dan daya pakai. (3) Hasil jadi *halter neck macrame* yang terbaik adalah *halter neck macrame* menggunakan benang *polyester*.

Adapun kelemahan dari penelitian ini adalah (1) pada penelitian ini, makrame diterapkan hanya pada bagian busana *halter neck dress* saja. (2) Hanya menggunakan jenis benang katun, polyester dan nylon saja. (3) Hanya menggunakan nomor benang sama. Kemudian kesamaan dengan yang akan dilakukan peneliti adalah sama-sama menggunakan aspek kerapatan benang, kerataan motif, penerapan pada busana dan daya pakai dalam meneliti kualitas produk rompi makrame.

Penelitian oleh Yesy Rusmawati (2014) dengan judul Pengaruh Lebar *Cotton Combed* Terhadap Hasil Jadi Kalung, kesimpulan dari penelitian ini adalah (1) Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa ada pengaruh ukuran lebar *cotton combed* dengan teknik makrame terhadap Kualitas kalung ditinjau dari aspek kerapatan, kerataan dan kesesuaian desain. (2) Ada pengaruh ukuran lebar *cotton combed* 1cm, 1,5cm dan 2cm terhadap hasil jadi kalung.

Adapun Kelemahan dalam penelitian ini adalah plintiran *cotton combed* jika tidak rapat dan tidak rata akan membuat makrame tidak rata dan tirusnya terlihat. Kemudian kesamaan dengan yang akan peneliti lakukan adalah (1) menggunakan beberapa aspek yang sama dalam menilai kualitas produk rompi yaitu aspek kerapatan, kerataan dan kesesuaian desain. (2) Peneliti menggunakan bahan yang sama yaitu *cotton combed*.

Penelitian yang dilakukan oleh Tiara Lugina (2015) Pemanfaatan Limbah Kaos untuk Aksesoris dengan Teknik Makrame, kesimpulan dari penelitian ini adalah limbah *cotton combed* berkarakter stretch, sehingga dengan mudah di aplikasikan menjadi produk fesyen, sesuai dengan karakternya, limbah ini dapat digunting, ditarik lalu dibuat menjadi tali temali. Berbagai macam teknik dapat digunakan, salah satu teknik yang sesuai adalah teknik makrame.

Kelemahan dari hasil penelitian ini adalah ukuran limbah kain *cotton combed* tidak sama. Adapun persamaan dengan penelitian yang akan dilakukan peneliti adalah peneliti menggunakan bahan yang sama yaitu limbah konveksi kaos berupa kain *cotton combed*.

Penelitian yang dilakukan oleh Dr. Wafaa Abd Elradi (2016) dengan judul *The Concept of Zero Waste Fashion and Macramé Technique to Boost Up The Innovation of Women Garments Designs Inspired by Nubian Motifs*, kesimpulan dari penelitian ini adalah (1) Penerapan konsep *zero waste fashion* bisa digunakan dalam mendesain dan memproduksi pakaian wanita, (2) Teknik makrame bisa di aplikasikan dari potongan kain dan bisa digunakan dalam mendesain dan memproduksi pakaian wanita, (3) Teknik makrame dapat diaplikasikan pada motif

Nubian dan bisa digunakan dalam mendesain dan memproduksi pakaian wanita dalam mengekspresikan identitas warga Mesir dan bernilai estetika, (4) Kelebihan dari penelitian ini adalah (1) menggunakan 20 desain baju yang berbeda, (2) menggunakan warna yang berbeda-beda, (3) menggunakan desain baju berdasarkan Motif Nubian yang mengekspresikan identitas warga Mesir dan (4) berdasarkan hasil statistika : sebagian besar desain mencapai hasil sukses, desain no. 10,11,6,15 mendapat skor lebih tinggi berdasarkan teknik *geo cut*, desain no. 9 adalah pesaing desain no. 10,11,6,15 dalam aspek desain berdasarkan metode menggunakan kembali potongan baju dan benang. Sedangkan kelemahan dalam penelitian ini adalah dari empat cara dalam konsep *zero waste fashion* hanya menerapkan dua teknik yaitu teknik *geo cut* dan menggunakan kembali potongan baju dan benang dengan teknik makrame.

Adapun persamaan dengan penelitian yang akan dilakukan peneliti adalah sama-sama menerapkan konsep *zero waste fashion* dengan cara yaitu menggunakan kembali potongan baju/ kain dan benang dengan teknik makrame.

Penelitian yang dilakukan oleh Devi Candraditya Hady (2012) dengan judul Eksplorasi Sisa Pertenunan Serat Sutera Dengan Teknik Makrame Pada Produk Fashion, kesimpulan dari penelitian ini adalah (1) kesadaran masyarakat baik sebagai produsen maupun konsumen akan pelestarian lingkungan masih sangat kurang, (2) pemanfaatan limbah kain sutera dalam menghasilkan limbah kain dapat dilakukan dengan menerapkan teknik makrame, (3) pengembangan desain dari material sutera dengan teknik makrame menghasilkan suatu karya yang berbeda, dan (4) lembaran kain tekstil hasil sisa pertenunan serat sutera dengan teknik makrame menghasilkan berbagai variasi produk fashion.

Kemudian, kelebihan dari penelitian ini adalah (1) benang sutera memiliki kilau yang indah sehingga membuat produk yang dihasilkan terlihat eksklusif, dan (2) meningkatkan daya guna sehingga tercipta produk yang memiliki fungsi dan estetika yang tinggi. Adapun kelemahan dari penelitian ini adalah hanya menggunakan benang sutera dengan warna asli saja.

Kesamaan dengan penelitian ini adalah menggunakan bahan baku berupa limbah yang diterapkan dengan teknik makrame untuk menciptakan produk fashion.

## **2.2 Kualitas Produk**

### **2.2.1 Pengertian Kualitas Produk**

Menurut Garvin dan A. Dale Timpe (1990, dalam Alma, 2011) kualitas adalah keunggulan yang dimiliki oleh produk tersebut. Kualitas dalam pandangan konsumen adalah hal yang mempunyai ruang lingkup tersendiri yang berbeda dengan kualitas dalam pandangan produsen saat mengeluarkan suatu produk yang biasa dikenal kualitas sebenarnya.

Menurut Kotler (2012:278), kualitas didefinisikan sebagai keseluruhan ciri serta sifat barang dan jasa yang berpengaruh pada kemampuan memenuhi kebutuhan yang dinyatakan maupun yang tersirat. Sedangkan menurut Tjiptono (2012:121), kualitas merupakan perpaduan antara sifat dan karakteristik yang menentukan sejauh mana keluaran dapat memenuhi prasyarat kebutuhan pelanggan atau menilai sampai seberapa jauh sifat dan karakteristik itu memenuhi kebutuhannya.

Berdasarkan definisi-definisi diatas, maka dapat disimpulkan bahwa kualitas merupakan suatu produk dan jasa yang melalui beberapa tahapan proses dengan memperhitungkan nilai suatu produk dan jasa tanpa adanya kekurangan sedikitpun nilai suatu produk dan jasa, dan menghasilkan produk dan jasa sesuai harapan tinggi dari pelanggan.

Menurut Kotler and Amstrong (2012:283) arti dari kualitas produk adalah *“the ability of a product to perform its functions, it includes the product’s overall durability, reliability, precision, ease of operation and repair, and other valued attributes”* yang artinya kemampuan sebuah produk dalam memperagakan fungsinya, hal itu termasuk keseluruhan durabilitas, reliabilitas, ketepatan, kemudahan pengoperasian dan reparasi produk juga atribut produk lainnya.

Berdasarkan penjelasan diatas, maka dapat disimpulkan bahwa kualitas produk adalah keseluruhan barang dan jasa yang berkaitan dengan keinginan

konsumen yang secara keunggulan produk sudah layak diperjualkan sesuai harapan dari pelanggan. Kualitas produk dibentuk oleh beberapa indikator antara lain kemudahan penggunaan, daya tahan, kejelasan fungsi, keragaman ukuran produk, dan lain-lain (Zeithalm, 1988 dalam Kotler, 2009).

### **2.2.2 Dimensi Kualitas Produk**

Menurut Garvin yang dikutip oleh Tjiptono (2012:121) dimensi kualitas adalah sebagai berikut:

1. *Performance*

*Performance* atau kinerja adalah kesesuaian produk dengan fungsi utama produk itu sendiri atau karakteristik operasi dari suatu produk. Kinerja disini merujuk pada karakter produk inti meliputi merek, atribut-atribut yang dapat diukur, dan aspek-aspek kinerja individu.

2. *Features*

Fitur atau features adalah ciri khas produk yang membedakan dari produk lain yang merupakan karakteristik pelengkap dan mampu menimbulkan kesan yang baik bagi pelanggan. Dapat berupa produk tambahan dari produk inti yang dapat menambah nilai suatu produk.

3. *Reliability*

Keandalan atau reliability adalah kepercayaan pelanggan terhadap produk karena kehandalannya atau karena kemungkinan kerusakan rendah.

4. *Conformance to specification*

Kesesuaian dengan spesifikasi yaitu menunjukkan seberapa jauh suatu produk dapat menyamai standar atau spesifikasi tertentu.

