PERBEDAAN KUALITAS HASIL PENGEPRESAN *INTERFACING* PADA BLAZER DITINJAU DARI ALAT *PRESS*

Skripsi
diajukan untuk memenuhi salah satu syarat untuk memperoleh gelar
Sarjana Pendidikan Tata Busana

Oleh
Yuni Tri Lestari
NIM. 5401414065

PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TATA BUSANA
JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2020

PERSETUJUAN PEBIMBING

Nama	:	Yuni Tri Lestari
NIM	:	5401414065
Program Studi	:	Pendidikan Tata Busana, S1
Judul	:	Perbedaan Kualitas Hasil Pengepresan *Interfacing* Pada Blazer Ditinjau Dari Alat *Press*

Skripsi ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diajukan ke sidang panitia ujian Skripsi Program Studi Pendidikan Tata Busana S1, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang.

Semarang, 27 Desember 2019

Pembimbing,

Dr. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd
NIP 196805271993032010

PERNYATAAN

Dengan ini, saya

Nama : Yuni Tri Lestari

NIM : 5401414065

Program Studi : Pendidikan Tata Busana, S1

menyatakan bahwa skripsi berjudul *Perbedaan Kualitas Hasil Pengepresan Interfacing Pada Blazer Ditinjau Dari Alat Press* ini benar-benar karya saya sendiri bukan jiplakan dari karya orang lain atau pengutipan dengan cara-cara yang tidak sesuai dengan etika keilmuan yang berlaku baik sebagian atau seluruhnya. Pendapat atau temuan orang atau pihak lain yang terdapat dalam skripsi ini telah dikutip atau dirujuk berdasarkan kode etik ilmiah. Atas pernyataan ini, saya secara pribadi siap menanggung resiko/sanksi yang dijatuhkan apabila ditemukan adanya pelanggaran terhadap etika keilmuan dalam penelitian ini.

Semarang, 27 Desember 2019

Yuni Tri Lestari
NIM 5401414065

PENGESAHAN

Skripsi berjudul *Perbedaaan Kualitas Hasil Pengepresan Interfacing Pada Blazer Ditinjau Dari Alat Press* karya Yuni Tri Lestari 5401414065 ini telah dipertahankan dihadapan Panitia Penguji Skripsi Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang pada tanggal 27 Desember 2019 dan disahkan oleh panitian ujian.

Semarang, Februari 2020

Panitia

Ketua

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

Sekretaris

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

Penguji 1

Dra. Widowati, M.Pd.
NIP 196303161987022001

Penguji 2

Dra. Musdalifah, M.Si
NIP. 196211111987022001

Penguji 3/Pembimbing

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

Mengetahui,
Dekan Fakultas Teknik UNNES

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

MOTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO:

- Jika kita memiliki keinginan yang kuat dari dalam hati, maka seluruh alam semesta akan bahu membahu mewujudkannya (Ir. Soekarno)
- Jika kamu tidak bekerja untuk mewujudkan impianmu, orang lain akan mempekerjakan kamu untuk mewujudkan impiannya (Bill Gates)
- Sesuatu yang didapatkan dengan mudah akan meneghilang dengan cara yang mudah juga dan tentu ini tidak akan membentuk karakter manusia yang tangguh (Bob Sadino)

PERSEMBAHAN

Skripsi ini saya persembahkan kepada:

1. Segenap keluarga besar tercinta
2. Teman-teman angkatan 2014 atas motivasi dan inspirasinya
3. Almamater yang kubanggakan

PRAKATA

Segala puji dan syukur penulis ucapkan kehadirat Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Skripsi yang berjudul "Perbedaan Kualitas Hasil Pengepresan *Interfacing* Pada Blazer Ditinjau Dari Alat *Press*". Skripsi ini disusun sebagai salah satu persyaratan meraih gelar Sarjana Pendidikan pada Program Studi S1 Pendidikan Tata Busana Universitas Negeri Semarang. Shalawat dan salam disampaikan kepada Nabi Muhammad SAW, mudah-mudahan kita semua mendapatkan safaat Nya di yaumul akhir nanti, Aamiin.

Penyelesaian Skripsi 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, M.T. IPM, Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang yang telah mengesahkan skripsi ini.
3. Dr. Sri Endah Wahyuningsih, 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 Skripsi ini.
4. Dra. Widowati, M.Pd. dan Dra. Musdalifah, M.Si. selaku Penguji 1 dan Penguji 2 yang telah memberi masukan yang sangat berharga berupa

saran, ralat, perbaikan, pertanyaan, komentar, tanggapan, menambah bobot dan kualitas Skripsi 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, Februari 2020

Peneliti

ABSTRAK

Lestari, Yuni, Tri (2019). *"Perbedaan Kualitas Hasil Pengepresan Interfacing Pada Blazer Ditinjau Dari Alat Press"*. Dr. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd, PKK Konsentrasi Tata Busana, Jurusan Pedidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.
Kata Kunci : Kualitas Blazer, Hasil Pengepresan, *Interfacing*

Blazer merupakan busana yang menjadi pilihan konsumen karena mudah dipadupadankan dengan busana lain untuk menunjang tampilan yang *fashionable*. Pembuatan blazer dengan teknik jahit tailoring tidak mudah, terutama pada proses pengepresan *interfacing*, dari pengalaman dan pengamatan pada Mata Kuliah Manajemen Buasan Tailoring hasil praktik pembuatan blazer masih ada yang mengalami masalah pengepresan *interfacing* seperti terdapat gelembung, terdapat noda hasil pengepresan, dan terjadi perubahan warna karena kurangnya pengetahuan dalam penggunaan alat serta teknik pengepresan yang kurang tepat Tujuan penelitian ini untuk mengetahui kualitas hasil pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika dan mesin *press* serta untuk mengetahui ada tidaknya perbedaan hasil pengepresan *interfacing* pada blazer menggunakan alat setrika dan mesin *press*.

Penelitian ini merupakan penelitian eksprerimen. Populasinya adalah alat *press*. Teknik sampling penelitian ini yaitu purposive sampling dengan pilihan sampel setrika dan mesin press. Menggunakan panelis ahli dan panelis terlatih. Metode pengumpulan data menggunakan lembar observasi. Teknik analisis data penelitian ini adalah Deskriptif Presentase dan T-Test

Hasil analisis deskriptif persentase menunjukkan Blazer S1B dan S2B memiliki kualitas sama-sama sangat baik ditinjau dari hasil pengepresan *interfacing* dengan presentase 86% dan 90%. Hasil T-test menunjukkan ada perbedaan antara blazer S1B dan S2B dengan signifikansi sebesar 0.008. perbedaan tersebut terdapat pada indikator kerataan permukaan dan hasil daya tekan dengan signifikansi sebesar 0.036 dan 0.023. Simpulan hasil pengepresan blazer S1B dan S2B pada dasarnya memiliki kualitas yang sangat baik tetapi jika diperhatikan lebih teliti, blazer S2B memiliki kualitas hasil pengepresan lebih baik daripada blazer S1B. Saran saat pengepresan sebaiknya memperhatikan komposisi tekanan,waktu, dan suhu pengepresan disesuaikan dengan jenis *interfacing* dan bahan utama supaya hasilnya maksimal.

DAFTAR ISI

PERSETUJUAN PEBIMBING ii
PERNYATAAN iii
PENGESAHAN iv
MOTO DAN PERSEMBAHAN v
PRAKATA vi
ABSTRAK viii
DAFTAR ISI ix
DAFTAR TABEL xi
DAFTAR GAMBAR xii
DAFTAR LAMPIRAN xiii
BAB I 1
PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang 1
1.2 Identifikasi Masalah 3
1.3 Pembatasan Masalah 4
1.4 Rumusan Masalah 4
1.6 Manfaat Penelitian 5
BAB II 6
TINJAUAN PUSTAKA DAN KERANGKA TEORITIS 6
2.1 Tinjauan Pustaka 6
2.2 Kerangka Teoritis 9
2.3 Kerangka Pikir 29
BAB III 31
METODE PENELITIAN 31
3.1 Waktu dan Tempat Penelitian 31
3.2 Populasi dan sampel 31
3.3 Variabel Penelitian 31
3.4 Desain Penelitian 32
3.5 Alur Penelitian 33
3.6 Metode Pengumpulan Data 34
3.7 Instrumen Penelitian 37

3.8 Analisis data 43
BAB IV 46
HASIL DAN PEMBAHASAN 46
4.1 Deskripsi Data 46
4.2 Pembahasan 52
DAFTAR PUSTAKA 56

DAFTAR TABEL

Tabel Halaman

3. 1. Desain penelitaian 33
3. 2. Indikator Instrumen 38
3. 3 Uji Validitas Lembar Angket Validator Ahli (Rater) 40
3. 4. Klasifikasi reliabilitas 41
3. 5.Tabel uji reliabilitas lembar angket validator ahli (rater) 42
3. 6. Kriteria Analisis Deskriptif Persentase 44
4. 1. Deskripsi Analisis Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing* dari Panelis Ahli 46
4. 2. Komentar dan Saran Analisis Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing* dari Panelis Ahli 47
4. 3. Deskripsi Data Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing* dari Panelis Terlatih 48
4. 4. Deskripsi Data Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing* dari Panelis Ahli dan Terlatih 49
4. 5. Uji Normalitas Data Penilaian Blazer 50
4. 6. Uji homogenitas data penelitian blazer 51
4. 7. Hasil Uji Independent T-Test Kualitas Blazer 51
4. 8. Hasil Uji Independent T-Tes Per Indikator 52

DAFTAR GAMBAR

Gambar Halaman

2. 1. Macam-macam desain blazer 13
2. 2. Desain blazer 14
2. 3. Konstruksi bubbling di permukaan bahan 26
2. 4. Strike-through dan strike-back/noda bintik-bintik gelap 26
2. 5. Perubahan warna setelah *fusing* 27
2. 6. Kerangka Pikir 30
3. 1. Bagan Alur Penelitian 34

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran Halaman

1. Surat Usulan Dosen Pembimbing 61
2. Surat Penetapan Dosen Pemimbing 62
3. Surat Tugas Penguji Sempro 63
4. Surat Permohonan Ijin Validasi Instrumen (1) 64
5. Surat Permohonan Ijin Validasi Instrumen (2) 65
6. Surat Ijin Permohonan Validasi Instrumen (3) 66
7. Hasil Validasi Instrumen (1) 67
8. Hasil Validasi Instrumen (2) 69
9. Hasil Validasi Instrumen (3) 71
10.Surat Ijin Penelitian 73
11.Surat Permohonan Ijin Panelis (1) 74
12.Surat Permohonan Ijin Panelis (2) 75
13.Hasil Uji Panelis Ahli (1) 76
14.Hasil Uji Panelis Ahli (2) 85
15.Hasil Uji Penlis Ahli (3) 94
16.Kisi-Kisi Instrumen Penelitian 103
17.Lembar Pengamatan 106
18.Data Hasil Penelitian 114
19.Langkah-Langkah Eksperimen 120
20.Dokumentasi Panelis Ahli Dan Terlatih 135

BAB I
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kualitas merupakan salah satu faktor dasar yang menjadi keputusan konsumen untuk mendapatkan suatu produk. Busana yang diproduksi secara massal maupun perorangan perlu memenuhi standar kualitas tertentu. Oleh karena itu, seorang penjahit maupun desainer harus dapat menjaga kualitas produk busana yang dihasilkan atau bahkan meningkatkan kualitas produk tersebut.

Busana merupakan salah satu kebutuhan primer manusia disamping makanan dan tempat tinggal. Keinginan manusia untuk berpakaian didorong oleh nurani dan hakekat manusia. Busana yang dikenakan dapat mencerminkan kepribadian dan status sosial pada pemakainya. Penampilan gaya busana juga dapat menyampaikan pesan kepada orang yang melihat (Ernawati, et al., 2008:31). Berbusana yang serasi, indah dan menarik perlu memperhatikan dan mempertimbangkan banyak hal. Busana mempunyai fungsi untuk melindungi tubuh dari pengaruh keadaan luar, menutupi kekurangan-kekurangan pada tubuh, mempercantik diri, memberi nilai keindahan pada diri seseorang, sebagai nilai peradaban, dan menunjukkan profesi seseorang (Valentine, 2016: 41).

Trend fashion selalu berubah dengan cepat, dalam hitungan bulan selalu muncul mode *fashion* baru. Perkembangan *trend fashion* mendorong konsumen untuk selalu tampil *fashionable* dalam berbagai kesempatan baik kesempatan formal maupun nonformal. Blazer merupakan salah satu busana yang menjadi pilihan untuk dikenakan dalam berbagai kesempatan terutama kesempatan formal karena mudah dipadupadankan dengan busana lain untuk menunjang tampilan yang fashionable. Daya tarik blazer terdapat pada bagian kerah, saku, lengan, serta memberi kesan tegas bagi si pemakai, bentuk tegas tersebut disebabkan penggunaan *interfacing* pada lapisan blazer, pemilihan *interfacing* yang tidak tepat dapat menghasilkan kesan tegas pada blazer tidak rapi.

Blazer berkualitas tinggi biasanya dibuat dengan teknik jahit *tailoring*. Poespo (2009:7) berpendapat *tailoring* adalah suatu metode menjahit busana yang

hasilnya akan lebih kuat daripada menjahit secara tradisional. Tailoring biasanya diterapkan pada jahitan untuk mantel *(coat)*, jas *(jacket)*, dan blazer. Lapisan pada busana *tailoring* memiliki fungsi masing-masing. Susunan lapisan dalam secara berurutan (*underlining, interfacing, interlining, lining)* menghasilkan busana yang memiliki kualitas tinggi, bentuk yang indah serta hasil jadi yang sangat rapi baik dibagian luar maupun dibagian dalam, pada penerapannya tidak banyak tailor yang menggunakan 4 jenis lapisan tersebut dalam satu busana tailoring, tetapi hanya menggunakan 2 jenis lapisan saja yaitu *interfacing* dan lining untuk pembuatan busana kerja. Lapisan *interfacing* umumnya berupa bahan yang kokoh yang berfungsi untuk memperkuat dan memelihara bentuk pada busana.