5. *Durability*

*Durability* atau keawetan adalah tingkat ketahanan atau berapa lama produk dapat digunakan. Ukuran suatu produk meliputi segi ekonomis maupun teknis. Dari segi ekonomis ketahanan di artikan sebagai usia ekonomis suatu produk dilihat dari jumlah kegunaan yang diperoleh sebelum terjadinya kerusakan dan keputusan untuk pergantian produk. Sedangkan secara teknis ketahanan suatu produk didefinisikan sebagai sejumlah



kegunaan yang diperoleh seseorang sebelum mengalami penurunan kualitas.

6. *Serviceability*

Meliputi kecepatan, kompetensi, kenyamanan, mudah direparasi, penanganan keluhan yang memuaskan. Pelayanan yang diberikan tidak terbatas hanya sebelum penjualan tapi juga selama proses penjualan hingga purna jual, yang juga mencakup pelayanan reparasi dan ketersediaan komponen yang dibutuhkan.

7. Estetika

Estetika berhubungan dengan penampilan produk atau daya tarik produk terhadap panca indera konsumen.

8. *Perceived quality*

Kualitas yang dipersepsikan yaitu citra dan reputasi produk serta tanggung jawab perusahaan terhadapnya.

Kemudian, menurut Vincent Gasper (2005) yang dikutip oleh Alma (2013) dimensi-dimensi kualitas produk terdiri dari:

1. Kinerja (*performance*), yaitu karakteristik operasi pokok dari produk inti.
2. Ciri-ciri atau keistimewaan tambahan (*features*), yaitu karakteristik sekunder atau pelengkap.
3. Keandalan (*reliability*), yaitu kemungkinan kecil akan mengalami kerusakan atau gagal pakai.
4. Kesesuaian dengan spesifikasi (*conformance to specification*), yaitu sejauh mana karakteristik desain dan operasi memenuhi standar-standar yang telah ditetapkan sebelumnya.
5. Daya tahan (*durability*), yaitu berkaitan dengan berapa lama produk tersebut dapat terus digunakan.
6. *Serviceability*, meliputi kecepatan, kompetensi, kenyamanan, mudah direparasi, penanganan keluhan yang memuaskan. Pelayanan yang diberikan tidak terbatas hanya sebelum penjualan tapi juga selama proses penjualan hingga purna jual, yang juga mencakup pelayanan reparasi dan ketersediaan komponen yang dibutuhkan.

7. Estetika, yaitu daya tarik produk terhadap panca indera.

Menurut Kotler dan Keller (2012:328) kualitas produk dibagi ke dalam sepuluh dimensi, yaitu:

1. Bentuk (*form*)

Bentuk sebuah produk dapat meliputi ukuran, bentuk, atau struktur fisik produk.

2. Fitur (*feature*)

Fitur produk yang melengkapi fungsi dasar suatu produk tersebut.

3. Penyesuaian (*Customization*)

Pemasar dapat mendiferensiasikan produk dengan menyesuaikan produk tersebut dengan keinginan perorangan.

4. Kualitas Kinerja (*Performance Quality*)

Tingkat dimana karakteristik utama produk beroperasi. Kualitas menjadi dimensi yang semakin penting untuk diferensiasi ketika perusahaan menerapkan sebuah model nilai dan memberikan kualitas yang lebih tinggi dengan uang yang lebih rendah.

5. Kualitas Kesesuaian (*Conformance Quality*)

Tingkat dimana semua unit yang diproduksi identik dan memenuhi spesifikasi yang dijanjikan.

6. Ketahanan (*Durability*)

Merupakan ukuran umur operasi harapan produk dalam kondisi biasa atau penuh tekanan, merupakan atribut berharga untuk produk-produk tertentu.

7. Keandalan (*Reliability*)

Ukuran kemungkinan produk tidak akan mengalami kerusakan atau kegagalan dalam periode waktu tertentu.

8. Kemudahan Perbaikan (*Repairability*)

Ukuran kemudahan perbaikan produk ketika produk itu tidak berfungsi atau gagal.

9. Gaya (*Style*)

Menggambarkan penampilan dan rasa produk kepada pembeli.

10. Desain (*Design*)

Adalah totalitas fitur yang mempengaruhi tampilan, rasa dan fungsi produk berdasarkan kebutuhan pelanggan.

Rambat dan Hamdani(2006:68-73) yang dikutip oleh (Prasastono dan Pradapa, 2012:15) kualitas memiliki delapan dimensi pengukuran yang terdiri atas aspek-aspek sebagai berikut:

1. Kinerja (*performance*)

Meliputi merek, atribut-tribut yang dapat diukur, dan aspek-aspek kinerja individu.

2. Keragaman Produk (*features*)

Keragaman produk biasanya diukur secara subjektif oleh masing-masing individu (dalam hal ini konsumen) yang menunjukkan adanya perbedaan kualitas suatu produk (jasa).

3. Keandalan (*reliability*)

Keandalan suatu produk yang menandakan tingkat kualitas sangat berarti bagi konsumen dalam memilih produk.

4. Kesesuaian (*conformance*)

Kesesuaian suatu produk dalam industri jasa diukur dari tingkat akurasi dan waktu penyelesaian termasuk juga perhitungan kesalahan yang terjadi, keterlambatan yang tidak dapat diantisipasi, dan beberapa kesalahan lain.

5. Ketahanan atau Daya Tahan (*durability*)

Secara teknis ketahanan didefinisikan sebagai sejumlah kegunaan yang diperoleh seseorang sebelum mengalami penurunan kualitas. Secara ekonomis, ketahanan diartikan sebagai usia ekonomis suatu produk dilihat dari jumlah kegunaan yang diperoleh sebelum terjadi kerusakan dan keputusan untuk mengganti produk.

6. Kemampuan Pelayanan (*serviceability*)

Kemampuan pelayanan bisa juga disebut dengan kecepatan, kompetisi, kegunaan dan kemudahan produk untuk diperbaiki.

7. Estetika (*aesthetics*)

Estetika suatu produk dilihat dari bagaimana suatu produk terdengar oleh konsumen, bagaimana penampilan luar suatu produk, rasa, maupun bau.

8. Kualitas yang dipersepsikan (*perceived quality*)

Konsumen tidak selalu mendapat informasi yang lengkap mengenai atribut-atribut produk (jasa). Namun umumnya konsumen memiliki informasi tentang produk secara tidak langsung.

Feigenbaum (2005:7) yang dikutip oleh (Herawati dan Mulyani, 2016: 473) membagi kualitas produk menjadi sembilan, yaitu:

1. *Market* (Pasar)
2. *Money* (Uang)
3. *Management* (Manajemen)
4. *Man* (Manusia)
5. *Motivation* (Motivasi)
6. *Materials* (Bahan)
7. *Machines Mechanisation* (Mesin dan Mekanis)
8. *Medern Information Methods* (Metode Informasi *Modern*)
9. *Mounting Product Requirements* (Persyaratan Proses Produksi)

Suryadi Prawirosentono (2002:16) yang dikutip oleh (Pratiwi, 2009:18) mengemukakan beberapa faktor penentu mutu/kualitas produk, antara lain:

1. Bentuk rancangan produk

Suatu perusahaan untuk dapat bertahan di dunia persaingan bisnis, memerlukan ide-ide baru. Salah satu ide-ide baru tersebut adalah mengenai rancangan produk atau desain, karena desain juga akan menentukan suatu produk dapat dikatakan berkualitas dan kemudian akan memajukan proses produksi.

2. Bahan baku

Kualitas suatu produk juga ditentukan oleh bahan bakunya. Jika bahan baku baik, maka produk yang dihasilkanpun akan baik.

3. Teknologi/teknik/cara pembuatan produk  
Bahan baku baik juga diikuti oleh teknologi yang baik pula, karena kualitas suatu produk tidak dapat seimbang jika salah satu tidak terpenuhi.
4. Pemasaran  
Pemasaran akan menentukan bahwa suatu produk itu dapat diterima baik oleh masyarakat atau tidak, maka hal ini juga penting untuk kelangsungan proses produksi.
5. Kepuasan konsumen  
Pemasaran kemudian berorientasi kepada konsumen. Konsumen diusahakan merasa puas oleh suatu produk, karena konsumen yang puas akan membawa dampak positif kepada produsen juga bagi konsumen sendiri. Secara umum terdapat lima faktor utama kepuasan pelanggan, yaitu kualitas produk, harga, kualitas layanan, *emotional factor*, dan kemudahan. (Sitinjak, 2008:14) yang dikutip oleh (Prasastono dan Pradapa, 2012:17).

### 2.2.3 Kualitas Makrame

Mengenal karya makrame yang baik dapat dilakukan dengan mengamati karya tersebut dengan seksama. Indikator kriteria karya kerajinan makrame yang baik menurut Ginting (2002:101) adalah sebagai berikut:

1. Komposisi simpul menarik (seimbang dan serasi).
2. Teknik simpul tepat dan rapih. Tidak ada simpul yang longgar.
3. Simpul kait horizontal dan diagonal kelihatan lurus menurut arahnya.
4. Tidak ada bagian tali yang terlepas dari buhulannya.
5. Komposisi warna (bila tali berwarna) menarik dan memberikan pola tertentu yang mendukung penampilan bentuk.