Cara pemasangan *interfacing* ini adalah dengan melakukan pengepresan, karena pada umumnya *intefacing* yang di gunakan untuk membuat blazer adalah yang memiliki perekat. Teknik pengepresan *interfacing* tergantung alat yang di gunakan. Setiap alat *press* memiliki teknik masing-masing dalam penggunaannya. Ada beberapa alat yang bisa dipakai untuk pengepresan yaitu, setrika biasa, setrika uap, dan mesin *press*. Hasil pengepresan *interfacing* yang baik juga dipengaruhi oleh teknik *pressing*. Teknik *pressing* yang tidak tepat dapat menimbulkan masalah pengepresan, permukaan tidak rata/*bubbling*, terdapat kotoran, kekuatan rekat yang rendah.

Berdasarkan pengamatan dan pengalaman selama perkuliahan Manajemen Busana Tailoring dan Busana Wanita, hasil praktik pembuatan blazer oleh mahasiswa sebagian besar masih mengalami masalah pengepresan seperti terdapat gelembung pada permukaan bahan utama, hasil pengepresan tidak bersih atau terdapat kotoran karena kurang memperhatikan kebersihan alat press, *interfacing* mudah lepas saat proses menjahit, sehingga menghasilkan blazer yang memiliki kualitas kurang baik. Kurangnya pengetahuan tentang peggunaan alat pengepresan serta teknik *pressing* tidak sesuai yang diterapkan oleh beberapa mahasiswa juga menjadi penyebab terjadinya masalah pengepresan pada praktik pembuatan blazer.

Pada tahun 2013, Cesaria Yudiyanti telah melakukan penelitian tentang "Pengaruh Temperatur dan Waktu Pengepresan Lapisan Dalam (*Interfacing*)

terhadap Kualitas Bahan Jas". Dalam penelitian ini pengepresan dilakukan pada bahan jas jenis serat wool dengan temperatur variasi 100°C, 120°C, 140°C dan waktu pengepresan dengan variasi 4, 6, 8 menit ditinjau dari indikator kualitas warna bahan utama, kekuatan rekat bahan, dan kerataan permukaan bahan utama. Hasil penelitian menunjukkan teknik pengepresan memiliki pengaruh terhadap setiap indikator pada kualitas hasil pengepresan bahan jas. Penelitian tersebut hanya dierapkan pada sampel kain ukuran 20cm x 20cm, belum diterapkan pada pembuatan sebuah busana.

Laboratorium Tata Busana Unnes memiliki beberapa fasilitas untuk menunjang proses pembelajaran praktik menjahit terutama untuk proses pengepresan pada pembuatan blazer. Setrika dan Mesin Press merupakan alat *press* yang sering digunakan oleh mahasiswa. Pengetahuan yang kurang dalam proses pengepresan *interfacing* menggunakan dua alat tersebut juga menjadi penyebab terjadinya masalah pengepresan sehingga setiap mahasiswa menghasilkan kualitas pengepresan *interfacing* yang berbeda-beda.

Latar belakang diatas menginspirasi peneliti melakukan eksprerimen pembuatan blazer menggunakan alat press setrika dan mesin press dengan teknik yang tepat sesuai penelitian Dede Apriliani (2016) yang melakukan teknik pengepresan menggunakan alat setrika dan Cesaria Yudiyanti (2013) yang melakukan teknik pengepresan dengan mesin press, kemudian peneliti membandingkan hasil blazer tersebut. Penelitian ini berjudul " Analisis Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing*"

1.2 Identifikasi Masalah

Masalah yang dapat diidentifikasi berdasarkan uraian latar belakang adalah sebagai berikut :

1. Pemilihan *interfacing* yang tidak tepat menyebabkan kesan tegas pada blazer tidak rapi
2. Sebagian besar hasil praktik pembuatan blazer oleh mahasiswa masih mengalami masalah pengepresan seperti timbul gelembung pada permukaan blazer, arah serat berubah, terdapat noda karena tidak

memperhatikan kebersihan alat *press*, permukaan mengkilap dan terjadi perubahan warna, serta *interfacing* mudah lepas saat proses menjahit

3. Kurangnya pengetahuan dalam penggunaan alat *press* serta penerapan teknik pengepresan *interfacing* yang tidak tepat menyebabkan masalah pengepresan

1.3 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah dimaksudkan agar penelitian lebih fokus dan tidak meluas dari pembahasan yang dimaksud, penelitian ini dibatasi pada ruang lingkup sebagai berikut:

1. Bahan untuk membuat blazer menggunakan material yang sama yaitu bahan utama katun ringan *brand* TOYOBO, bahan pelapis *interfacing* kain gula, dan bahan *lining* kain ero.
2. Eksperimen pembuatan 2 blazer mengunakan alat *press* setrika (suhu 200°C, waktu 5 detik) dan mesin *press* (suhu 120°C, waktu 10 detik, tekanan 800 kg)
3. Setrika yang dimaksud adalah setrika listrik manual dan mesin *press* yang dimaksud adalah *steamer* bidang datar
4. Desain blazer berupa busana resmi untuk acara formal (untuk wanita pekerja kantoran atau instansi),
5. Menggunakan Pola Soekarno ukuran standar M

1.4 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian sebagai berikut :

1. Bagaimanakah kualitas hasil pengepresan *interfacing* pada blazer yang di*press* menggunakan alat setrika dan yang menggunakan mesin *press*?
2. Adakah perbedaan hasil pengepresan *interfacing* pada blazer antara yang di*press* menggunakan alat setrika dan mesin *press*?

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan diadakannya penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui kualitas hasil pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika dan yang menggunakan mesin *press*.

2. Untuk mengetahui ada tidaknya perbedaan hasil pengepresan *interfacing* pada blazer antara yang menggunakan alat setrika dan mesin *press*.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang didapat setelah melakukan penelitian ini adalah :

1. Manfaat Teoritis
   1) Bagi penulis dapat menambah wawasan dan pengetahuan peneliti yang berkaitan dengan pengepresan *interfacing* pada blazer menggunakan alat setrika dan mesin *press* dengan teknik yang tepat
   2) Bagi para akademisi, dapat digunakan untuk menambah ilmu pengetahuan dalam bidang busana, khususnya tentang pengepresan *interfacing* pada pembuatan blazer menggunakan alat setrika dan mesin *press* dengan teknik yang tepat pada mata kuliah Manajemen Busana *Tailoring*.
   3) Bagi penelitian lanjutan, diharapkan dapat digunakan sebagai sarana informasi awal bagi peneliti yang hendak meneliti bidang kajian yang sama.
2. Manfaat Praktis
   1) Bagi masyarakat yang akan memulai usaha di bidang busana, dapat sebagai pengetahuan mengenai pengepresan *interfacing* pada pembuatan blazer menggunakan alat setrika dan mesin *press* dengan teknik yang tepat
   2) Sebagai masukan di dunia industri khususnya industri pembuatan busana dalam melakukan teknik pengepresan lapisan dalam *(interfacing)* dengan teknik yang tepat sesuai dengan jenis alat *press* dapat menghasilkan hasil pengepresan yang berkualitas khususnya pada pembuatan blazer.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA DAN KERANGKA TEORITIS

2.1 Tinjauan Pustaka

Tinjauan hasil-hasil penelitian berisi tinjauan kritis terhadap hasil penelitian yang pernah dilakukan sampai saat ini. Tinjauan pustaka dilakukan untuk mencermati penelitian yang dilakukan oleh peneliti lain yang meneliti tentang Blazer dan hasil pengepresan *interfacing* ditinjau dari alat *press* sebagai bahan kajian dalam penelitian yang akan dilakukan. Tinjauan tentang Blazer dan pengepresan yang pernah dipublikasikan sebagai bahan rujukan.

2.1.1 Cesaria Yudiyanti (2013)

Penelitian dengan judul "Pengaruh Temperatur dan Waktu Pengepresan Lapisan Dalam (*Interfacing*) terhadap Kualitas Bahan Jas" menjelaskan tentang temperatur dan waktu pengepresan lapisan dalam berperan penting terhadap kualitas hasil pengepresan bahan jas. Berbagai jenis bahan utama dan lapisan dalam membutuhkan kondisi temperatur dan waktu pengepresan yang tidak sama, sehingga perlu diketahui kondisi pengepresan yang sesuai untuk setiap jenis bahan. Hasil penelitian menunjukan ada pengaruh temperatur dan waktu pengepresan lapisan dalam terhadap kualitas bahan jas. Bentuk pengaruh temperatur dan waktu pengepresan lapisan dalam terhadap kualitas bahan jas indikator kualitas warna bahan utama adalah negatif, terhadap kualitas kekuatan rekat bahan adalah positif, dan terhadap kerataan permukaan bahan utama adalah positif. Variasi temperatur dan waktu pengepresan dengan mesin press pada lapisan dalam kufner dan kain gula yang menghasilkan kualitas bahan jas terbaik dalam penelitian ini adalah temperatur 120°C dan waktu 8 menit.

Persamaan dalam penelitian tersebut adalah menggunakan *interfacing* kain gula, penilaian hasil pengepresan menggunakan indikator kualitas warna bahan utama, kualitas kekuatan rekat bahan utama, dan kerataan permukaan bahan utama. Penggunaan alat mesin press pada proses *fusing* dengan suhu 120°C. Perbedaannya adalah dalam penelitian tersebut hanya meneliti kualitas bahan jas

berupa sample ukuran 20 cm x 20 cm, dalam penelitian ini membandingkan kualitas pengepresan pada blazer menggunakan dua alat press yang berbeda.

2.1.2 Soon Young Yoon, et al (2010)

Penelitian dengan judul "*Optimization of Fusing Process Conditions Using the Taguchi Method"* menjelaskan tentang pentingnya meningkatkan kekuatan daya rekat *interfacing* untuk mempertahankan bentuk pakaian setelah dicuci berkali-kali. Faktor-faktor yang mempengaruhi hasil pengepresan *interfacing* diantaranya: jenis *interfacing*, temperatur pengepresan, daya tekan, waktu pengepresan, jenis mesin *press*, teknik pengepresan, tingkat ketrampilan (kemampuan) pekerja,dll. Ekperimen menggunakan metode Taguchi untuk mengoptimalkan daya rekat antara *interfacing* dan bahan utama. Eksperimen dilakukan pada 11 sampel jenis kain dengan serat wool dan wool campuran dengan ukuran 15 cm x 15 cm. Hasil penelitian disimpulkan bahwa dengan menggunakan metode Taguchi dapat mengoptimalkan kekuatan rekat dalam proses *fusing* yang diterapkan pada manufaktur garmen.

Persamaan dalam penelitian tersebut adalah sama-sama melakukan penelitian teknik pengepresan dengan metode tertentu, menggunakan indikator kekuatan rekat untuk menguji kualitas hasil pengepresan. Perbedaannya adalah dalam penelitian tersebut bertujuan mengoptimalkan daya rekat pada proses pengepresan *interfacing*. Eksperimen berupa sample ukuran 15 cm x 15 cm, dalam penelitian ini membandingkan kualitas pengepresan pada blazer menggunakan dua alat press yang berbeda.

2.1.3 Dede Apriliani (2016)

Penelitian dengan judul ''Perbedaan Hasil Bustier Ditinjau Dari Bahan Pelapis (*Interfacing)* Dan Teknik Pengepresan'' menjelaskan tentang masalah yang sering timbul setelah pengepresan lapisan dalam (*interfacing*) akibat panas yang tidak sesuai diantaranya adalah timbul gelembung, warna kain berubah, arah serat berubah, dan sisa lem timbul pada bagian kain. Ekperimen dilakikan dengan menggunkan alat *press* setrika. Teknik pengepresan lapisan dalam yang digunakan diantaranya yaitu dilapisi kain basah, disemprot air, dilapisi kertas, dan tanpa dilapisi apapun yang memiliki keunggulan dan kelemahan masing masing.

Hasil penelitian menunjukkan tidak ada perbedaan dari 4 teknik pengepresan tersebut, namun didapat hasil paling baik yaitu pengepresan dengan dilapisi kain basah dan hasil paling rendah yaitu pengepresan dengan tidak dilapisi sama sekali.

Persamaan dalam penelitian tersebut adalah sama-sama melakukan eksperimen tentang teknik pengepresan dengan menggunakan setrika, teknik pengepresan dalam penelitian ini mengambil dari penelitian Dede Apriliani yaitu dengan dilapisi kain basah, menggunakan indikator yang sama. Perbedaannya adalah penelitian ini tentang eksperimen pembuatan 2 blazer yang dibandingkan.

2.1.4 Santi Wulandari (2013)

Penelitian dengan judul ‘’Perbedaan Hasil Pembuatan Blazer Antara Yang Menggunakan *Interfacing* Cufner (*Woven*) Dengan *Interfacing* Kain Gula (*Non Woven*)’’ menjelaskan tentang eksperimen pembuatan 2 blazer menggunakan *interfacing* cufner dan kain gula menggunakan alat pengepresan mesin *press* (*steamer*), serta membandingkan hasil pengepresan dua blazer tersebut. Indikator yang digunakan adalah kekuatan rekat, kelenturan dan kekakuan kain, ketebalan tekstur, kehalusan permukaan, bentuk, serta jatuhnya pada badan. Hasil penelitian menunjukkan tidak ada perbedaan antara 2 blazer tersebut, masing-masing *interfacing* memiliki kelemahan dan kelebihan masing-masing.

Persamaan dalam penelitian tersebut adalah sama-sama melakukan eksperimen pembuatan 2 blazer dan membandingkannya, menggunakan mesin press, menggunakan indikator kekuatan rekat. Perbedannya penelitian ini membandingkan hasil blazer ditinjau dari 2 alat press yang berbeda.