Menurut Soodsang (2016:178) dalam jurnal *Straw Rope Furniture Design by Macrame Techniques for Housing Decorations*, kriteria makrame yang baik dapat dilihat dalam tabel dibawah ini:

Tabel. 2.1 Tabel kriteria makrame menurut Soodsang (2016:178)

Fitur yang diujikan	Kriteria Spesifik
Fitur umum	Kehalusan, gaya dan bentuk yang indah, tidak ada distorsi atau tekukan, ukuran fungsional yang tepat, tidak ada simpul menonjol atau tanda terbakar dari tali jerami yang merusak keindahan
Tali	Ukuran seragam, kuat, daya tahan
Tenunan, jalinan, ikatan, kaitan	Pola dan ruang rata, tidak ada tali yang menggantung atau sisa tali yang terulur
Sambungan simpul	Kehalusan, tidak ada simpul yang rusak, dan simpulnya sejajar dengan simpul sebelumnya
Bahan kombinasi	Rapi, ikatan erat, tahan lama, satu kesatuan, cocok untuk benda yang dibuat dan mempunyai nilai fungsi

#### 2.2.4 Produk

Menurut Tjiptono (2003:98), produk dapat diklasifikasikan menjadi beberapa kelompok berdasarkan wujudnya yaitu:

1. Barang yaitu produk yang berupa fisik sehingga bisa dilihat, diraba atau disentuh, dirasa, dipegang, disimpan, dipindahkan dan diperlakukan fisik lainnya.
2. Jasa yaitu aktivitas, manfaat atau kepuasan yang ditawarkan untuk dijual (dikonsumsi pihak lain) seperti halnya *modiste*, butik, salon kecantikan, hotel dan sebagainya.

Produk yang dimaksud dalam penelitian ini adalah barang yang berupa rompi yang dibuat dengan teknik makrame.

### 2.2.5 Kualitas Rompi Makrame dengan Limbah Kain Konveksi *Cotton Combed*.

Kualitas rompi makrame dengan limbah kain konveksi *cotton combed* yang dimaksud pada penelitian ini adalah kualitas hasil jadi rompi makrame dengan menggunakan limbah kain konveksi *cotton combed* dengan aspek bentuk, fitur, kualitas kesesuaian, estetika, desain, bahan baku dan teknik/cara pembuatan.

Berdasarkan kajian teori yang telah diuraikan di atas maka indikator yang digunakan dalam penelitian ini sesuai dengan variabel terikat yaitu kualitas hasil makrame pada rompi adalah sebagai berikut:

#### 1. Bentuk

Bentuk adalah hasil hubungan dari beberapa garis yang mempunyai area atau bidang dua dimensi (*shape*). Apabila bidang tersebut disusun dalam suatu ruang maka terjadilah bentuk tiga dimensi atau *form*. Jadi bentuk dua dimensi adalah bentuk perencanaan secara lengkap untuk benda atau barang datar (dipakai untuk benda yang memiliki ukuran panjang dan lebar sedangkan tiga dimensi adalah yang memiliki panjang, lebar dan tinggi (Ernawati, Izwerni dan Nelmira, 2008:203). Bentuk sebuah produk dapat meliputi ukuran, bentuk, atau struktur fisik produk (Kotler dan Keller, 2012:328). Mengenai ukuran pada produk rompi makrame dari limbah kain konveksi *cotton combed* disini adalah meliputi ukuran simpul makrame dan ukuran rompi. Suatu bentuk memiliki panjang, lebar dan kedalaman menurut perspektif tersendiri (Schroeder, 2002:4), dalam hal ini struktur rompi makrame yang dibuat harus mempunyai simpul yang rapi dan rapat. Schroeder (2002:23) mengungkapkan dalam mengerjakan kerajinan makrame harus rapi, akurat dan terkontrol dengan baik.

#### 2. Fitur

Fitur atau *features* adalah ciri khas produk yang membedakan dari produk lain yang merupakan karakteristik pelengkap dan mampu menimbulkan kesan yang baik bagi pelanggan. Dapat berupa produk tambahan dari produk inti yang dapat menambah nilai suatu produk (Garvin dalam Tjiptono, 2012:121). Perkembangan fitur ini hampir tidak terbatas sejalan dengan perkembangan

teknologi, maka fitur ini menjadi target para produsen untuk berinovasi dalam rangka memuaskan pelanggan. Menurut KBBI Daring, inovatif adalah bersifat memperkenalkan sesuatu yang baru; ber-sifat pembaruan (kreasi baru). Dalam dimensi ini bahan yang digunakan dalam pembuatan rompi ini harus memenuhi kriteria inovatif dalam hal pemanfaatan limbah sesuai dengan konsep *zero waste fashion*. Kemudian menurut Liddell (1981:301), penambahan manik-manik, lonceng dan gelang kayu atau metal bisa digunakan dalam kerajinan makrame untuk mendapatkan efek spesial. Aksesoris dalam produk rompi makrame ini adalah manik-manik kayu yang diharapkan menunjang penampilan dari rompi tersebut.

### 3. Desain

Menurut Ernawati, Izwerni dan Nelmira (2008:195) dilihat dari kata benda, "*desain*" dapat diartikan sebagai rancangan yang merupakan susunan dari garis, bentuk, ukuran, warna, tekstur dan value dari suatu benda yang dibuat berdasarkan prinsip-prinsip desain. Prinsip-prinsip desain terdiri dari harmoni, proporsi, keseimbangan, irama, aksen dan kesatuan (Ernawati, Izwerni dan Nelmira, 2008:195). Proporsi adalah perbandingan antara bagian satu dengan bagian lain yang dipadukan. Untuk mendapatkan susunan yang menarik adalah dengan membandingkan ukuran objek yang satu dengan objek yang dipadukan secara proporsional. Objek dalam desain makrame disini adalah simpul makrame dan aksesoris berupa manik-manik kayu, oleh karena itu perlu dinilai bagaimana ukuran antar simpul dan proporsi ukuran antara simpul dengan aksesoris (manik-manik kayu). Sedangkan aksen adalah pusat perhatian yang membawa mata pada sesuatu yang penting dalam suatu rancangan. Dalam hal ini, manik-manik kayu diharapkan menjadi aksen atau pusat perhatian pada rompi makrame.

Warna dan pemilihan simpul merupakan salah satu sub indikator dari desain. Menurut Digest (1979:455) "*the overall design of a macramé piece is composed of several elements: the size of the piece, the type of cord or yarn, the color of colours, and the knotting pattern*" yang artinya secara keseluruhan desain



makrame terdiri dari beberapa elemen: ukuran per bagian, jenis tali atau benang, warna dan pola simpul. Menurut Query (2015:11), pola simpul harus menjadi pertimbangan dalam membuat desain makrame. Kemudian menurut Ginting (2002:102), komposisi warna yang menarik merupakan salah satu indikator karya makrame yang baik.

Dahl dan Monar (2003) yang dikutip oleh Alrashid (2014:2) membuat prinsip-prinsip sebagai kerangka acuan dalam mendesain, yaitu: (1) *Must have purpose*, yaitu desain yang dibuat harus memiliki tujuan yang jelas, (2) *Design for people*, yaitu desain yang dibuat harus memenuhi kebutuhan manusia dan (3) *Both functional and aesthetic requirement must be met*, yaitu nilai fungsi dan keindahan harus terdapat dalam suatu desain sehingga menghasilkan desain yang baik. Pada desain rompi makrame yang dibuat oleh peneliti digunakan untuk kesempatan non formal dan mengacu pada tema *svarga* dalam *Indonesia Trend Forecasting 2019/2020*.

#### 4. Bahan Baku

Salah satu penentu kualitas produk adalah bahan baku. Bahan baku adalah bahan utama yang diolah menjadi produk jadi dan pemakaiannya dapat diidentifikasi secara langsung atau bisa diikuti jejaknya pada produk jadi (Muhammad (2013:12) yang dikutip oleh Zulyanti (2016:161). Sedangkan Kholmi (2005;29) yang dikutip oleh (Herawati dan Mulyani, 2016: 467) mengemukakan bahwa bahan baku adalah bahan yang membentuk bagian besar produk jadi, bahan baku yang diolah dalam perusahaan manufaktur dapat diperoleh dari pembelian lokal, impor atau hasil pengolahan sendiri. Bahan baku dalam pembuatan rompi makrame ini adalah limbah kain konveksi *cotton combed* yang dipotong dengan ukuran 1 cm. Sub indikator dari dimensi bahan baku adalah lebar kain *cotton combed* dan tekstur kain *cotton combed*.

#### 5. Teknik atau cara pembuatan

Teknik atau cara pembuatan suatu produk menentukan hasil dari pada produk itu sendiri. Pada penelitian ini, rompi yang dibuat menggunakan salah

satu teknik buat kain yaitu teknik makrame. Adapun sub indikator dari dimensi ini adalah teknik penyambungan kain penerapan pada busana dan hasil jadi keseluruhan rompi. Menurut Schroeder (2002:23) dalam mengerjakan makrame harus rapi, akurat dan terkontrol dengan baik, dan hasil akhir sesuai dan menarik. semua akhir di mana pekerjaan dimulai atau dihentikan, atau benang ditambahkan, harus dikerjakan atau disembunyikan di dalam simpul.