2.1.5 Laili Rohma (2012)

Penelitian dengan judul “Jas Motif Batik Dengan Metode Tailoring Custom Made” menjelaskan tentang eksperimen pembuatan jas dengan metode tailoring custome made menggunakan bahan katun dengan motif batik untuk mengetahui hasil jadi jas. Hasil penelitian menunjukkan jas dengan metode tailoring custom made memiliki rata-rata presentase dari indikator kesesuaian/compability 80,83% adalah cukup, kestabilan/stabilizing 90% adalah Baik, pengurangan/reducing 91,66% adalah memuaskan, hasil jadi/total look 80% adalah cukup.

Persamaan dalam penelitian tersebut adalah sama-sama melakukan eksperimen pembuatan jas dengan metode tailoring dengan bahan kaian katun. Perbedannya penelitian ini membuat jas wanita/blazer ditinjau dari hasil pengepresan *interfacing* dengan indikator yang berbeda.

2.2 Kerangka Teoritis

Landasan teoritis ialah teori yang digunakan untuk landasan kerja penelitian tentang topik yang dipilih untuk diteliti. Penelitian ini menggunakan landasan teori berdasarkan topik yang diteliti antara lain busana blazer, pengepresan, *interfacing*, kualitas hasil pengepresan *interfacing* pada blazer ditinjau dari alat *press*.

2.2.1 Kualitas

Kualitas menurut ilmu linguistik berasal dari bahasa latin "qualis" yang berati "sebagaimana kenyataannya" (Fitrihana, 2012:4). Menurut Koler dan Keller dalam jurnal (Palma, 2016:86) kualitas produk adalah kemampuan suatu produk untuk melakukan fungsi-fungsinya. Kemampuan itu meliputi daya tahan, kehandalan, ketelitian yang dihasilkan, kemudahan dioperasikan dan diperbaiki dan atribut lain yang berharga pada produk secara keseluruhan. Kualitas merupakan salah satu karakteristik utama bagi suatu perusahaan untuk tetap dapat mempertahankan kelangsungan hidupnya. Dalam upaya menghasilkan produk yang sesuai dengan keinginan konsumen, dan agar produk perusahaan mampu bersaing di pasar, perusahaan dituntut untuk bisa menghasilkan produk dengan kualitas yang tinggi (Prihastono et al, 2017:2). Definisi kualitas secara umum adalah tingkat yang menunjukkan serangkaian karakteristik yang melekat dan memenhi ukuran tertentu. Menurut American society for quality control, kualitas adalah totalitas bentuk dan karakteristik barang atau jasa yang menunjukkan kemampuannya untuk memuaskan kebutuhan yang tampak jelas maupun tersembunyi. Sani, et al. (2015:3-4) menjelaskan secara klasik, pengertian mutu (quality) menunjukkan sifat yang menggambarkan derajat "baik" nya suatu barang atau jasa yang di produksi atau dipasok oleh suatu lembaga dengan kriteria tertentu. Filosofi yang umum dianut saat ini, yakni suatu mutu produk bukan di

tentukan oleh produsen melainkan ditentukan oleh konsumen (pelanggan). Ariani (2004:3-4) menjabarkan pengertian kualitas menurut beberapa ahli antara lain :

> Juran (1962) "kualitas adalah kesesuaian dengan tujuan atau manfaatnya, Crosby (1979) kualitas adalah kesesuaian dengan kebutuhan yang meliputi availability, delivery, reliability, maintainability, dan cost effectiveness, Deming (1982) kualitas harus bertujuan memenuhi kebutuhan pelanggan sekarang dan di masa mendatang, Feigenbaum (1991) kualitas merupakan keseluruhan karakteristik produk dan jasa meliputi marketing, engineering, manufacture, dan maintenance, dalam nama produk dan jasa tersebut dalam pemakaiannya akan sesuai dengan kebutuhan dan harapan pelanggan, Scherkenbach (1991) kualitas ditentukan oleh pelanggan; pelanggan menginginkan produk dan jasa yang sesuai dengan kebutuhan dan harapannya pada suatu tingkat harga tertentu yang meunjukkan nilai produk tersebut, Elliot (1993) kualitas adalah sesuatu yang berbeda untuk orang yang berbeda dan tergantung pada waktu dan tempat, atau dikatakan sesuai dengan tujuan, Goetch dan Davis (1995) kualitas adalah suatu kondisi dinamis yang berkaitan dengan produk, pelayanan, orang, proses dan lingkungan yang memenuhi ata melebihi apa yang di harapkan.

Mengacu pada keterangan tersebut, dapat disimpulkan bahwa kualitas adalah suatu produk atau jasa sesuai dengan harapan dengan kriteria tertentu, serta produk tersebut dapat dimanfaatkan sebagaimana fungsinya sehingga tercapai kepuasan pelanggan. Kualitas busana mencakup lima aspek yaitu karakteristik produk (desain,bahan, ukuran,jahitan, aksesoris, label, pengemasan dan jumlah), harga, pelayanan, waktu, dan merek (Fitrihana, 2012:7). Standar produksi busana terdiri atas beberapa hal antara lain spesifikasi busana (bahan utama, bahan pelengkap, dan bahan pelapis), model busana, standar ukuran dan toleransi, standar jahitan (Fitrihana, 2012:9).

Fitrihana (2012:10) menjelaskan beberapa tahapan dalam proses produksi busana sebagai berikut:

a)Pengendalian mutu pola dan marker, b)Pengendalian mutu potongan bahan, c)Pengendalian mutu proses *fusing*, d)Pengendalian mutu proses jahit dan hasil jahit, e)Pengendalian mutu proses finishing

Proses produksi busana perlu melalui beberapa tahapan dari membuat pola dan marker, memotong bahan, proses *fusing*, proses menjahit, hingga finishing. Penelitian ini berfokus pada proses *fusing* (pengepresan) yaitu proses

menempelkan atau merekatkan lapisan *interfacing* pada bahan utama busana yang berfungsi untuk mengkokohkan bahan busana serta memberi bentuk pada busana menggunakan alat press yang berbeda. Penggunaan alat produksi dengan kualitas baik maka akan memberikan kualitas keluaran produk yang baik pula (Zulyanti,2016:159).

2.2.2 Busana Blazer

2.2.2.1 Pengertian Busana

Kata "busana" diambil dari bahasa sansekerta "bhusana". Dalam bahasa indonesia terjadi pergeseran arti "busana" menjadi "padanan pakaian". Walau demikian pengertian busana dan pakaian merupaka dua hal berbeda. Busana merupakan segala sesuatu yang kita pakai mulai dari ujung rambut sampai ujung kaki. Busana ini mencakup busana pokok, pelengkap (milineris dan aksesoris) dan tata riasnya (Suprihatiningsih, 2016:55). "Pakaian merupakan bagian dari busana yang tergolong pada busana pokok. Busana yang bersifat pokok yaitu semua jenis pakaian yang dipakai pada tubuh manusia yang berfungsi sebagai penutup tubuh dipakai dalam berbusana misalnya baju atas, seperti kebaya, baju kurung , blouse, t-shirt, kemeja, blazer, bolero, doex pieces, jaket, jas dan baju bawah seperti sarung, celana , rok" (Yuliarma, 2016:1). Busana bukan hanya sekedar mengenakan pakaian, akan tetapi pilihan busana yang tepat sesuai untuk kesempatan dan sesuai pula dengan kepribadian pemakainya, dapat menjadikan penampilan seseorang baik wanita maupun pria menjadi sangat mengesankan (Irmayanti, 2017:92). Konsumen yang memiliki mobilitas tinggi membutuhkan pakaian yang praktis dan multifungsi (Setiawan, 2016:115). Blazer salah satu busana yang trend dimasyarakat karena praktis dalam pemakaian dan mudah dipadukan dengan busana lain. Jean youn lee (2015:182) menambahkan bahwa Jaket (blazer) yang disesuaikan telah banyak dipakai baik oleh wanita maupun pria, dan digunakan untuk menciptakan berbagai gaya busana. Umumnya desain klasik dengan kerah dan kerah dasar paling sering dipakai, dan ini menunjukkan pentingnya desainnya.

2.2.2.2 Pengertian Blazer

Blazer adalah jaket ringan yang longgar, tetapi mengikuti bentuk potongan badan wanita (porrie, 2012:113). Blazer merupakan busana berbentuk jas atau semi jas yang dapat dikenakan pada berbagai macam kesempatan, baik formil maupun non formil, tergantung bahan dan modelnya (poespo, 2000:1). Blazer pada awalnya terbuat dari bahan flanel dengan corak garis sedang atau kecil, dan warna terang. Tahun 1920, blazer disenangi kaum wanita dan dipakai dengan rok *plissee,* baju kaos serta dasi. Panjang blazer asli mulai dari atas paha sampai di paha.

Tahun 1970, blazer menjadi sangat terkenal sebagai busana wanita yang mempunyai kedudukan. Saat ini, hampir semua wanita senang memakai busana blazer, karena dapat dipakai sebagai :

1. Penambah resmi penampilan, biarpun busana lain yang dikenakan hanya berupa rok span dan T-shirt. Blazer ini boleh panjang atau pendek dengan lengan panjang.
2. Busana pelengkap pada busana sederhana dan dapat dibuat seperti jas atau jaket ringan, tidak dilapis atau dilapis.
3. Selain sebagai pelengkap, blazer dapat pula dipakai untuk menambah aksen pada penampila, supaya kelihatan lain dari yang lain. Untuk memenuhi tujuan ini, blazer banyak yang dibuat dari kain gorden, kain vitrage atau kain tidak rapat. Ada pula blazer yang dibuat dengan teknik membuat bahan, yaitu rajutan dengan motif bolong atau dengan alur. Dengan teknik mengait, dikait dari benang tertentu sampai menjadi busana seperti jaket.

Desain blazer ada yang memakai lengan panjang atau pendek, ada yang pakai kerah jas atau setali atau tanpa kerah. Panjang blazer ada panjang atau pendek. Busana blazer ini adalah busana pelengkap, banyak desain dengan leher runcing yang rendah dengan penutup di tengah muka dan dengan sedikit kancing. Negara Tropis memiliki cuaca yang panas, oleh karena itu banyak blazer yang bagian depannya tidak ditutup.

Perkembangan mode yang sangatlah pesat demikian pula kreasi dari para perancang busana sangat beragam hingga banyak bermunculan model-model baru

dari beberapa jenis blazer yang telah menjadi trend saat ini, bahkan telah terkenal dimanca negara. Sesuai fungsinya untuk bekerja ditempat yang formal, maka blazer dibuat dari bahan yang cukup baik kualitasnya. Kualitas blazer dipengaruhi beberapa hal antara lain: desain, bahan, ukuran, jahitan, aksesoris. kualitas produk yang dihasilkan. Itu tidak hanya dinilai dari produk akhir tetapi juga dari proses pembuatannya (Irmayanti, 2018:32). Ketegasan bentuk pada blazer menjadi salah satu daya tarik bagi konsumen, bentuk blazer dipengaruhi pennngunaan bahan pelapis *interfacing* yang memiliki fungsi untuk mengkokohkan bahan busana.

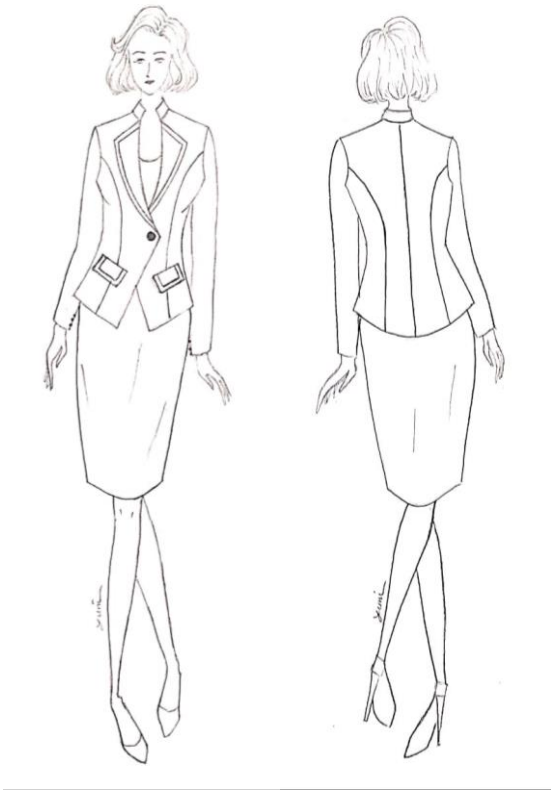
2.2.2.3 Desain Blazer

Desain merupakan bentuk rumusan dari suatu proses pemikiran, pertimbangan, dan perhitungan seorang desainer yang dituangkan ke dalam wujud gambar. Gambar tersebut adalah rekonstruksi gagasan atau pola pikir konkret dari perancang kepada orang lain sehingga busana menjadi hasil pengungkapan dari sebuah proses desain (Firdaus, 2010 :49).

Desain berasal dari Bahasa Inggris *(design)* yang berarti “rancangan ,rencana atau reka rupa”. Desain berupa pola rancangan yang menjadi dasar pembuatan suatu benda seperti busana. Kesimpulan dari pengertian tersebut yaitu desain merupakan bentuk rumusan dari suatu proses pemikiran, pertimbangan, dan perhitungan dari desainer yang dituangkan dalam wujud gambar. Gambar tersebut merupakan pengalihan gagasan atau pola pikir konkret dari perancang kepada orang lain. Setiap busana adalah hasil dari proses desain (Ernawati, et al., 2008: 195). Contoh macam-macam desain blazer oleh Sanny Poespo (2003:1) sebagai berikut:

Gambar 2.1. Macam-macam desain blazer (Sanny Poespo , 2003:1)

Desain yang digunakan dalam penelitian ini dirancang oleh peneliti sendri dengan inspirasi dari macam-macam desain milik Sanny Poespo (2003:1), berikut adalah desain blazer yang akan menjadi objek penelitian :



Gambar 2.2. Desain blazer (Dokumen Pribadi, 2019)

2.2.3 Pemilihan Bahan

2.2.3.1 Bahan Utama

Bahan utama merupakan bahan pokok yang menyusun suatu produk busana (Fitrihana, 2012 : 12). Bahan utama untuk produk busana adalah kain. “Bahan yang cocok untuk blazer adalah bahan serat alami agar dapat berbentuk baik namun lentur untuk mengikuti sistem jahit tailoring. Contoh bahan yang baik adalah wol, katun tebal, dan linen” (Saputra, 2016: 39). Menurut Poespo (2009:17), bahan yang tepat untuk membuat blazer antara lain: wool rajut dobel, wool tweed, wool flanel, wool garbadine, wool campuran, sutera ringan, linen, katun ringan, corduroy, beludru, bahan berat untuk mantel dan bahan untuk

busana aktif (*sportwear*). Blazer pada ekperimen ini menggunakan bahan katun ringan.