## **2.3 Rompi**

### **2.3.1 Pengertian Rompi**

Menurut KBBI online, rompi adalah baju luar yang tidak berlengan. Sedangkan menurut Fitinline.com, rompi atau waistcoat atau rompi adalah pakaian tanpa lengan dan biasanya dilengkapi dengan kancing di depan, rompi terbuat dari bahan kain atau kaos yang biasanya dipakai setelah memakai pakaian utama.

Sedangkan menurut Goet Poespo (2009:80), rompi atau *waistcoat* adalah pakaian pria dan tanpa lengan, yang dikenakan dibawah jas- di atas kemeja (shirt). Seringkali rompi dibuat dari sutera atau bahan penuh dengan bordiran, berkancing depan dan biasanya mempunyai dua buah saku. Wanita mulai menggunakan rompi pada akhir abad ke-19 dan memakaikannya dengan rok (*skirt*) dan blus pada awal abad ke-20.

Berdasarkan teori di atas, rompi adalah busana yang digunakan setelah memakai bahan utama dan tanpa lengan.

### **2.3.2 Macam-macam Rompi**

Berikut ini merupakan macam-macam rompi menurut fitinline.com:

#### 1. *Fullback vest*

Merupakan rompi model klasik yang biasa dipakai sebagai pelengkap tuxedo, memiliki strap dibelakang yang bisa disesuaikan ukuran pinggang dan bagian belakang yang tertutup penuh.

2. *Halter rompi/backless vest*  
Rompi ini memiliki bagian belakang terbuka sehingga bentuk kerahnya melingkari leher.
3. *Double breasted vest*  
*Double breasted* rompi merupakan rompi yang memiliki model dengan salah satu bagian depannya menimpa sisi lainnya, biasanya memiliki 4 atau 6 kancing.
4. *High cut vest*  
Merupakan rompi yang memiliki kancing di bagian depan yang tertutup hingga mendekati kerah leher.
5. *Long vest*  
Sesuai dengan namanya, long rompi merupakan rompi yang panjang, jika biasanya rompi memiliki panjang sampai pinggang, long rompi memiliki panjang hingga bawah pinggang dan memiliki ukuran yang longgar.
6. *Knit vest*  
*Knit vest* merupakan rompi yang dibuat menggunakan teknik knit atau kaitan, awalnya jenis rompi ini berkerah v dan tanpa kancing, tapi kini tersedia dalam berbagai model dari yang panjang hingga model *cropped*.
7. *Cropped vest*  
Rompi ini memiliki potongan *cropped* yang biasanya di atas garis pinggang, rompi ini bisa membentuk tubuh dan membuat tubuh lebih panjang.
8. *Retro Vintage Denim vest*  
Rompi ini merupakan jenis rompi berbahan denim dan bernuansa *vintage* dan digunakan dalam acara santai.
9. *Tailored collar vest*  
Disebut *tailored collar* rompi karena desain kerah yang relatif formal dan didesain secara crossover dan digunakan untuk erja kantor atau acara formal.

10. *Boho embellished vest*

*Boho embellished rompi* merupakan model rompi jenis ini adalah rompi yang sangat kuat nuansa antik dan etniknya.

### 2.3.3 Rompi Makrame

Berdasarkan teori di atas, rompi adalah busana yang digunakan setelah memakai bahan utama dan tanpa lengan, sedangkan makrame adalah sebuah seni kerajinan simpul-menyimpul tali untuk menciptakan motif sebagai geometrik hiasan, dekorasi, atau pelengkap busana lainnya, terbuat dari berbagai jenis bahan tali, seperti katun, wol, kulit, sutra atau bahan sintetis. Jadi, rompi makrame adalah busana yang digunakan setelah memakai bahan utama tanpa lengan yang menggunakan bahan dengan teknik makrame.



Gambar 2.1 Contoh Rompi Makrame

Sumber: Needlecraft Institute (1971:83)

Rompi makrame yang akan dibuat oleh peneliti merupakan rompi makrame dengan menggunakan limbah kain konveksi *cotton combed* yang telah dipilih dan dipotong dengan lebar 1 cm.

Desain rompi makrame yang akan dibuat oleh peneliti merupakan desain berdasarkan *Indonesia Trend Forecasting 2019/2020* yang dibuat oleh Tim

Indonesia *Trend Forecasting* yang bekerja sama dengan Badan Ekonomi Kreatif Indonesia. Tema untuk tahun 2019-2020 dinamakan “*Singularity*” yang terkait perubahan zaman. Tema ini mengusung gambaran keadaan yang mengindikasikan beragam pergeseran teknologi dan sikap-sikap yang menyertainya, dan gambaran masa depan yang masih diraba. Dalam konsep *Singularity* tersebut terdapat unsur pertanyaan, kekhawatiran, optimisme, serta harapan akan apa yang terjadi di masa depan. *Singularity* terdiri dari empat sub tema yaitu *exuberant*, *neo medieval*, *svarga* dan *cortex*.

Rompi makrame yang dibuat oleh peneliti terinspirasi dari sub tema *svarga* yaitu konsep yang melihat AI sebagai jembatan yang menekankan sisi kemanusiaan dalam berbagai perbedaan tampil mejadi satu harmoni. Harmoni ini dituangkan ke dalam kombinasi motif bergaya tradisional dan elegan juga berkesn *bourgeois* dengan mempraktikkan teknik pengerjaan yang halus. Detail corak terukur dan simetris dengan menggunakan bahan yang telah melalui banyak proses seperti *laser cut*, bordir sulam, *neling* atau katun *broderie*.

Berbusana menurut kesempatan berarti kita harus menyesuaikan busana yang dipakai dengan tempat kemana busana tersebut akan kita pakai, karena setiap kesempatan menuntut jenis busana yang berbeda, baik dari segidesain, bahan, maupun warna dari busana tersebut (Ernawati, Izwerni, dan Nelmira, 2008:31). Kemudian, rompi makrame yang akan peneliti buat adalah rompi kasual yang digunakan untuk kesempatan non formal.

#### **2.4 Makrame**

Makrame adalah sebuah bentuk seni kerajinan simpul-menyimpul dengan menggarap rangkaian benang awal dan akhir suatu hasil tenunan, dengan membuat berbagai simpul pada rantai benang tersebut sehingga terbentuk aneka rumbai dan jumbai (Sispayani, 2012:2).

Menurut Budiono dkk (2008:465) makrame berasal dari bahasa Arab *mucharam* artinya susunan kisi-kisi sedangkan kata makram dari bahasa Turki yang berarti rumbai-rumbai atau *migramama*.

Menurut Jonathan D. E, et al., (2015:46) makrame adalah:

*Makrame is a fascinating art that is part of textile and fashion design, it involves the use of knots to create intricate patterns instead of loom weaving or knitting. Makrame knots are widely used in designing items ranging from those of utility to those of decoration, furnishing, or as accessories, using different techniques to make them attractive and beautiful. Makrame has long been in existence with different kinds of strands or ropes being employed in the process of making different items and activities especially those that involve water emission.*

Sedangkan menurut Asriyani (2013:8) makrame adalah suatu teknik tekstil tertua yang dibuat dengan cara menyimpul beberapa tali maupun benang menjadi suatu bentuk berpola dekoratif-geometrik.

Berdasarkan teori di atas, dapat disimpulkan bahwa makrame adalah sebuah seni kerajinan simpul-menyimpul tali untuk menciptakan motif sebagai geometrik hiasan, dekorasi, atau pelengkap busana lainnya, terbuat dari berbagai jenis bahan tali, seperti katun, wol, kulit, sutra atau bahan sintetis.

Makrame diyakini berasal dari abad ke-13 yang di bawa oleh penenun Arab. Di ceritakan ketika pengrajin kelebihan benang, benang-benang tersebut dibuat simpul-simpul di ujung handuk mandi, syal dan kerudung. Simpul ini ternyata membuatnya semakin cantik dan menjadi awal cikal bakal lahirnya makrame di abad ke-13.

Makrame paling populer di era Victoria. Buku *Macrame Lace* (1882) oleh Sylvia menunjukkan bagaimana cara memuat hiasan yang cantik dengan menggunakan teknik macrame untuk kostum hitan dan berwarna, baik untuk dipakai di rumah, pesta kebun dan kostum pantai. Buku tersebut juga menunjukkan cara membuat perhiasan dengan teknik makrame. Sylvia adalah orang yang pertama kali mempopulerkan makrame lewat karya tulisannya, ia bahkan menghias semua barang yang ada dirumahnya dengan kerajinan makrame. Maka dari itu pada zaman Victoria kerajinan makrame merupakan kerajinan yang

paling digemari dan banyak sekali muncul tehnik makrame dengan *pattern* yang unik.