2.2.3.2 Bahan Pelapis

Poespo (2009: 23) bahan pelapis digolongkan menjadi 4 (empat) jenis yang masing-masing mempunyai fungsi khusus yang mempengaruhi penampilan sebuah pakaian.

2.2.3.2.1 Lapisan Bawah (*Underlining*)

Lapisan bawah adalah bahan pelapis yang terletak di bagian bawah (bagian buruk) bahan utama pakaian (*Garment Fabrics*) (Poespo,2009:24). Bahan pelapis juga disebut dengan lapisan pertama. Lapisan bawah berfungsi untuk menguatkan bahan utama pakaian dan keseluruhan desain. Underlining memiliki ciri-ciri bobot yang relatif stabil dan ringan sampai yang sedang, dengan penyempurnaan yang lembut, sedang, dan gemersik (crisp). Underlining dipasang pada bagian-bagian tertentu pada pakaian, misalnya bahan organdi atau organza dapat digunakan sebagai bahan penegak kerah.Underlining digunakan untuk menyelesaikan lapisan menurut bentuk dan belahan tengah muka.Underlining dapat dipasang di seluruh bagian pakaian. Contoh underlining adalah : sutra cina, organdi, organza, muslin, batiste, tula, rayon, tricot ringan (untuk rajutan).

Fungsi/kegunaan dari underlining adalah :

1) Memperkuat bahan utama busana secara keseluruhan
2) Memperkuat kelim dan bagian-bagian busana
3) Mencegah bahan tipis agar tidak tembus pandangMenjadikan sambungan bagian-bagian pakaian atau kampuh tidak kelihatan dari luar

2.2.3.2.2. Lapisan Dalam (*Interfacing*)

Lapisan dalam adalah bahan pelapis yang terletak di seluruh bagian dari pakaian, tetapi pada umumnya hanya dipergunakan pada bagian-bagian tertentu saja, seperti pada kerah, manset, saku, dan lain sebagainya (Poespo, 2009:24). Lapisan dalam lebih kokoh dari lapisan bawah, karena fungsinya yang memperkuat dan memelihara bentuk pakaian. *Interfacing* terbuat dari bermacam-macam bahan yang berbeda, dengan konstruksi dan penyempurnaan yang berbeda pula. kyungOk Kim (2012:182) menyatakan bahwa *interfacing* dapat

mempengaruhi bentuk pakaian. *Interfacing* digunakan pada bagian-bagian tertentu pada pakaian, seperti pada kerah, lapisan saku, belahan tengah muka, belahan lengan (*placket),* manset dan ban pinggang. *Interfacing* dibagi menjadi 3 (tiga) bagian berdasarkan konstruksinya, yaitu :

a. Tenunan (*woven)*

Lapisan ini memiliki tenunan yang arah seratnya memanjang dan saling mengikat. *Woven fusible interfacing* terlihat lebih kaku menyerupai kertas, karena *fusible interfacing* ini telah melalui proses *tubernysisasi* atau pengkakuan (Melati, 2017: 37). Penggunaan sebaiknya mengikuti arah serat, karena akan membentuk pakaian lebih bagus dan stabil. Contoh : rambut kuda, trubinais, cufner

b. Bukan Tenunan *(non-woven)*

Lapisan ini pembuatannya dilakukan dengan cara dikempa, sehingga tidak memiliki arah serat. *Interfacing* yang tidak ditenun biasanya lebih keras daripada yang ditenun. Contoh : viselin dan gula pasir

c. Rajutan (*knit)*

Lapisan ini memiliki konstruksi kain yang berbeda dengan kain tenun. Pada umumnya, elastisitas kemuluran bahan rajut lebih tinggi dari bahan tenun. Contoh : trikot dan weft

Fungsi/kegunaan dari *interfacing* adalah :

1) Memperbaiki bentuk pada busana seperti kerah, saku, garis leher
2) Membuat kaku, licin, dan rata pada bagian-bagian pakaian
3) Menstabilkan dan memberi bentuk tertentu pada bagian tertentu seperti ujung/pinggiran dan detail-detail pada pakaian
4) Memperkuat dan mencegah bahan renggang/mulur *(stretching)*

2.2.3.2.3 Lapisan Antara (*Interlining*)

Lapisan antara adalah bahan pelapis (yang bersifat lembut dan ringan) yang terletak di antara *interfacing* dan lining (poespo, 2009:29). Interlining akan memberikan rasa hangat saat pemakaian. Interlining digunakan pada bagian lengan baju dan bagian pada badan dari pakaian (jaket atau mantel). Lapisan ini memiliki bahan yang berbobot ringan, tipis hingga tebal dan kasab yang menyerupai busa atau katun berbulu. Interlining digunakan sebagai pelapis pada

pembuatan suatu produk garmen, seperti jaket, jas atau mantel. Interlining dipasang pada bagian tertentu, seperti bagian badan atas, kerah. Contoh interlining adalah flanel, bahan selimut bobot ringan, felt, dacron. Adapun fungsi satu satunya dari interlining adalah memberikan rasa hangat saat pemakaian

2.2.3.2.4 Bahan Pelapis (Lining/Furing)

Bahan pelapis adalah bahan yang digunakan untuk menutupi bagian dalam pada pakaian. Lining/furing disebut juga dengan lapisan terakhir. Lining memberikan penyelesaian yang rapi, dan memberikan rasa nyaman, kehangatan, dan kehalusan terhadap kulit. Bahan pelapis memiliki ciri-ciri yaitu lembut, licin, tipis, ringan, higrokopis sehingga memberi rasa sejuk saat dikenakan (poespo, 2009:30). pemasangan lapisan lining biasanya sedikit lebih besar dari tekstur pakaian luar, karena lapisan biasanya menarik-narik dalam proses menjahit (Shin dan Sohn, 2009:75). Lining dipasang pada seluruh bagian dalam pada pakaian, seperti jas, jaket, mantel, rok, blus, dan lain sebagainya. Contoh dari bahan pelapis (lining/furing) yaitu satin, katun, rayon, nilon, sutera (silky).

Fungsi/kegunaan dari lining/furing adalah :

1) Menutupi detail-detail konstruksi bagian dalam pada pakaian
2) Menahan bentuk dan jatuhnya pakaian
3) Melindungi bahan utama pada pakaian agar tidak tembus pandang (transparan)
4) Memberikan rasa nyaman (sejuk, hangat) saat pemakaian
5) Memudahkan pakaian untuk dikenakan dan ditanggalkan

Desain pakaian yang berstruktur dan berdetail, maka kebutuhan akan bahan pelapis akan semakin besar pula. Selain itu, bobot bahan pakaian merupakan faktor lain untuk diperhatikan. Semakin ringan bobot atau kelembutan dari suatu bahan utama pakaian, maka semakin besar pula kebutuhan bahan penyokongnya. Tidak semua pakaian menggunakan keempat jenis bahan pelapis secara bersama-sama. Akan tetapi apabila digunakan secara bersama-sama, maka secara berurutan penempatan bahan pelapis adalah di mulai dari lapisan bawah (*underlining*), lapisan singkap dalam (*interfacing*), lapisan dalam (*interlining*), dan kain pelapis (*lining*).

Busana blazer dalam penelitian ini menggunakan bahan pelapis lining dan *interfacing*. Penelitian berfokus pada kualitas hasil pengepresan *interfacing* pada blazer menggunakan dua alat press yang berbeda meliputi kerataan permukaan, perubahan warna kain, letak arah serat, dan hasil tekanan.

2.2.3.3 Bahan pelengkap

Bahan pelengkap merupakan bahan yang digunakan untuk melengkapi bahan utama dan bahan pelapis. Bahan pelengkap dapat berupa benang jahit dan benang hias, *zipper* atau ritsluiting, kancing, pita, renda, hak, atau kancing kait, dll (Ernawati, dkk., 2008: 184). Bahan pelengkap yang digunakan untuk membuat busana blazer yaitu benang, padding dan kancing.

2.2.4 Pengepresan

Pengepresan memberikan pengaruh yang besar pada tampilan hasil pakaian, sehingga akan meningkatkan kualitas dan harga jual pakaian tersebut. Proses pengepresan menurut Ernawati,dkk (2008: 146) dibagi dua kelompok yaitu:

1). Pengepresan selama pembuatan pakaian yang disebut *under pressing.*

2). Pengepresan setelah pembuatan busana selesai disebut *top pressing*.

Tujuan dari pengepresan adalah untuk menghilangkan kerutan atau menghaluskan bekas-bekas lipatan yang tidak diinginkan untuk membuat lipatan-lipatan yang dinginkan. Untuk membentuk mencetak busana sesuai dengan lekuk tubuh, untuk mempersiapkan busana ke proses berikutnya dan untuk memberikan penyelesaian akhir pada busana setelah proses pembuatan.

Perlengkapan mengepres diperlukan untuk mengepres kampuh lengan, kampuh bahu dan kampuh bagian busana lainya. Pekerjaan mengepres sangat diperlukan ketika menjahit pakaian agar hasil jahitan lebih rapi. Keberhasilan dalam menjahit sangat tergantung dengan proses kerja waktu menjahit. Perlakuan yang cermat dan hati-hati selama tahapan pembuatan busana akan menghasilkan busana yang tampak indah dan hanya membutuhkan sentuhan ringan sewaktu penyelesaian anda akan temukan bahwa lebih cepat dan lebih mudah ditemukan pada unit-unit begitu anda menjahitnya misalnya tekanlah semua bentuk-bentuk atau penutup kantong dan lainnya (Ernawati, dkk. 2008: 146).

2.2.4.1 Macam-macam alat pengepresan

Alat yang digunakan untuk proses pengepresan menurut Ernawati dkk (2008: 146) yaitu:

(1) setrika biasa

Seterika rumah tangga digunakan untuk pengepresan kedua atau digunakan pada saat proses penjahitan berlangsung. Pengepresan dilakukan pada bagian-bagian pakaian yang sudah dijahit atau disambung, seperti badan belakang kemeja dengan bahu, sambungan lengan dengan manset (ploi atau lipit), dan saku kemeja.

(2) Setrika uap

Seterika uap biasa digunakan oleh industri garmen, karena memiliki mesin tenaga uap sendiri. Seterika uap mampu menghasilkan seterikaan yang lebih rapi dan tidak menimbulkan bekas-bekas putih atau efek mengkilap pada bahan yang diseterika.

(3) Mesin press

Mesin press ini digunakan untuk mengepres bagian-bagian pakaian yang menggunakan kain keras (pelapis). Mesin press terdiri atas beberapa macam dan disesuaikan dengan jenis penggunaannya.

2.2.4.2 Alat bantu pengepresan

Alat bantu pengepresan digunakan untuk memudahkan dalam proses *pressing*. Menurut goet poespo (2009: 14) ada beberapa alat bantu *pressing* diantaranya :

1) Seam roll

Sebuah peralatan yang berbentuk guling kecil, digunakan untuk menyeterika terbuka datar sambungan jahitan, juga untuk lengan baju berbentuk silinder dan pada pipa kaki celana.

2) Tailor’s ham

Sebuah peralatan dengan permukaan bundar, ideal untuk menyetrika kurva serta area yang berbentuk untuk didatarkan.

3) Point *press*er/ clapper

Sebuah peralatan dari kayu yang merupakan kombinasi, digunakan untuk menyetrika terbuka suatu jahitan dan ujung-ujung jahitan yang runcing.

4) Sleeve board

Sebuah papan lengan dengan bantalan panjang terdapat kaki penegak. Digunakan untuk menyetrika bagian pipa lengan dimana lengan dapat dimasukkan pada papan lengan.

2.2.4.3 Mengerjakan pengepresan.

Pengepresan yaitu melakukan proses penekanan agar bahan lebih rapi dan berkualitas tinggi (Ernawati dkk, 2008: 147), dengan cara kerjanya:

1). Memeriksa busana yang akan di*pres*s agar jelas yang akan dilakukan

2). Mengepres bagian atas dan bawah

3). Mengepres setikan kelim bawah

4). Mengepres ban pinggang, saku atau bagian-bagian busana lainnya.

Pengaturan suhu sewaktu pengepresan disesuai-kan dengan bahan yang akan di*press*.

(a). Pengepresan dengan strika *press*

Pada alat tersebut sudah ada tombol pengatur suhu. Suhu maksimal 1100 watt. Tombol yang nomor 6 dengan panas maksimal 1100 watt. Tombol nomor 1, 2 dan 3 *press*nya sama dengan memakai strika biasa tanpa uap air. Untuk tombol 4, 5 dan 6 dapat mem*press* dengan uap air. Untuk pakaian sintetis dan silk panas maksimal sampai nomor 4, tapi harus memakai uap air. Dan untuk katun dan lenan bisa lebih.

(b). Pengepressan dengan mesin *press*

Harus disesuaikan dengan tanda-tanda suhu mesin. Nomor 1 untuk nilon, nomor 2 untuk silk, nomor 3 untuk wool, nomor 4 untuk katun dan nomor 5 untuk linen. Untuk nomor 1 tanpa uap air, untuk silk, wool, katun dan linen sudah memakai uap air. Untuk lebih jelasnya lihat buku pedoman petunjuk pemakaian mesin *press*, karena setiap tipe mesin *press* pengaturannya sesuai dengan spesifikasinya masing-masing. Dikutip oleh Liang, S. et. al (2016:1) Penelitian yang dilakukan Xie & Sun (2010) menunjukkan suhu, kelembaban, tekanan,waktu

dan kecepatan pendinginan baik secara terpisah ataupun keseluruhan mempengaruhi hasil akhir pada proses pengepresan.

(c). Memakai sterika biasa

Bila memakai seterika biasa panasnya juga disesuaikan dengan bahan yang akan di*press*, kemudian dapat dipakai bahan katun yang dibasahkan untuk alas pengepresaan agar hasilnya rapi dan dapat mengatasi gosong pada pakaian. Pengaturan suhunya nomor 2 untuk silk dan nilon, nomor 3 untuk poliester dan rayon, nomor 4 untuk wool nomor 5 untuk katun dan nomor 6. untuk linen dengan strika yang panas maksimal 450 watt. Seandainya memakai seterika yang panasnya 300 watt bisa dengan panas maksimal untuk mengepres polyester dan rayon dan dengan mengalas dengan kain katun basah.

Penelitian ini menggunakan 2 alat *press* yaitu setrika dan mesin press, karena dua alat press tersebut sering digunakan untuk praktik pembuatan blazer terutama untuk pengepresan *interfacing*.

2.2.4.4 Teknik Pengepresan (*Pressing*)

Untuk mendapat kualitas produk pakaian yang baik dengan proses yang baik pula, salah satunya teknik memngepres atau *pressing* ada dua tahap pengepressan (Ernawati dkk, 2008: 148).

a. Pengepressan antara

Pengepresan antara yaitu pada saat proses penjahit dilakukan *pressing* pada bagian-bagian pakaian yaitu setiap langkah menjahit di *press* seperti:

1) Pengepressan kampuh yaitu kampuh bahu dan kampuh sisi, setelah bahu dan sisi disambungkan.
2) Pengepressan lipit seperti lipit pantas dan lipit-lipit lainya bila ada.
3) Pengepressan lapisan (*Interlining*) pada tengah muka, depun, krah dan sebagainya.
4) Pengepressan komponen-komponen seperti tutup kantong sebelum dipasangkan dan persiapan bagianbagian lainnya.

b. Pengepressan akhir

Penge*press*an akhir yaitu penge*press*an yang dilakukan pada saat pakaian sudah siap (sudah jadi). Ini dapat dikerjakan dengan sterika *press* dan untuk di garmen dengan produksi yang besar dengan "*Stream Doily atau stream tunnel"*

2.2.4.5 Pengepresan *Interfacing* (*Fusing*)

Fusing adalah proses dimana potongan-potongan komponen, bagian terpisah dari lapisan (bagian kecil komponen) atau seluruh gulungan kain, ditempelkan dengan interlining yang dilapisi dengan resin termoplastik dengan menggunakan pengaplikasian panas dan tekanan selama periode waktu yang terkendali. Proses penempelan (*fusing*) komponen-komponen tertentu akan memperkuat dan menstabilkan, serta memperbaiki bentuk dan ketahanan lipatan garmen. (Nemes, 2012: 134)

Komponen garmen yang biasanya ditempelkan (melalui *fusing*) adalah:

a. rok dan celana panjang: pinggang *(waistbands), overlap, underlap;*
b. blus, kemeja, dan gaun: kerah, *facings, cuffs;*
c. jaket dan mantel: bagian depan (*fronts*), *facings,* kerah, penutup saku, lubang saku, dll.

Dalam proses *fusing* komponen blus dan gaun, (tergantung pada kualitas kain luar) hanya satu jenis interlining yang digunakan. Dua jenis interlining digunakan dalam proses *fusing* komponen rok dan celana: interlining yang lebih lembut untuk pengikat (*fastener*) dan interlining yang lebih tebal dan lebih keras untuk pinggang (*waistband*). Tiga atau lebih interlining dapat digunakan untuk jaket, sesuai dengan ukuran dan fungsi komponen kain luar. Misalnya, bagian depan (*front*) dan *facing* jaket wanita ditempelkan dengan interlining yang keras, sementara kerah, bagian depan lubang lengan dan lubang saku menggunakan interlining yang lebih lembut. Interlining terhalus digunakan untuk bagian atas punggung, bagian belakang lengan baju, lengan dan bagian bawah jaket. Setidaknya 90% dari pengepresan dilakukan pada komponen kecil seperti *cuffs,* kerah, pinggang, ikat pinggang, *epaulettes* dan *plackets.*

2.2.4.6 Karakteristik *Interfacing* secara umum

Fusible interlining adalah kain dasar dengan lem perekat termoplastik (biasanya pada satu permukaan), yang dapat dipres ke kain lain dengan aplikasi panas dan tekanan. Kain dasarnya bisa berupa kain *non woven, woven,* rajut

(knitted) atau kain tekstil serupa lainnya (Nemes,2012:136). Kain woven terbentuk dari benang jenis *warp* dan *weft*; kain rajutan *(knitted)* terbentuk dari benang yang dibentuk menjadi kain dengan mesin. Kain *non woven* terbuat dari serat individu yang terikat secara termal, mekanis atau kimiawi. Dalam kasus tertentu, interlining *non-woven* dapat dijahit dengan benang poliester untuk mengurangi fleksibilitasnya.

Kain dasar dapat diproduksi dari berbagai jenis serat: poliester, poliamida, rayon, *viscose* dan katun, dan diproduksi dalam kombinasi dengan poliester, rayon, *viscose*, wol, akrilik (sebagai komponen terkecil) atau dalam campuran lainnya. Pelapisan zat perekat pada permukaan kain dasar dapat dilakukan dengan memberi lapisan yang tersebar atau bertitik. Dalam lapisan menyebar, perekat tersebar secara acak pada kain dasar. Dalam pelapisan titik, perekat diterapkan sebagai pasta dan dicetak dalam pola biasa. Perekat yang dapat digunakan untuk *interlining fusible* adalah: poliamida, poliester, polietilen densitas rendah dan tinggi, polivinil klorida, polipropilen dan polivinil asetat. Karakteristik *fusing* dari perekat yang paling banyak digunakan adalah sebagai berikut:

1) Poliamida: digunakan untuk interlining dalam penempelan (*fusing*) berbagai macam kain, *fusing* untuk bagian utama pakaian wanita dan pria: bagian depan, *facing*. Dapat dicuci dalam suhu hingga 60°C dan bertahan dalam *dry cleaning.* Temperatur penempelan (*fusing*): 130–150°C (dan 110-130°C).
2) Polietilen densitas rendah (LDPE): digunakan untuk interlining untuk memadukan komponen kecil: lubang lengan, potongan pas, *flap* saku, tali, ikat pinggang, lubang saku, *loop* sabuk, dll. Temperatur *fusing*: 125–135 ° C.
3) Polietilen densitas tinggi (LDPE): digunakan untuk *fusing* interlining untuk komponen kecil: lubang lengan, *fitting*, *flap* saku, tali, ikat pinggang, lubang saku, *loop* sabuk, dll. Suhu *fusing*: 125–135 ° C.
4) Polietilen densitas tinggi (HDPE): digunakan dalam *fusing* interlinings untuk komponen kecil kemeja pria: kerah (*fusing* atas), *cuffs* dan *placket*. Dapat dicuci dengan suhu hingga 95 ° C. Suhu *fusing*: 160-170 ° C.
5) Poliester: digunakan dalam interlining untuk penempelan (*fusing*) komponen pakaian wanita seperti blus; efektif dalam penempelan kain poliester. Bisa

dicuci dengan suhu hingga hingga 40°C. Temperatur *fusing*: 130-150 ° C (juga 110-130° C; 120-140°C).

Interlinings juga ditandai melalui beratnya. Dengan mempertimbangkan ketentuan *fashion* kontemporer untuk bentuk yang kecil dan halus, komponen utama garmen yang berbeda ditempelkan dengan: 20–35 g/m^2 interlining (kain blus ringan, bagian kecil jaket wanita, pakaian luar yang bagus); 30–40 g/m^2 (gaun, jaket wanita); 40–70 g/ m^2 (kain tebal, pakaian luar).

Interlining harus dicocokkan dengan kain luarnya dengan hati-hati. Kriteria penting yang harus diperhatikan adalah sentuhan, nuansa dari kain luar/interlining komposit, kekuatan lekatan antara interlining dengan kain luar dan *care features*.

2.2.4.7 Penempatan *interfacing*

Bahan tekstil tidak memiliki struktur yang tetap dan stabil, potongan kain luar dan komponen interlining dapat memiliki ukuran yang sedikit berbeda, yang dapat mengakibatkan interlining menjadi sedikit lebih besar dari komponen kain luarnya, sehingga memungkinkan perekat untuk masuk ke permukaan *press fusing*. Situasi yang sama dapat muncul ketika komponen interlining tidak ditempatkan secara tepat pada komponen kain luarnya sehingga perekat dapat mencemari permukaan kerja dan komponen *fusing* lainnya (Nemes,2009:137). Untuk menghindari masalah ini, komponen interlining dipotong 3-4 mm lebih kecil dari komponen kain luarnya. Saat bekerja dengan komponen yang dapat dapat disatukan, material interlining dipotong 10–12 mm lebih kecil. Perbedaan ukuran ini dibuat di sekitar semua kontur potongan pola interlining selama proses pembuatan pola atau *marker*.

2.2.4.8 Masalah Kualitas Pengepresan *Interfacing*

Interlining, yang juga disebut *interfacing*, umumnya merupakan kain bukan tenunan (*non woven*) yang menambah struktur dan bentuk pada komponen garmen seperti kerah, lubang kancing, pinggang, dan *cuff*. Interlining dapat di *fusing* atau dijahit. Daya tahan interlining marupakan hal yang penting dalam konstruksi garmen. *Interfacing* yang dapat di *fusing* bisa terlepas dari kain dan bergeser, menyebabkan timbulnya gelombang di kain, kerutan, dan ketidakrataan. Oleh karena itu, *Interfacing* harus diteliti kinerjanya untuk cacat seperti retak,

bergelembung, dan delaminasi selama penggunaan rutin. *Interfacing fusible* rentan terhadap perembesan perekat yang menyebabkan bintik-bintik gelap pada permukaan yang disebut *strike-through*. Interlining yang digunakan dinilai dari kemampuannya untuk tetap menempel pada kain utama dan tidak bergeser selama pemakaian dan pembersihan. Lapisan interlining juga diuji kompatibilitas dan penyusutan. Kompatibilitas menunjukkan kelenturan yang baik, ketebelan, dan kekokohan kain pada titik pemasangan. Penyusutan dapat menyebabkan kerutan pada titik pemasangan dan penampilan menggelembung. Tiga parameter yaitu suhu, tekanan, dan waktu harus dipilih dengan tepat untuk menghindari pemasangan interlining yang tidak baik. (Keist, 2015: 409)

Kerusakan pada saat pengepresan dan finishing dapat meliputi garmen yang terbakar, bintik-bintik air, perubahan warna asli, permukaan datar, lipatan yang tidak terbentuk dengan benar, kain dari pakaian jadi menjadi tidak halus, tepi yang melonggar atau bergelombang, kantong yang tidak mulus, garmen yang tidak terbentuk dengan benar, dan penyusutan yang disebabkan karena kelembaban dan panas (Mehta, 1992 dalam Keist 2015: 413).

1) Penyusutan

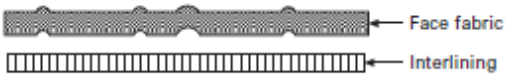
Penyusutan kain sering terjadi selama proses pengepresan, sehingga menyebabkan perubahan dimensi komponen yang telah dipotong dan di*press* (*fused*). Tingkat penyusutan untuk setiap kain harus ditentukan sebelumnya pada saat proses pembuatan sampel. Jika nilainya kurang dari 1%, perubahan dimensi komponen dapat diabaikan. Jika penyusutan melebihi 1%, pola komponen yang akan ditempelkan harus diperbaiki dengan jumlah penyusutan yang dapat diprediksi ditambahkan ke dalam dimensi pola. (Nemes: 2012 136).

Masalah paling serius yang muncul selama proses *fusing* adalah penyusutan komponen yang menyatu. Ini disebabkan oleh 'sengatan panas' pada mesin yang beroperasi pada suhu 30–50% lebih tinggi daripada uap. Sengatan panas terjadi ketika bahan tertentu terpapar pada perubahan suhu yang tiba-tiba dalam waktu singkat yang dapat menyebabkan tekanan struktural, sehingga mengubah sifat material secara permanen. Untuk menghindari penyusutan kain, suhu pemanasan harus ditingkatkan secara bertahap, mencapai 'garis batas lem'

resin perekat pada saat yang tepat dengan tekanan yang diperlukan. (Nemes 2012,145)

2) Gelembung

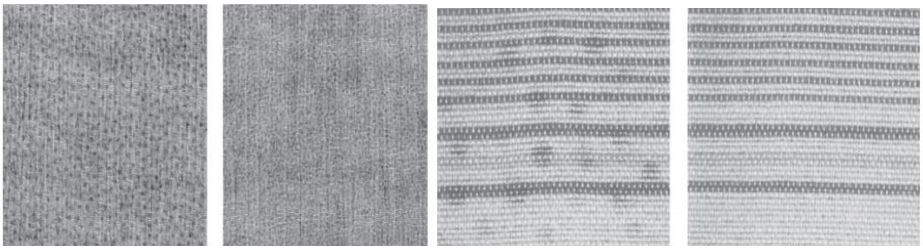
'Gelembung' adalah fenomena yang mungkin terjadi setelah proses *fusing* dimana sebagian kecil area dari kain luar terlepas dari interlining, menyebabkan gelembung muncul pada permukaan kain luar. Masalah ini mungkin disebabkan oleh buruknya kualitas interlining dengan penempatan resin perekat yang tidak teratur pada permukaannya, suhu pengepresan yang kurang tinggi, yang dapat menyebabkan perekatan tidak rata, atau pelepasan terlalu cepat lapisan komponen yang dipres sehingga merusak ikatan yang baru dibuat antara intelining dan kain luar. Jika permukaan lapisan tidak bersih, gelembung mungkin terjadi karena perekat menempel pada kotoran dan bukan pada permukaan kain. (Nemes,2009:146)