#### 2.4.1 Contoh produk makrame

Kerajinan makrame bisa menghasilkan benda yang bernilai guna maupun benda yang sifatnya sebagai hiasan. Berikut ini adalah contoh produk makrame:



Gambar 2.2 Tas Makrame  
(Budiono, dkk, 2008:474)



Gambar 2.3 Ikat pinggang Makrame  
(Budiono, dkk, 2008:475)



Gambar 2.4 Hiasan dinding  
(Budiono, dkk, 2008:477)



Gambar 2.5 Dompot (Budiono, dkk,  
2008:477)

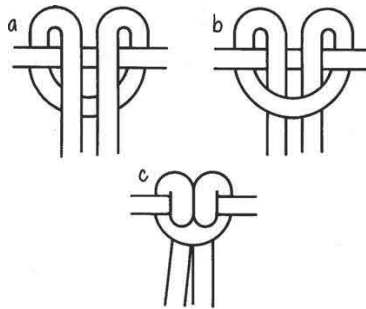
Menurut Chace (1981:28) yang dikutip oleh Harka (2014:2) Seiring berjalan waktu, kerajinan menyimpul atau mengikat tali ini turut mengikuti perkembangan yang ada. Pada tahun 1970-an benda yang diproduksi dari tehnik makrame tidak hanya sebatas jaring dan jala namun berkembang menjadi suatu yang dipakai oleh manusia, seperti topi, sarung tangan, kaus kaki, tas, dan masih banyak produk lainnya.

#### 2.4.2 Macam-macam Simpul Makrame

Menurut Liddell (1981:302) berikut adalah macam-macam simpul makrame:

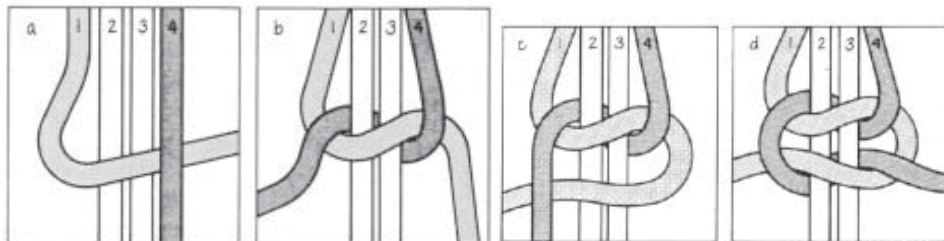
1. *The lark's head knot* adalah simpul yang berfungsi untuk menghitung tali simpul pada tali dasar/penahan tali.
2. *The double half-hitch knot* adalah simpul sederhana yang melingkari tali kedua
3. *The square knot*  
Sementara menurut Sharon (2015:4) simpul makrame terdiri dari:

1. *Lark's head knot*



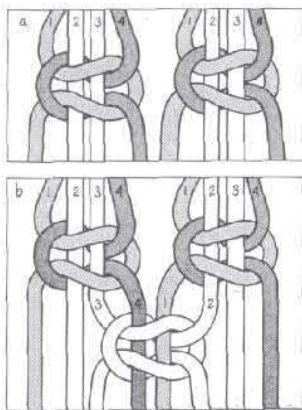
Gambar 2.6 *Lark's Head Knot* ( Sharon, 2015:5)

2. *Square knot and half knot, square not* merupakan dua *double half knot*.



Gambar 2.7 *Square knot* (Sharon, 2015:5)

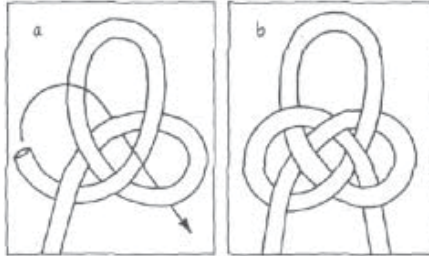
3. *Alternating square knot* dengan membuat alternatif *square knot* akan menimbulkan efek desain yang berbeda.





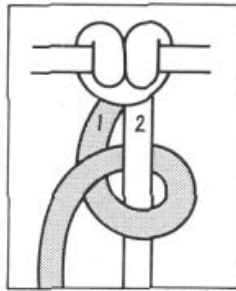
Gambar 2.8 *Alternating square knot* (Sharon, 2015:6)

4. *Josephine knot*



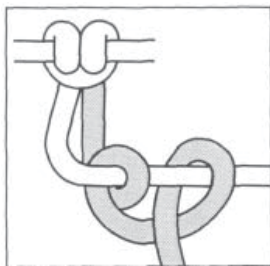
Gambar 2.9 *Josephine knot* (Sharon, 2015:6)

5. *Half-hitch knot* menciptakan desain seperti tulang rawan. Bisa diikat dari kanan atau kiri untuk mencapai efek yang diinginkan.



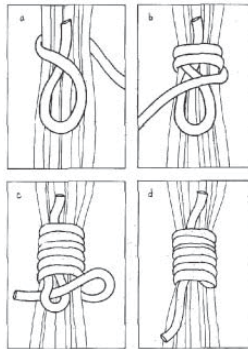
Gambar 2.10 *Half-hitch knot* (Sharon, 2015:6)

6. *Double half-hitch knot* atau yang biasa dikenal dengan simpul kordon yaitu simpul sederhana yang melingkari tali kedua.



Gambar 2.11 *Double half-hitch knot* (Sharon, 2015:6)

7. *Wrap knot* dibuat dengan menggabungkan sekumpulan tali bersama dan menempatkan tali yang digunakan untuk melilitkan di paling atas sekumpulan tali untuk menjadi ikatan.

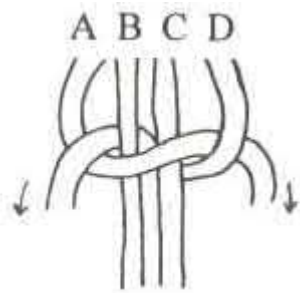


Gambar 2.12 *Wrap knot* (Sharon, 2015:7)

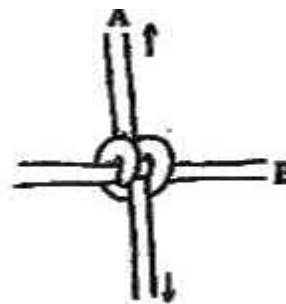
Sedangkan menurut Budiono dkk (2008:466), simpul makrame terbagi menjadi dua macam yaitu simpul dasar dan simpul pengembangan makrame.

1. Simpul dasar makrame

Simpul dasar makrame terdiri dari simpul pipih dan simpul kordon.



Gambar 2.13 Simpul Pipih

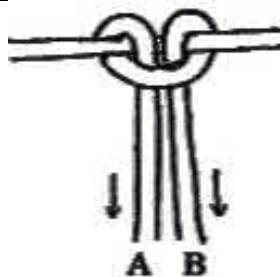


Gambar 2.14 Simpul Kordon

Sumber gambar: Budiono (2008: 466-467)

2. Simpul pengembangan makrame

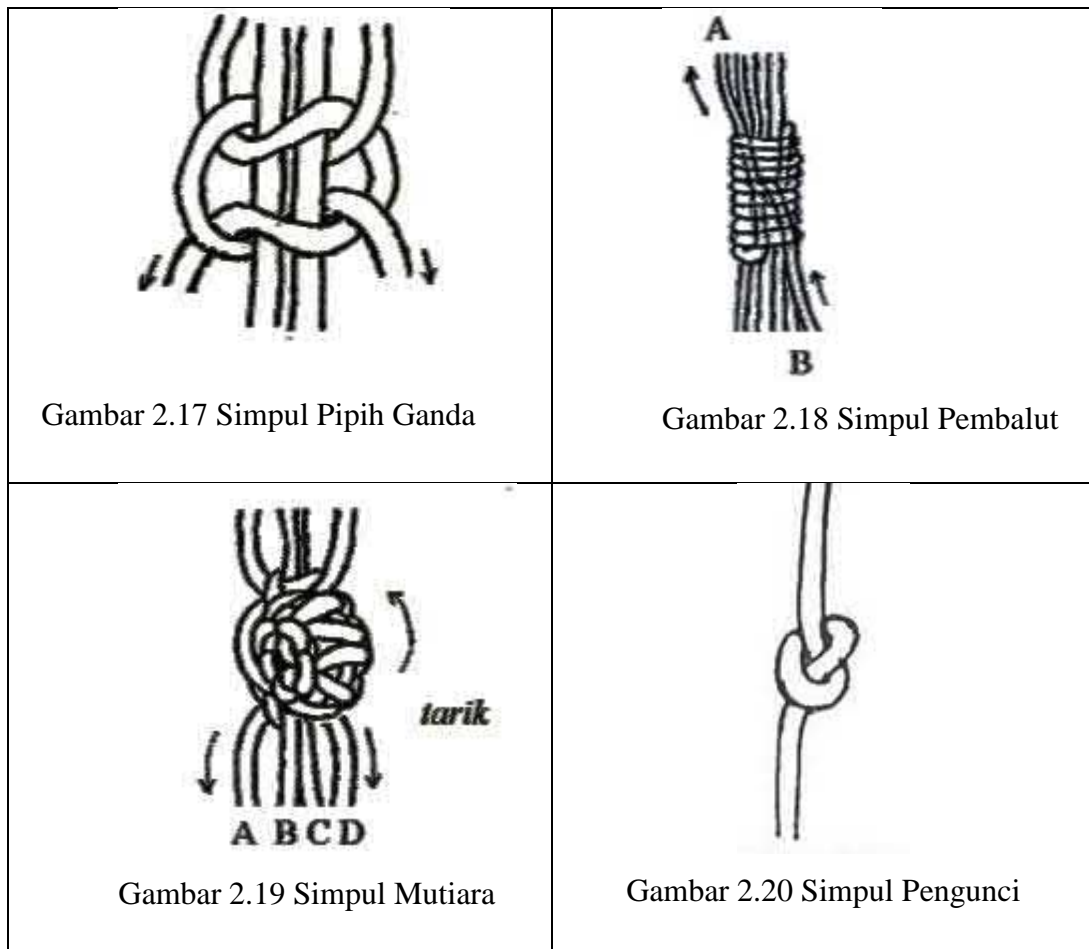
Simpul pengembangan makrame terdiri dari tujuh simpul yaitu simpul jangkar, simpul pipih ganda, simpul mutiara, simpul turki, simpul josephine, simpul pembalut dan simpul pengunci.