Gambar 2.3. konstruksi *bubbling* di permukaan bahan (Fan, 2009:143)

3) *Strike-through* (noda) & *strike-back*

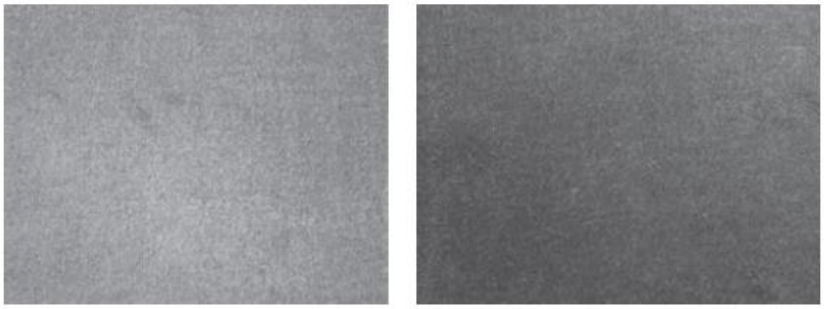
Selama pengepresan (*fusing*), tiga parameter harus dipertimbangkan: metode *fusing*; mesin *fusing*; dan kondisi *fusing* (yaitu suhu, tekanan, waktu dan pendinginan). Jika parameter tidak disesuaikan dengan benar, masalah pengepresan dapat terjadi (mis. Terdapat bintik gelap, perubahan warna dan distorsi). *Strike-through* (noda) berarti resin perekat muncul di bagian luar kain yang ditempelkan. *Strike-back* berarti resin perekat muncul pada sisi non-perekat dari interlining yang sudah ditempelkan. (Anon, 2010; Fan dan Hunter, 2009; Galuszynski dan Robinson 1986 dalam Thilagavathi, 2013: 450)



Gambar 2.4. *Strike-through dan strike-back*/noda bintik-bintik gelap (Fan,2009:145)

4) Perubahan Warna

Fusing yang tidak tepat dapat menyebabkan perubahan warna sementara atau permanen (muncul kilau dan/atau perubahan warna) pada kain. Perubahan warna ketika pengepresan disebabkan oleh reaksi panas pada pewarna tertentu. (Fan, 2009:144)



Gambar 2.5. Perubahan warna setelah *fusing* (Fan,2009:147)

5) Delamination

Delamination yaitu lepasnya daya rekat antara bahan pelapis dan bahan utama, hal tersebut akibat saat proses pengepresan lem perekat pada bahan pelapis tertahan sehingga daya rekat lem pada bahan utama tidak maksimal yang disebabkan proses *fusing* kurang lama atau terlalu lama, lapisan belum cukup dingin saat dipindah dari mesin press, pemilihan jenis bahan pelapis tidak tepat dengan bahan utama (Nift, 2017:40).

6) Kekakuan

Kekakuan terjadi karena pemilihan perekat yang tidak sesuai. Resin mencair dan membentuk lapisan resin yang harusnya diaplikasikan dengan cara bertitik. Menghasilkan produk yang kaku. Alasan: *fusing* yang berlebihan, terlalu banyak perekat, penggunaan panas dan/atau tekanan yang berlebihan (Nift, 2017:32).

Teori dari beberapa ahli tersebut menjadi dasar indikator serta sub indikator dalam penelitian ini, antara lain terdapat gelembung (*bubbling*), terdapat kerusakan hasil pengepresan (*delamination*), terjadi perubahan warna bahan, terdapat kotoran, terdapat lem pada permukaan/ bintik gelap (*strike-through*), kekuatan daya rekat, serta hasil blazer secara keseluruhan. Indikator tersebut dipilih karena pemeriksaan hasil pengepresan hanya dilihat dari permukaan bahan.

2.2.4.9 Proses Pengepresan *Interfacing*

Poespo (2009:25) menjelaskan langkah-langkah pengepresan *interfacing* menggunakan alat press setrika sebagai berikut:

1. hangatkan setrika (setrika dalam penelitian ini menggunakan brand MASPION), atur suhu sesuai jenis kain (penelitian ini menggunakan kain katun dengan suhu setrika 200°C waktu 5 detik)
2. setrika dengan uap pada bahan busana terlebih dahulu untuk sedikit mengerutkan bahan (bahan blazer dalam penelitian ini disusutkan dengan cara manual yaitu direndam air hangat selama 10 menit)
3. letakkan pola lapisan *interfacing* pada bahan utama untuk memastikan bahan tidak berubah bentuk
4. letakkan lapisan *interfacing* pada bagian berperekat di bawah bagian buruk busana
5. apabila tidak memiliki setrika uap, maka sebagai penggantinya gunakan sepotong bahan yang sudah dibasahi terlebih dahulu dan pastikan cukup lembab untuk merekat secara rata
6. tekan memakai kedua belah tangan, rekatkan selama lima detik. Luncurkan sedikit setrikanya, kemudian tekan lagi selama lima detik, hingga rata secara menyeluruh. Pastikan sudah cukup melekat, jika terlalu lama kemungkinan akan terpisah lagi rekatannya karena kainnya mengering.
7. Tunggu bagian-bagian yang direkatkan menjadi dingin terlebih dahulu sebelum memindahkannya.

Langkah-langkah pengepresan *interfacing* menggunakan mesin press HASHIMA sesuai SOP Laboratorium Tata Busana Unnes adalah sebagai berikut:

1. Mengecek kebersihan permukaan atas mesin press dan permukaan bawah mesin press (pastikan bersih dari sisa benang dan lem yang menempel)
2. Colokkan kabel ke stop kontak kemudian nyalakan mesin press tekan tombol ON
3. Atur suhu (120°C) tekanan (800 kg) dan waktu (10 detik) sesuai jenis bahan yang akan di press

4. Jika mesin sudah siap atau panas sesuai suhu letakkan bahan utama dengan lapisan perekat *interfacing* di bagian buruk kain, pada permukaan meja mesin press
5. Tekan tombol merah untuk menutup mesin, tunggu beberapa detik mesin akan terbuka otomatis
6. Tunggu agar bahan yang telah di press agak dingin kemudian baru di pindahkan.
7. Setelah selesai matikan mesin dan bersihkan sisa benang dan lem yang menempel pada permukaan meja mesin press bagian atas dan bawah.

2.2.4.10 Hasil pengepresan

Hasil pemasangan *interfacing* tidak *bubbling* maksudnya tidak ada gelembung, tidak ada kotoran atau benang yang ikut ditekan, kain tidak berubah warna, dan kekuatan daya rekatnya sesuai standar (Fitrihana, 2012:34). Hasil press yang baik yaitu, rata (tidak ada gelembung), tidak ada kotoran atau benang yang ikut dipress, kain tidak berubah warna, dan kekuatan rekatnya sesuai dengan standar. Hasil press harus bersih dan tidak boleh ada sisa lem yang menempel pada kain, tidak ada gelembung (*bubbling*), kain tidak terbalik, hasil press tidak berubah warna, garis atau jalur lurus dan posisinya tepat (*vertical* dan *horizontal*) (Fitrihana, 2012:52).

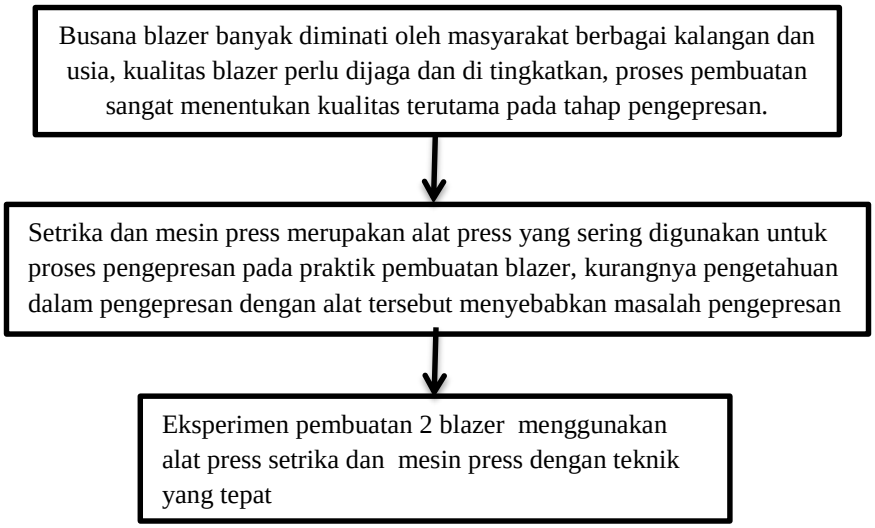
2.3 Kerangka Pikir

Kerangka pikir menggambarkan pengaruh veriabel bebas terhadap variable terikat yaitu hasil pengepresan *interfacing* menggunakan alat pengepres seterika dan mesin *press* pada busana blazer. Blazer merupakan salah satu busana yang banyak digemari masyarakat dari berbagai usia. Trend fashion blazer berkembang sangat cepat dari tahun ke tahun. Permintaan konsumen pada busana blazer juga meningkat, hal tersebur memicu para desainer semakin berkreasi untuk membuat busana blazer dengan bermacam-macam model, untuk itu kualitas dari busana blazer juga harus dijaga dan ditingkatkan. Salah satu yang mempengaruhi kualitas blazer yaitu pada proses menjahit terutama saat melakukan proses pengepresan. Hasil pengepresan yang berkualitas adalah permukaan kain rata tidak timbul

gelembung (*bubbling*), tidak timbul perubahan warna kain menjadi kekuning-kuningan dan letak arah serat tetap.

Teknik pengepresan yang tidak tepat menyebabkan masalah pengepresan pada permukaan kain. Masalah yang sering muncul dalam proses pengepresan adalah tidak dilakukan penyusutan bahan sebelum menge*press*, terutama pengepresan menggunakan seterika dan mesin *press*, serta kurangnya pengetahuan dalam pengepresan menggunakan setrika dan mesin press.

Kerangka berpikir dalam penelitian ini dapat ditunjukkan melalui bagan berikut :



Gambar 2.6. Kerangka Pikir (Data Penelitian, 2018)

2.3 Hipotesis

Hipotesis adalah suatu jawaban yang bersifat sementara terhadap permasalahan penelitian, sampai terbukti melalui data yang terkumpul" Azwar (2011:49). Penelitian ini merumuskan hipotesis sebagai berikut, hipotesis dalam penelitian ini adalah:

Ha : ada perbedaan kualitas hasil blazer ditinjau dari pengepresan *interfacing* menggunakan alat setrika dan mesin *press*

Ho : tidak ada perbedaan kualitas hasil blazer ditinjau dari pengepresan *interfacing* menggunakan alat setrika dan mesin *press*

BAB III
METODE PENELITIAN

Metode penelitian merupakan cara yang digunakan peneliti untuk melaksanakan kegiatan penelitian agar memperoleh hasil yang baik, sistematis, dan dapat dipertanggung jawabkan. Kesalahan dalam menentukan metode mengakibatkan kesalahan dalam mengambil keputusan maka, penggunaan metode penelitian harus tepat dan mengarah pada tujuan penelitian agar hasil yang diperoleh sesuai dengan tujuan yang diharapkan.

3.1 Waktu dan Tempat Penelitian

Eksperimen dalam penelitian ini dilaksanakan di Laboratorium Jahit Prodi Pendidikan Tata Busana jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang, Sekaran, Gunungpati, Semarang pada tanggal 10 Ferbruari s.d 23 Maret 2019.

Pengambilan data dalam penelitian ini dilaksanakan di kampus UNNES jurusan PKK pada tanggal 15 Juli s.d 5 Agustus 2019.

3.2 Populasi dan sampel

Populasi penelitian adalah keseluruhan subyek penelitian (Arikunto,2006:130), yang menjadi populasi penelitian ini adalah alat pengepresan.

Sampel penelitian adalah wakil dari populasi yang diteliti dan diambil dengan teknik tertentu. Teknik pengambilan sampel dalam penelitian ini adalah *purposive sampling* yaitu teknik pengambilan anggota sample dari populasi dengan pertimbangan dan tujuan tertentu, yang menjadi sampel dalam penelitian ini adalah seterika dan mesin *press*.

3.3 Variabel Penelitian

Variabel penelitian adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari orang, obyek atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono,2015:61). Penelitian ini melibatkan dua variabel, yaitu :

3.3.1 Variabel Bebas atau *Independent Variable (X)*

Variabel ini sering disebut sebagai variabel *stimulus, prediktor, antcedent*, dalam bahasa Indonesia disebut sebagai variabel bebas.Variabel bebas merupakan variabel yang mempengaruhi atau menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependen (Sugiyono,2015:61). Variabel bebas pada penelitian ini yaitu penggunaan alat *press* (setrika dan mesin *press*).

3.3.2 Variabel Terikat atau *Dependent Variable (Y)*

Variabel dependen sering disebut sebagai variabel *output*, kriteria, dan konsekuen, dalam bahasa Indonesia sering disebut sebagai variabel terikat. Variabel terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas (Sugiyono,2015:61). Variabel terikat pada penelitian ini yaitu hasil pengepresan *interfacing*. Indikator yang digunakan sesuai saran validator instrument serta pemaparan dari Fitrihana (2012:34) meliputi: kerataan permukaan, perubahan warna bahan, hasil tekanan, dan hasil keseluruhan pengepresan *interfacing*.