Gambar 2.15 Simpul Jangkar



Gambar 2.16 Simpul Turki



Sumber Gambar Budiono dkk (2008:468-473)

#### 2.4.4 Alat dan bahan

Alat yang dibutuhkan dalam membuat makrame adalah pegangan tali atau stick. Pegangan tersebut dapat menggunakan tali itu sendiri, pegangan stick, gesper sabuk, *ring*, atau alat lain yang menunjang dalam pembuatan makrame (Query, 2015:3). Selain itu gunting, penggaris atau meteran juga dibutuhkan sebagai alat bantu dalam membuat makrame.

Sedangkan bahan-bahan untuk membuat makrame menurut Asmah (2016: 63), adalah bahan yang bersifat fleksibel, mudah untuk dibuat simpul namun tidak terlalu elastis dan mampu memperlihatkan bentuk dari tiap-tiap simpul. Hal ini sesuai dengan karakteristik kain *cotton combed* yang bersifat elastis. Untuk

menjadikan kain *cotton combed* sebagai tali untuk makrame maka kain dipotong-potong dengan ukuran lebar 1 cm, 2 cm dan 3 cm kemudian di plintir atau dipilin.

## **2.5 Limbah konveksi kain *cotton combed***

### **2.5.1 Limbah**

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

Berdasarkan sumbernya limbah di bagi menjadi berikut:

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 yaitu 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, misalnya material tambang berupa logam dan batuan.
5. Limbah pariwisata yaitu limbah yang berasal dari kegiatan pariwisata, misalnya limbah yang berasal dari sarana transportasi yang membuang limbahnya ke udara, adanya tumpukan minyak dan oli yang dibuang oleh kapal dan 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.

Sedangkan menurut karakteristiknya, limbah dibagi menjadi empat macam (Zulkifli, 2014:19):

1. Limbah padat, merupakan bahan-bahan buangan rumah tangga atau pabrik yang tidak digunakan lagi atau tidak terpakai dalam bentuk padat.
2. Limbah cair, merupakan limbah yang berbentuk cair.

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

Sedangkan menurut Wisesa dan Nugraha (2015:76) jenis limbah tekstil yang seringkali ditemui dibagi menjadi 4 jenis yaitu:

1. *Raw material* atau kimia tekstil
2. Sisa potongan kain
3. Limbah benang
4. Busana yang sudah tidak terpakai

#### **2.5.2 Usaha Konveksi**

Usaha busana adalah suatu usaha yang bergerak di bidang busana dan bertujuan untuk mendapatkan penghasilan, baik yang berbentuk usaha kelompok maupun perseorangan.

Jenis-jenis usaha busana menurut Sri Wening dan Sicilia Savitri (1994:93) antara lain usaha menjahit perseorangan, usaha atelier, usaha butik (boutique), usaha konveksi. Sedangkan usaha busana yang produksinya bukan berupa pakaian adalah usaha kursus menjahit dan usaha perantara busana.

1. Usaha menjahit perseorangan

Usaha menjahit perseorangan adalah usaha busana yang dilakukan sendiri, mulai dari pengambilan ukuran hingga barang jadi. Usaha menjahit perseorangan dibedakan menjadi 3, yaitu:

- a. Modiste

Usaha modiste merupakan salah satu usaha busana yang menerima pesanan busana wanita dan anak-anak. Pengelolaannya sederhana, semua pekerjaan ditangani oleh pemiliknya sendiri.

- b. Tailor

Tailor adalah salah satu usaha busana yang mengerjakan jas, baik pria maupun wanita.

c. *Haute couture*

*Haute couture* atau dikenal juga dengan busana adalah usaha dalam bidang busana yang mengutamakan potongan pas dengan badan indah detail disain khusus, teknik menjahit dan menggantung tingkat tinggi, disain diperuntukkan orang-orang tertentu, satu disain hanya untuk satu orang. *Haute couture* dipimpin oleh seorang perancang busana yang sudah terkenal.

2. *Usaha atelier*

*Atelier* berasal dari bahasa Perancis yang berarti bengkel atau rumah mode atau tempat mengolah mode pakaian dan menerima konveksi busana dalam jumlah kecil serta menjual busana jadi.

3. Usaha butik (*boutique*)

Butik adalah toko yang menjual pakaian jadi lengkap dengan asesorisnya (1994:111) suatu usaha busana berupa toko yang menjual pakaian jadi berkualitas tinggi beserta asesorisnya.

4. Usaha konveksi

Konveksi adalah perusahaan pakaian jadi (Kamus Besar Bahasa Indonesia, 1999:459). Menurut Sri Wening dan Sicilia Savitri (1994:128) konveksi adalah usaha yang dibuat secara besar-besaran. Jadi, konveksi adalah perusahaan pakaian jadi yang dibuat secara besar-besaran. Dimana barang yang diproduksi dibuat berdasarkan ukuran standar S, M, L, dan XL dalam jumlah yang banyak. Busana jadi atau *ready-to-wear* (bahasa Inggris) dan *pret-a-porter* (bahasa Perancis). Tidak diukur menurut pemesan, melainkan menggunakan ukuran standar atau ukuran yang telah dibakukan. Busana konveksi dibuat lebih dari satu buah bahkan sampai 1000 buah per model. Mutu dari produksi konveksi mempunyai beberapa tingkatan, tergantung dari harga serta tingkatan yang membutuhkan.

5. Usaha Kursus Menjahit

Usaha kursus menjahit adalah suatu bidang busana yang tidak berkaitan langsung dengan pembuatan busana, karena bergerak pada bidang jasa pendidikan sebagai penyedia tenaga terlatih yang dapat bekerja pada usaha busana. Pendidikan formal dapat ditempuh melalui universitas, sedangkan pendidikan non formal dapat ditempuh melalui kursus menjahit. Ada beberapa tingkatan dalam usaha

kursus menjahit ini yaitu tingkat keterampilan dasar, tingkat costumiere, tingkat coupeuse, tingkat guru menjahit/instruktur menjahit.

6. Usaha perantara busana

Usaha perantara busana adalah suatu usaha yang menghubungkan antara produsen pakaian dengan konsumen, baik perseorangan maupun berupa toko.

### 2.5.3 *Cotton combed*

Kain *cotton combed* merupakan salah satu jenis *knit*. Menurut Udale (2008:77) *knit* adalah kain yang konstruksinya dengan cara menyambung kaitan-kaitan dari benang yang panjang, bisa dirajut dengan benang pakan menghasilkan kain yang elastis. Pengelompokan *knit* dibedakan menurut asal serat, jenis benang dan jenis rajutan. *Knit* berdasarkan asal serat ada enam macam yaitu *cotton*, *TC*, *CVC*, *polyester PE*, *hyget* dan *rayon*. *Knit* berdasarkan jenis benang ada delapan jenis yaitu benang 10s, benang 18s, benang 20s, benang 24s, benang 30s, benang 40s, benang 60s dan benang *MISTY*. *Knit* berdasarkan jenis rajutan dapat dibedakan menjadi tujuh yaitu *single knit*, *double nit*, *lacoste*, *striper* dan *drop needle*.



Gambar 2.21 Limbah kain *cotton combed* (Sumber Dokumentasi Pribadi)



Gambar 2.22 Limbah kain *cotton combed* yang sudah di potong (Sumber Dokumentasi Pribadi)





Gambar 2.23 Plintiran limbah *cotton combed* (Sumber Dokumentasi Pribadi)



Gambar 2.24 Simpul kordon dan simpul pipih (Sumber Dokumentasi Pribadi)

#### 2.5.4 Limbah kain konveksi *cotton combed*

Limbah merupakan sisa proses produksi (KBBI, 2007:672). Sementara menurut Zulkifli (2014:17), 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.

Konveksi adalah perusahaan pakaian jadi (Kamus Besar Bahasa Indonesia, 1999:459). Menurut Sri Wening dan Sicilia Savitri (1994:128) konveksi adalah usaha yang dibuat secara besar-besaran. Jadi, konveksi adalah perusahaan pakaian jadi yang dibuat secara besar-besaran.

Kemudian, *cotton combed* merupakan salah satu jenis *knit*. *Knit* adalah kain yang konstruksinya dengan cara menyambung kaitan-kaitan dari benang

yang panjang, bisa dirajut dengan benang pakan menghasilkan kain yang elastis (Udale, 2008:77).

Berdasarkan pengertian diatas, dapat disimpulkan bahwa limbah kain konveksi yang dimaksud dalam penelitian ini adalah bahan buangan yang dihasilkan dari proses produksi pakaian yang berbahan baku utama berupa kain *knitcotton combed*.

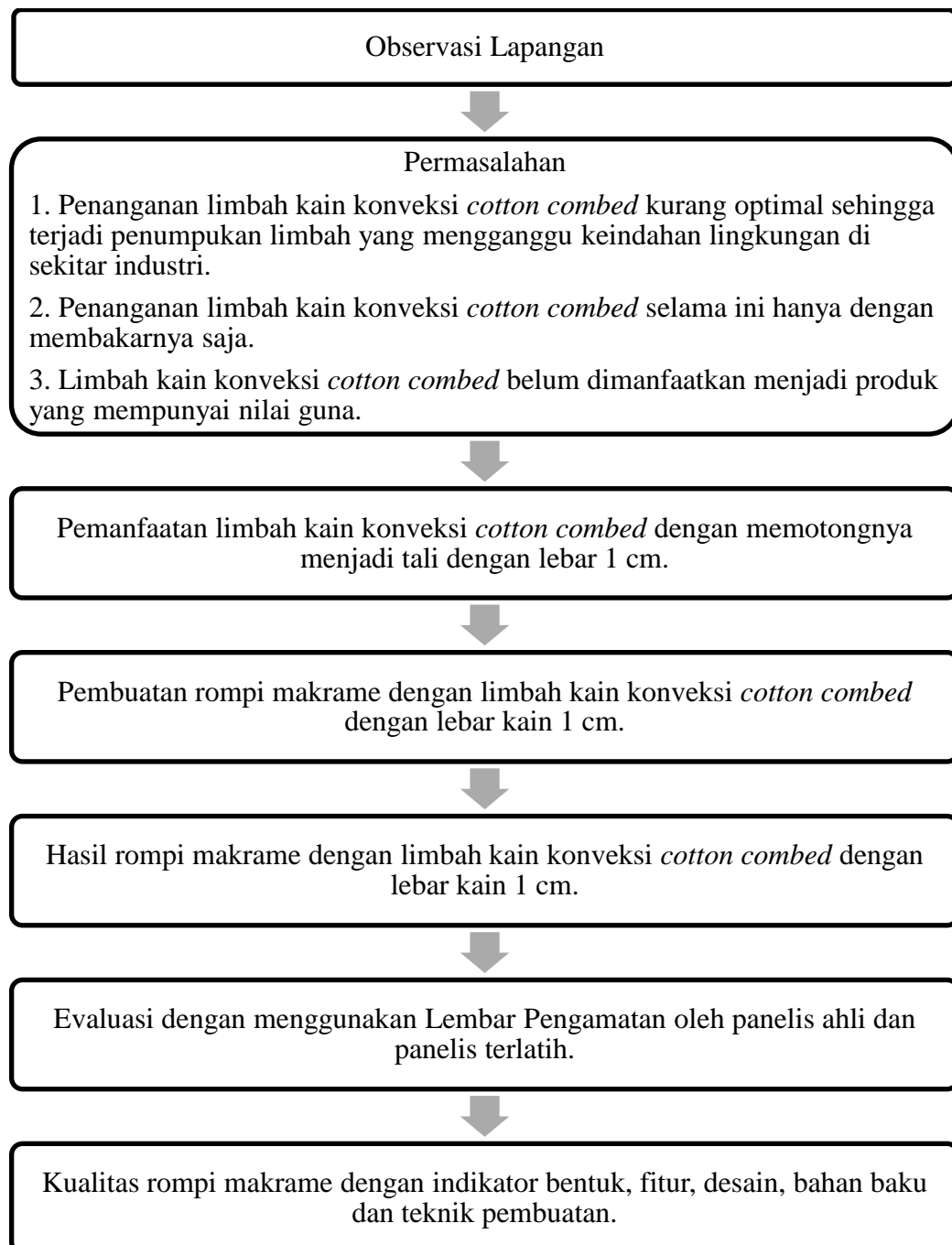
## 2.6 Kerangka Pikir

Industri busana di Indonesia semakin hari semakin berkembang. Berbagai macam jenis usaha busana antara lain butik, tailor, modiste, *houte couture*, konveksi dan garmen. Pertumbuhan industri fashion sampai saat ini semakin meningkat sehingga memunculkan isu-isu mengenai limbah tekstil yang berasal dari tempat produksi tekstil seperti konveksi. Limbah konveksi kaos berupa potongan kain *cotton combed* sangat potensial untuk diolah kembali. Berdasarkan hasil observasi yang dilakukan oleh peneliti di konveksi kaos Prapatan Oblong Jepara, limbah konveksi *cotton combed* belum bisa dimanfaatkan dengan baik, selama ini limbah *cotton combed* hanya dibuat sebagai lap atau keset. Bahkan jika tidak ada permintaan untuk membuat keset, maka limbah kain konveksi *cotton combed* dibiarkan menumpuk sehingga mengganggu keindahan lingkungan. Dengan banyaknya jumlah limbah *cotton combed* tentunya dapat diubah dengan melakukan inovasi berupa pengolahan limbah menjadi barang yang lebih bernilai kreatif dan ekonomis.

Menurut McQuillan dan Rissanen yang dikutip oleh Elradi, A. W. (2016:326) pemanfaatan limbah kain dapat dilakukan dalam beberapa cara yaitu *planned chaos*, potongan geometri, *cut and drape* dan menggunakan kembali potongan baju dan benang. Limbah kain konveksi kaos bisa dimanfaatkan kembali dengan metode menggunakan kembali potongan baju dan benang. Menggunakan kembali potongan baju dan benang bisa dilakukan dengan berbagai macam teknik yaitu rajutan, *pleating*, *draping*, dan makrame. Dalam penelitian ini, penulis menggunakan teknik makrame dikarenakan ukuran limbah konveksi kaos yang panjang dan karakteristik *cotton combed* yang *stretch* bisa dimanfaatkan sebagai bahan pengganti tali untuk rompi makrame.

Makrame merupakan teknik simpul-menyimpul tali atau benang yang sudah ada sejak ratusan tahun yang lalu. Kerajinan ini membutuhkan ketelitian dan kesabaran yang tinggi. Banyak benda yang bisa dibuat dari kerajinan ini, yaitu tas, dompet, hiasan dinding, gantungan pot hingga rompi. Bahan yang dibuat untuk kerajinan makrame adalah tali koor, tali rami, tali kulit dan sebagainya. Pemilihan tali ini pun berdasarkan kesesuaian dengan fungsi barang tersebut. Untuk membuat inovasi rompi makrame perlu memperhatikan indikator kualitas produk yaitu bentuk, fitur, desain, bahan baku dan teknik pembuatan sehingga produk dapat memenuhi harapan konsumen dan dapat bersaing dengan produk lainnya.

Kerangka berfikir ditunjukkan dalam bagan berikut ini:



Gambar 2.25 Bagan Kerangka Berfikir

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Simpulan

Simpulan yang diperoleh berdasarkan hasil penelitian ini adalah sebagai berikut :

Rompi dari limbah kain *cotton combed* dengan teknik makrame, dilihat dari hasil uji kualitas oleh panelis ahli dan panelis terlatih dengan indikator bentuk, fitur, desain, teknik pembuatan dan bahan baku menunjukkan hasil keseluruhan sebesar 88,98% sehingga memiliki kualitas sangat tinggi. Karena memiliki kualitas yang tinggi, rompi dari limbah kain *cotton combed* dengan teknik makrame layak digunakan.

#### 5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan terkait dengan penelitian ini adalah sebagai berikut :

- 5.2.1 Sub indikator warna memiliki persentase paling rendah dibandingkan dengan sub indikator lainnya, untuk penelitian selanjutnya perlu memperhatikan lagi kombinasi warna yang akan digunakan.
- 5.2.2 Perlu memperhatikan teknik penyambungan apabila kain yang digunakan berbeda warna. Penggunaan jenis tusuk yang tepat di bagian sambungan warna akan menghasilkan sambungan yang rapi dan lebih indah dilihat.
- 5.2.3 Desain rompi dengan menggunakan teknik makrame sebaiknya menggunakan motif yang lebih rapat agar tirus pada simpul makrame tidak terlihat.
- 5.2.4 Perlu memperhatikan tegangan saat membuat simpul makrame, karena karakteristik bahan *cotton combed* yang lentur akan mempengaruhi hasil jadi simpul makrame.
- 5.2.5 Karakteristik kain *cotton combed* yang elastis akan lebih tepat jika menggunakan teknik kaitan karena kaitan menghasilkan kain yang rapat.
- 5.2.6 Perlu memperhatikan pemilihan simpul dalam membuat rompi makrame.