3.4 Desain Penelitian

Peneitian ini merupakan penelitian eksperimen dengan kategori *eksperimen.* Desain penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah *One-Shot Case Study* (studi kasus satu tembakan) yaitu terdapat suatu kelompok yang diberi perlakuan (*treatment)* selanjutnya diobservasi hasilnya. Perlakuan *(treatment)* sebagai variabel independen dan hasil sebagai variabel dependen. Desain penelitian *One-Shot Case Study* adalah sebagai berikut:

X	**O**

X = Perlakuan (variabel independen)

O = Pengamatan/pengukuran (variabel dependen) (Sugiyono,2015:110)

Penelitian ini menggunakan desain penelitian *One-Shot Case Study* yang dilakukan pada pembuatan blazer, masing-masing blazer mendapat perlakuan yang berbeda yaitu dilakukan pengepresan dengan mesin *press* dan setrika biasa, sehingga desain penelitian digambarkan sebagai berikut:

Tabel 3.1. Desain penelitaian

B \ P		Jenis alat *press*	
		Setrika	Mesin *press*
Blazer	B	S1B	S2B

Keterangan :

S1 : setrika biasa

S2 : mesin *press*

B : blazer

P : pengepresan

S1B : pengepresan *interfacing* yang mengunakan alat *press* setrika biasa

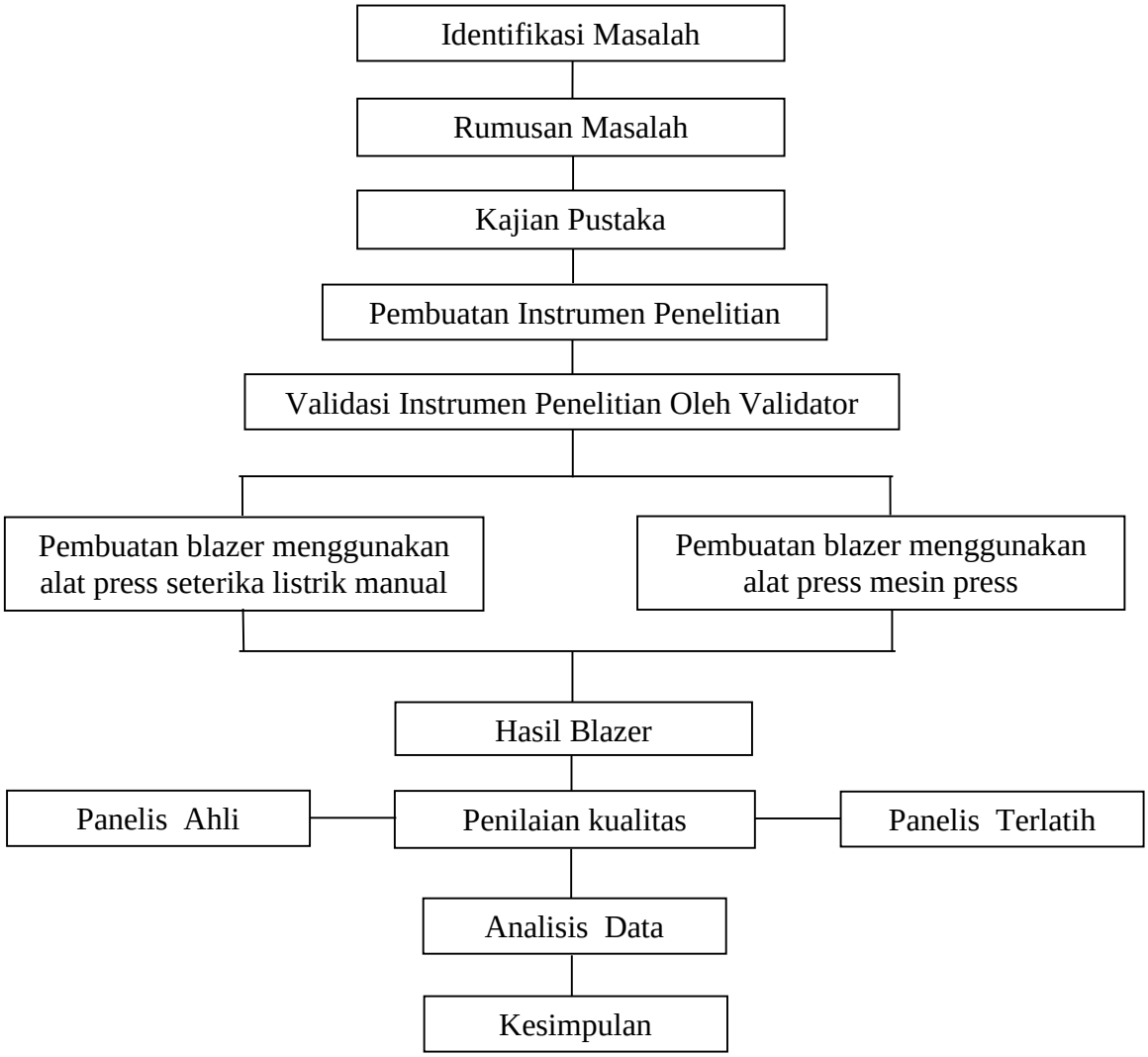
S2B : pengepresan *interfacing* yang mengunakan alat *press* mesin *press*

3.5 Alur Penelitian

Alur dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi masalah yang terjadi pada kualitas busana blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan *interfacing*
2. Merumuskan masalah yang terjadi pada kualitas busana blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan *interfacing*
3. Melakukan kajian pustaka untuk mendukung adanya penelitian.
4. Membuat instrumen penelitian berkaitan dengan kualitas hasil pengepresan *interfacing* meliputi: kerataan permukaan, perubahan warna bahan, letak arah serat, dan hasil tekanan.
5. Instrumen penelitian dikonsultasikan ke 3 dosen jurusan pendidikan kejejahteraan keluarga untuk divalidasi sebelum digunakan sebagai instrumen penelitian.
6. Peneliti membuat busana blazer yang di*press* menggunakan mesin *press* dan blazer yang di*press* menggunakan setrika biasa
7. Blazer yang telah dibuat kemudian dikonsultasikan kepada dosen pembimbing sebelum dilakukan pengambilan data.
8. Hasil produk busana blazer dilakukan penilaian kualitas oleh 3 panelis ahli dan 47 panelis terlatih dengan mengisi pada lembar instrument penelitian.

9. Menganalisis hasil pengisian instrumen penelitian untuk blazer yang di*press* menggunakan mesin *press* dan blazer yang di*press* menggunakan setrika biasa.
10. Menyimpulkan hasil penilaian serta membandingkan kualitas blazer yang di*press* menggunakan mesin *press* dan blazer yang di*press* menggunakan setrika biasa.



Gambar 3.1. Bagan Alur Penelitian (Data Penelitian, 2019)

3.6 Metode Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data adalah cara-cara yang digunakan untuk mengumpulkan data-data yang valid, dan reliabel (Sugiyono, 2015: 193). Mengumpulkan data adalah mengamati variabel yang akan diteliti dengan metode

observasi, dokumentasi, kuesioner, interview, dll (Arikunto, 2013: 275). Teknik yang digunakan untuk mengumpulkan data dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

3.6.1 Metode observasi

Metode observasi adalah suatu usaha sadar untuk mengumpulkan data yang dilakukan secara sistematis, dengan prosedur yang terstandar (Arikunto, 2013: 265). Sutrisno Hadi (1986) yang dikutip oleh Sugiyono (2015: 203) menjelaskan bahwa observasi merupakan suatu proses yang kompleks, proses yang tersusun dari berbagai proses biologis dan psikologis seperti proses pengamatan dan ingatan. Teknik pengumpulan data dengan observasi digunakan apabila penelitian berkenaan dengan perilaku manusia, proses kerja, gejala-gejala alam dan bila responden yang diamati tidak terlalu besar.

Metode observasi digunakan dalam penelitian ini yaitu dengan melakukan pengamatan, dilakukan secara langsung mengamati hasil blazer yang di*press* menggunakan mesin *press* dan blazer yang di*press* menggunakan setrika biasa masing-masing dipakaikan pada paspop. Panelis hanya membubuhkan cheklist pada setiap kolom yang sudah tersedia yang telah disesuaikan dengan apa yang akan diamati dalam penelitian ini yaitu kualitas blazer yang di*press* menggunakan setrika dan mesin *press* ditinjau dari hasil pengepresan *interfacing* meliputi: kerataan permukaan, perubahan warna bahan, hasil tekanan, dan hasil keseluruhan pengepresan *interfacing*. Penelitian ini menggunakan 3 panelis ahli dalam bidang tailoring dan ahli busana wanita antara lain:

Panelis 1

Nama : Sri Sulistyowati, S.Pd., M.Si

Jabatan : Guru Tata Busana

Instansi : SMK AL ASROR

Panelis 2

Nama : Erna Setyowati M.Si

Jabatan : Dosen Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Instansi : Fakultas Teknik Unnes

Panelis 3

Nama : Saifullah

Jabatan : Pemilik GAZA Tailor

Instansi : Griya Jaz Tailor (GAZA Tailor)

3.6.2 Metode Eksperimen

Eksperimen adalah suatu cara untuk mencari hubungan sebab akibat (hubungan kausal) antara dua faktor yang sengaja ditimbulkan oleh peneliti dengan mengeliminasi atau mengurangi atau menyisihkan faktor-faktor lain yang mengganggu (Arikunto, 2006: 3). Metode eksperimen dalam penelitian ini membahas mengenai uji coba pembuatan 2 blazer dengan ukuran, desain, dan bahan yang sama menggunakan dua alat *press* berbeda yang dikerjakan oleh peneliti sendiri.

3.6.2.1 Langkah-langkah eksperimen pembuatan blazer adalah sebagai berikut:

3.6.2.1.1 Persiapan

Persiapan yang dilakukan dalam penelitian ini adalah menyiapkan alat (alat mendesain, alat membuat pola, peralatan menjahit) dan bahan (bahan utama, bahan pelapis, bahan pelengkap), menentukan ukuran (menggunakan ukuran standar M), membuat pola dasar (menggunakan pola sistem praktis soekarno) dan membuat pecah pola blazer ukuran 1:6. Alat press yang digunakan yaitu mesin *press* dan setrika (keterangan gambar terlampir)

3.6.2.1.2 Pelaksanaan

Pelaksanaan pembuatan blazer dalam penelitian ini melalui beberapa kegiatan yang dilakukan, yaitu mulai dari menentukan desain blazer, membuat pola besar dan merubah pola, meletakkan pola diatas bahan, memotong bahan, memberi tanda jahitan, menempelkan bahan *interfacing* (*pressing*), menjahit potongan pola hingga menjadi blazer. penyelesaian dan mengepas. (keterangan gambar terlampir)

Pembuatan blazer dalam penelitian ini dikerjakan dengan teknik jahit tailoring untuk mendapatkan hasil yang yang berkualitas. Langkah-langkah menjahit blazer adalah sebagai berikut:

1) Menjahit garis hias/potongan pada bagian badan muka dan belakang
2) Menjahit saku pada badan muka
3) Menjahit sambungan tengah belakang bahan utama
4) Menjahit sambungan tengah belakang bahan furing
5) Membuat belahan pada badan belakang
6) Menyambuang bagian tengah muka antara bahan utama dan lapisan
7) Menyambung bagian tengah muka dengan furing muka
8) Menyambung potongan sisi antara badan muka dan badan belakang bahan furing
9) Menyambung potongan sisi antara badan muka dan badan belakang bahan utama
10) Menjahit bahu pada bahan utama dan bahan furing
11) Menjahit kelim bahan utama dengan furing melalui lubang pada kerung leher
12) Menjahit kerah
13) Menjahit sisi lengan
14) Menjahit furing lengan
15) Memasang lengan di kerung lengan badan bahan utama
16) Memasang padding pada bahu
17) Membuat lubang kancing
18) Memasang kancing
19) Finishing
20) Hasil blazer kemudian dikonsultasikan kepada dosen pembimbing untuk selanjutnya dapat dilakukan pengambilan data oleh panelis.

3.6.2.1.3 Penyelesaian

Penyelesaian pada pembuatan blazer tahap akhir yaitu melakukan pengecekan pada hasil jadi blazer meliputi memeriksan hasil jahitan, membersihkan sisa-sisa benang, melakukan pegepresan tahap akhir, mengepas blazer pada paspop, kemudian menyimpan blazer pada kantung jas.

3.7 Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian digunakan untuk mengukur nilai variabel yang diteliti, jumlahnya tergantung dengan jumlah variabel yang diteliti agar

menghasilkan data kuantitatif yang akurat (Sugiyono, 2015:133). Instrumen yang digunakan untuk mengumpulkan data dalam penelitian ini adalah lembar observasi atau lembar pengamatan.

Lembar pengamatan berisi tentang tolak ukur atau kriteria penelitian digunakan sebagai pedoman penilaian dimana butir-butirnya disesuaikan dengan aspek-aspek yang akan dinilai. Aspek yang dinilai dalam penelitian ini yaitu : kerataan permukaan, perubahan warna bahan, hasil tekanan, dan hasil keseluruhan pengepresan *interfacing*

Adapun kriteria penilaian ini adalah : skor 4 apabila sangat baik, skor 3 apabila baik, skor 2 apanila tidak baik, skor 1 apabila sangat tidak baik. Instrumen ini digunakan dengan pelaksanaan sebagai berikut, mempersiapkan hasil blazer yang telah dibuat, menyediakan lembar pengamatan atau observasi, panelis ahli dan panelis terlatih melakukan pengamatan dengan memberikan tanda (chek list). Indikator pada penelitian ini sesuai dengan teori yang ada pada skripsi Cesaria Yudiyati dengan judul "Pengaruh Temperatur dan Waktu Pengepresan Lapisan Dalam *(Interfacing)* Terhadap Kualitas Bahan Jas, (2013:50), teori dari Fitrihana (2012:34), Goet Poespo tentang pemeriksaan hasil pengepresan, dan pendapat dari validator instrumen *(expert judgment).*

Tabel 3.2. Indikator Instrumen

Variable	Indikator	Sub indikator
Kualitas blazer di tinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan *interfacing*	Kerataan permukaan	• Terdapat gelembung • Terdapat kerusakan hasil pengepresan
	Perubahan warna bahan	• Terjadi perubahan warna • Terdapat kotoran
	Hasil daya tekan	• Terdapat lem pada permukaan • Kekuatan daya rekat
	Hasil pengepresan keseluruhan	• Hasil pengepresan keseluruhan tampak bagian baik blazer

(Sumber: Data Penelitian, 2018)

3.7.1 Validitas Instrumen

Validitas instrumen yaitu suatu ukuran yang menunjukkan tingkat kevalidan suatu instrumen. Suatu instrumen dikatakan valid jika mampu mengukur apa saja yang diinginkan dan dapat mengungkapkan data dari variabel yang diteliti secara tepat (Suharsimi Arikunto, 2013: 211).