## DAFTAR PUSTAKA

- Agus, Erwan dan Sulistyastuti. 2011. *Metode Penelitian Kuantitatif untuk Administrasi Publik dan Masalah-masalah Sosial*. Yogyakarta: Gava Media
- Ali, M. 1982. *Penelitian Kependidikan*. Bandung : Angkasa.
- Alma, B. 2013. *Manajemen Pemasaran dan Pemasaran Jasa*. Jakarta: Alfabeta.
- Alrashid, D. A. 2014. Eksplorasi Sampah Plastik Menggunakan Metode Fabrikasi Untuk Produksi Fashion. *Jurnal Tingkat Sarjana Seni Rupa dan Desain* 1(1):1-10
- Anas, S. 2008. *Pengantar Evaluasi Pendidikan*. Jakarta: Raja Grafindo
- Arikunto, S. 2013. *Prosedur Penelitian, Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: PT Rineka Cipta.
- Asmah, A. E. dan M. M. Mate, dan S. T. Daitey. 2015. The Developments of Makrame as a Viable Economic Venture in Ghana. *European Journal Of Research And Reflection In Arts And Humanities* 3(4):11-21.
- \_\_\_\_\_, E. Koomson, dan S. T. Daitey. 2016. 'Knotted for Fashion', The Current Ethos for Makrame Jewelry in Ghana. *Africa Development and Resources Research Institute (ADRRI) Journal* 26(1): 61-77.
- Asriyani, I. 2013. *Inspirasi Macrame*. Surabaya: Tiara Aksa.
- Azwar, S. 2016. *Reliabilitas dan Validitas*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.
- Badan Pengembangan dan Pembinaan Bahasa, Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan Republik Indonesia. 2017. KBBI Daring. <https://kbbi.kemendikbud.go.id/entri/makrame> (29 Oktober 2017).
- Badan Pengembangan dan Pembinaan Bahasa, Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan Republik Indonesia. 2017. KBBI Daring. <https://kbbi.kemendikbud.go.id/entri/rompi> (29 Oktober 2017).
- Badan Pengembangan dan Pembinaan Bahasa, Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan Republik Indonesia. 2017. KBBI Daring. <https://kbbi.kemendikbud.go.id/entri/inovatif> (6 Juni 2018).
- Budiyono, dkk. 2008. *Kriya Tekstil untuk Sekolah Menengah Kejuruan Jilid 3*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Digest, R. 1979. *Complete Guide to Needlework*. 2<sup>nd</sup>. America: Reader's Digest Assosiation Far East Ltd
- Elradi, W. A. 2016. The Concept of Zero Waste Fashion and Makrame Technique To Boost Up The Innovation Of Women Garments Designs Inspired by

- Nubian Motifs. *Apparel Department, Faculty of Applied Arts, Helwan, University, Egypt* : 325-337.
- Ernawati, Izwerni, dan W. Nelmira. 2008. *Tata Busana Jilid 2 Untuk SMK*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar Dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional.
- Fitinline. 2014. *Jenis Vest: Bagian I*. <https://fitinline.com/article/read/jenis-vest-bagian-i/> (diakses 11/12/2017)
- Fitinline. 2014. *Jenis Vest: Bagian II*. <https://fitinline.com/article/read/jenis-vest-bagian-ii/> (diakses 11/12/2017)
- Ginting, M. 2002. Kerajinan Pital Tali Sebagai Objek Usaha Ekonomis Produktif Bernilai Seni Tinggi. *Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat* 8(28): 91-102.
- Hady, D. C. 2012. Eksplorasi Sisa Pertenunan Serat Sutera Dengan Teknik Makrame Pada Produk Fashion. *Jurnal Tingkat Sarjana Seni Rupa dan Desain* 1(1):1-9
- Harka, A. Z. 2014. Teknik Makrame Menggunakan Benang Katun Untuk Busana Pesta. *Jurnal Tingkat Sarjana Bidang Seni Rupa Dan Desain* (1):1-7
- Herawati, H dan Mulyani, D. 2016. Pengaruh Kualitas Bahan Baku Dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk Pada Ud. Tahu Rosydi Puspan Maron Probolinggo. *Posiding Seminar Nasional* 463- 495
- Indonesia Trend Forecasting. 2019. *Fashion Trend Forecasting 2019-20 'Singularity'*. Jakarta: Badan Ekonomi Kreatif.
- Jonathan, D. E., dan S. A. Dutsenwai. 2015. Synthetic Twine Makrame Production: An Avenue for Economic Empowerment in Nigeria. *Journal Arts and Design Studies* 34: 46-56.
- Kasiram, M. 2008. *Metodologi Penelitian Kuantitatif-Kualitatif*. Malang: UN-Malang Press
- Kotler, P dan K. L. Keller. 2012. *Marketing Management, 14<sup>th</sup> Edition*. New Jersey: Pearson: Prentice Hall.
- \_\_\_\_\_, dan Armstrong, G. 2012. *Principles of Marketing, 14<sup>th</sup> Edition*. New Jersey: Pearson: Prentice Hall.
- Leedy, P. D. dan Ormrod. J. E. 2005. *Practical Research: Planning and Design 10<sup>th</sup> Edition*. United States of America: PEARSON Education.
- Liddell. L. A. 1981. *Clothes and Your Appearance*. South Holland: The Goodheart-Willcox Co., Inc.

- Lugina, T. 2015. Pemanfaatan Limbah Kaos untuk Aksesoris dengan Teknik Makrame. *Tugas Akhir*. Universitas Telkom. Bandung.
- Martono, M. dan S. S. Iriani. 2014. Analisis Pengaruh Kualitas Produk, Harga dan Promosi Terhadap Minat Beli Konsumen Produk Batik Sendang Duwur Lawongan. *Jurnal Ilmu Manajemen* 2(2): 687-699.
- Mulyono, dkk. 2007. Analisis Pengaruh Kualitas Produk Dan Kualitas Layanan Terhadap Kepuasan Konsumen (Studi Kasus Pada Perumahan Puri Mediterania Semarang). *Jurnal Studi Manajemen & Organisasi* 4(2):91-100
- Muthi'ah, W. 2013. Teknik Makrame Dalam Tren Fashion: Ironi Terhadap Prinsip Dromologi (Studi Kasus Koleksi Spring/ Summer Dior 2011). *Jurnal Serat Rupa* 1:35-46
- Needlecraft Institute. 1971. *Instant Macrame*. United States of America: Graphic Enterprises Inc.
- Prasastono, N. dan Pradapa, S., Y., F. 2012. Kualitas Produk Dan Kualitas Pelayanan Terhadap Kepuasan Konsumen Kentucky Fried Chicken Semarang Candi. *Dinamika Kepariwisata* 09(02):13-23.
- Poespo, G. 2009. *A to Z Istilah Fashion*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama
- Query, S. 2015. *Macrame Knots and Projects*. North Dakota State University. North Dakota.
- Rusmawati, Y. 2014. Pengaruh Lebar *Cotton Combed* Terhadap Hasil Jadi Kalung. *Skripsi*. Universitas Negeri Yogyakarta. Yogyakarta.
- Schroeder, M. 2002. *Standards Of Quality In Crafts*. Washington: Washington State University.
- Sispayani, D. 2012. *Macrame dan Tas Tali Kur*. Jakarta: Penerbit Hom.
- Soodsang, N. 2016. Straw Rope Furniture Design by Macrame Techniques for Housing Decorations. *Journal Asian Social Science* 12(12): 173-180.
- Sugiyono. 2015. *Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif dan R&D)*. Bandung: Penerbit Alfabeta.
- Syahiroh, I. 2015. Pengaruh Jenis Benang Terhadap Hasil Jadi *Halter Neck Macrame*. *Skripsi*. Universitas Negeri Yogyakarta. Yogyakarta.
- Sudjana. 2005. *Desain dan Analisis Eksperimen*. Bandung: Tarsito.
- Susanti, E. 2003. Analisis Persepsi Konsumen Terhadap Kualitas Produk Keramik Merek Milan di Surabaya. *Jurnal Widya Manajemen dan Akuntansi* 3(2): 140-159



- Susanti, E. 2016. Studi Kelayakan Dan Kesukaan Kreasi Pelengkap Busana Dari Limbah Benang Tenun Troso Dengan Teknik Makrame. *Skripsi*. Universitas Negeri Semarang. Semarang.
- Tim Penyusun. 2017. *Pedoman Penulisan Skripsi*. Semarang: Fakultas Teknik UNNES.
- Tjiptono, F dan Diana, A. 2003. *Total Quality Management (TQM)– Edisi Revisi*. Yogyakarta: Andi.
- Udale, Jenny. 2008, *Textiles And Fashion*. London. AVA. Publishing.
- Wening, S. dan Savitri, S. 1994. *Dasar Pengelolaan Usaha Busana*. Yogyakarta: FPTK IKIP Yogyakarta.
- Wisesa, T. P. dan Nugraha, H. Pemanfaatan Limbah Kain Batik Untuk Pengembangan Produk Aksesoris Fashion. *Jurnal Universitas Pembangunan Jaya* 2(2): 70-86
- Zulkifli, A. 2014. *Pengelolaan Limbah Berkelanjutan*. Graha Ilmu. Yogyakarta.
- Zulyanti, N. R. 2016. Analisis Pengaruh Kualitas Alat Produksi, Harga Bahan Baku, Pemakaian Bahan Baku, Jumlah Tenaga Kerja Terhadap Volume Produksi (Studi Kasus Pada Industri Sarung Tenun Di Desa Parengan Maduran). *Jurnal Penelitian Ekonomi dan Akuntansi* 1(3): 159-170