Validitas instrument dalam penelitian ini menggunakan validitas isi (*content*). Teknik pengujian validitas isi (*content*) dengan menggunakan pendapat dari para ahli (*expert judgment*). Dalam hal ini setelah instrumen dikonstruksi tentang aspek-aspek yang akan diukur dengan berlandaskan teori tertentu, maka selanjutnya dikonsultasikan dengan ahli (*judgment expert*), yang berfungsi sebagai pemberi saran terhadap instrumen agar dapat menghasilkan suatu instrumen yang valid (Sugiyono, 2010: 174). Instrument penelitian ini divalidasi oleh 3 orang ahli (*judgment expert*), yaitu:

Validator 1

Nama : Roudlotus Sholikhah, S.Pd., M.Sn.

Jabatan : Dosen Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Instansi : Fakultas Teknik Unnes

Validator 2

Nama : Maria Krisnawati, S.Pd., M.Sn.

Jabatan : Dosen Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Instansi : Fakultas Teknik Unnes

Validator 3

Nama : Widya Puji Astuti, S.Pd., M.Pd.

Jabatan : Dosen Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Instansi : Fakultas Teknik Unnes

Rumus yang digunakan adalah Aiken's V (Azwar, 2015: 113) sebagai berikut:

$$V = \sum s / [n(c - 1)]$$

S = r - Io

Io = Angka penelitian yang terendah (dalam hal ini = 1)

c = Angka penelitian yang tertinggi (dalam hal ini = 4)

r = Angka yang diberikan oleh seorang penilai

n = jumlah penilai (dalam hal ini = 3)

uji validitas lembar angket oleh validator ahli 1,2 dan 3 dapat dilihat pada table berikut:

Tabel 3.3 Uji Validitas Lembar Angket Validator Ahli (Rater)

No.	V1	V2	V3	s1	s2	s3	∑s	Nilai V
1	3	3	3	2	2	2	6	0.66
2	4	4	4	3	3	3	9	1
3	4	4	4	3	3	3	9	1
4	3	3	3	2	2	2	6	0.66
5	4	3	3	3	2	2	7	0.77
6	3	3	3	2	2	2	6	0.66
7	4	4	4	3	3	3	9	1
8	3	3	3	2	2	2	6	0.66
Rata-rata								**0.80**

(Sumber: Data Penelitian 2019)

Analisis perhitungan Aiken's V pada instrumen diperoleh hasil 0,80, maka validitas instrumen dikategorikan baik karena dari rentang 0 – 1,00. Penghitungan uji validitas di atas, hasilnya berada pada koefisien validitas yang baik, sehingga dapat diinterpretasikan instrumen layak digunakan untuk penelitian.

3.7.2 Reliabilitas Instrumen

Suatu instrumen dikatakan reliabel apabila instrumen tersebut dapat memberi hasil yang tepat, artinya apabila instrumen tersebut digunakan pada sejumlah objek yang sama pada lain waktu maka hasilnya relatif sama. Reliabilitas pada penelitian ini menggunakan reliabilitas ratings. Menurut Saifuddin Azwar (2011: 105) rating adalah prosedur pemberian skor berdasarkan *judgment* subjektif terhadap aspek atau atribut tertentu yang dilakukan melalui pengamatan sistematik baik secara langsung maupun tidak langsung. Hal ini bertujuan untuk meminimalkan pengaruh subjektivitas pemberian antar beberapa rater. Menurut Ebel (1951) yang dikutip oleh Saifuddin Azwar memberikan formula untuk mengestimasi reliabilitas dari rata-rata rating yang dilakukan oleh K orang raters, yaitu dengan rumus sebagai berikut:

$$r_{xx} = \frac{\left({S_s}^2 - {S_e}^2\right)}{{S_s}^2 + (k-1){S_e}^2}$$

dimana $${S_e}^2 = \frac{\sum i^2 - \frac{\left(\sum R^2\right)}{n} - \frac{\left(\sum T^2\right)}{k} + \frac{(\sum i)^2}{nk}}{(n-1)(k-1)}$$

$${S_s}^2 = \frac{\frac{\left(\sum T^2\right)}{k} - \frac{(\sum i)^2}{nk}}{n-1}$$

Keterangan:

r_{xx} = koefisien korelasi

${S_s}^2$ = varians antar subjek yang dikenai rating

${S_e}^2$ = varians eror, yaitu varians interaksi antar subyek (s) dan rater (r)

0 = angka rating yang diberikan oleh seorang rater kepada seorang subjek

R = jumlah angka rating yang diterima oleh seorang subjek dari semua rater

T = jumlah angka rating yang diberikan oleh seorang rater pada semua subjek

n = banyaknya subjek

k = banyaknya rater (Azwar, 2011: 106)

Uji reliablitas untuk tiap variabel melalui perhitungan Miscrosoft Excel. Reliabilitas dinyatakan oleh koefisien reliabilitas (rxx) yang angkanya rentang dari 0 sampai 1,000. Semakin tinggi koefisien reliabilitas mendekati angka 1,000 berarti semakin tinggi reliabilitasnya, sebaliknya koefisien yang semakin rendah mendekati angka 0 berarti semakin rendah reliabilitasnya (Azwar, 2015: 89).

Kriteria reliabilitas mengacu pada pendapat Guildford seperti yang dikutip Ruseffendi dalam buku Jihad dan Haris, (2013: 181) yaitu:

Tabel 3.4. Klasifikasi reliabilitas

Antar Rater	Reliabilitas
R11 ≤ 0,20	Sangat rendah
0,20 < r11 0,40	Rendah
0,40 < r11 0,70	Sedang
0,70 < r11 0,90	Tinggi
0,90 < r11 1,00	Sangat tinggi

(Sumber: Jihad dan Haris, 2013: 181)

Tabel 3.5. Uji reliabilitas lembar angket validator ahli (rater)

No	Rater			T	T^2
	1	2	3		
1	3	3	3	9	81
2	4	4	4	12	144
3	4	4	4	12	144
4	3	3	3	9	81
5	4	3	3	10	100
6	3	3	3	9	81
7	4	4	4	12	144
8	3	3	3	9	81
R	28	27	27		
$\mathbf{R^2}$	784	729	729		
$\sum R=\sum T=\sum i$	=	82			
$\sum R^2$	=	2242			
$\sum T^2$	=	856			
$\sum i^2$	=	286			

(Sumber: data penelitian, 2019)

$$S_e^2 = \frac{286 - (2242/8) - (856/3) + ((82)^2/8x3)}{(8-1)(3-1)}$$

$$= \frac{-279 + 280.17}{7 \text{ x } 2}$$

$$= \frac{0.5833333}{14}$$

$$= 0.0417$$

$$S_s^2 = \frac{(856/3) - (82)^2/8x3}{8 - 1}$$

$$= \frac{285.33 - 280.17}{7}$$

$$= 0.7381$$

$$R_{xx} = \frac{0.7381 - 0.0417}{0.7381 + (3 - 1)\ 0.0417}$$

$$= \frac{0.6964286}{0.8214286}$$

$$= 0.848$$

Analisis data reliabilitas hasil uji coba instrumen dapat diperoleh r_{xx} sebesar 0,848. Reliabilitas instrumen menurut kriteria reliabilitas mengacu pada pendapat Guildford seperti yang dikutip Ruseffendi dalam buku Jihad dan Haris (2013: 181) termasuk reliabilitas tinggi, karena berada pada rentang 0,70 < r_{xx} 0,90. Hasil perhitungan reliabilitas angket menunjukkan bahwa angket dapat digunakan sebagai instrumen penelitian.

3.8 Analisis data

Analisis data adalah mengelompokkan data berdasarkan variabel dan jenis responden, mentabulasi data berdasarkan variabel dari seluruh responden, menyajikan data tiap variabel yang diteliti, melakukan perhitungan untuk menjawab rumusan masalah, dan melakukan perhitungan untuk menguji hipotesis yang telah diajukan (Sugiyono, 2015: 207). Data dari hasil penelitian ini merupakan data kuantitatif yang akan dianalisis dengan rumus deskriptif persentase untuk mengukur kualitas hasil pengepresan pada masing-masing blazer dan independent t-test untuk membandingkan hasil pengepresan *interfacing* pada blazer antara yang dipress menggunakan setrika biasa dan mesin press.

3.8.1 Analisis Deskriptif Persentase

Langkah-langkah yang ditempuh dalam analisis deskriptif persentase adalah sebagai berikut:

a. Menghitung nilai responden dari masing-masing aspek atau sub variabel.
b. Merekap nilai
c. Menghitung nilai rata-rata
d. Menghitung persentase dengan rumus:

$$DP = \frac{n}{N} \times 100\%$$

Keterangan :

DP = Deskriptif Persentase (%)

n = Skor empirik (skor yang diperoleh)

N = Skor Ideal/Jumlah total nilai responden (Muhammad Ali, 1993:186)

Untuk menentukan kategori/jenis deskriptif persentase yang diperoleh masing-masing indikator dalam variabel, dari perhitungan deskriptif persentase kemudian ditafsirkan kedalam kalimat.

e. Cara menentukan tingkat kriteria adalah sebagai berikut:

1) Menentukan angka persentase tertinggi

$$\frac{\text{Skor maksimal}}{\text{Skor maksimal}} \times 100\%$$

$$\frac{4}{4} \times 100\% = 100\%$$

2) Menentukan angka persentase terendah

$$\frac{\text{Skor minimal}}{\text{Skor maksimal}} \times 100\%$$

$$\frac{1}{4} \times 100\% = 25\%$$

3) Rentang persentase: 100% - 25% = 75%

4) Interval kelas persentase: 75% : 4 = 18.75 %

Untuk mengetahui tingkat kriteria tersebut, selanjutnya skor yang diperoleh (dalam %) dengan analisis deskriptif persentase dikonsultasikan dengan tabel kriteria. Tingkat kriteria ini berdasarkan pada hasil blazer yang ditinjau dari penggunaan alat *press* yang berbeda terhadap hasil pengepresan *interfacing*

Tabel 3.6. Kriteria Analisis Deskriptif Persentase

No.	Persentase	Kriteria
1	81,25% - 100%	Sangat Tinggi
2	62,50% - 80,24%	Tinggi
3	43,75% - 60,49%	Sedang
4	25% - 43,74%	Rendah

(Data Penelitian, 2019)

3.8.2 Uji normalitas

Uji normalitas pada suatu data sangat diperlukan sebelum dilakukan analisis parametric. Uji normalitas data dalam penelitian ini menggunakan rumus

Kolmogorov-Smirnov Test melalui perhitungan SPSS. Jika nilai signifikansi lebih besar dari 0,05 maka data tersebut berdistribusi normal. Sebaliknya, jika nilai signifikansi lebih kecil dari 0,05 maka data tersebut tidak berdistribusi normal.

3.8.3 Uji homogenitas

Uji homogenitas pada suatu data untuk mengetahui apakah sampel yang dipakai pada penelitian diperoleh dari populasi yang bervarian homogenitas ataukah tidak melalui. Uji homogenitas pada penelitian ini adalah melalui perhitungan SPSS dengan rumus *levene statistic*. Jika nilai signifikansi lebih besar dari 0,05 maka berarti bahwa varian dari dua atau lebih kelompok populasi data adalah sama. Sebaliknya, jika nilai signifikansi lebih kecil dari 0,05 maka berarti bahwa varian dari dua atau lebih kelompok populasi data adalah tidak sama.

3.8.4 Independent Sample T-Test

Independent sample t-test adalah jenis uji statistika yang bertujuan untuk membandingkan rata-rata dua grup yang tidak saling berpasangan atau tidak saling berkaitan. Tidak saling berpasangan dapat diartikan bahwa penelitian dilakukan untuk dua subjek sampel yang berbeda. Prinsip pengujian uji ini adalah melihat perbedaan variasi kedua kelompok data, sehingga sebelum dilakukan pengujian, terlebih dahulu harus diketahui apakah variannya sama (*equal variance*) atau variannya berbeda (*unequal variance*). Data dinyatakan memiliki varian yang sama (*equal variance*) bila F-Hitung < F-Tabel, dan sebaliknya, varian data dinyatakan tidak sama (*unequal variance*) bila F-Hitung > F-Tabel. Bentuk varian kedua kelompok data akan berpengaruh pada nilai *standar error* yang akhirnya akan membedakan rumus pengujiannya.

Uji t untuk varian yang sama (*equal variance*) menggunakan rumus *Polled Varians*:

$$t = \frac{\bar{X}_1 - \bar{X}_2}{\sqrt{\frac{(n_1 - 1)S_1^2 + (n_2 - 1)S_2^2}{n_1 + n_2 - 2}\left(\frac{1}{n_1} + \frac{1}{n_2}\right)}}$$

Uji t untuk varian yang berbeda (*unequal variance*) menggunakan rumus *Separated Varians*:

$$t = \frac{\bar{X}_1 - \bar{X}_2}{\sqrt{\frac{S_1^2}{n_1} + \frac{S_2^2}{n_2}}}$$

BAB IV
HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Deskripsi Data

Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui kualitas hasil pengepresan *interfacing* pada blazer antara yang di press menggunakan setrika biasa dan mesin press. Lokasi penelitian berada di jurusan PKK Fakultas Teknik UNNES, sampel yang digunakan ada 47 mahasiswa Program Studi Pendidikan Tata Busana.

4.1.1 Deskripsi Data Hasil Penelitian Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing* dari Panelis Ahli.

Busana blazer dalam penelitian ini dinilai oleh 3 panelis ahli yakni: 1) Erna Setyowati M.Si selaku dosen jurusan PKK UNNES yang ahli dibidang kecantikan dan busana wanita terutama dalam pengepresan *interfacing*; 2) Sri Sulistyowati, S.Pd., M.Si selaku guru Tata Busana di SMK Al Asror yang ahli dibidang busana wanita terutama dalam pengepresan *interfacing*; Saifullah selaku pemilik Griya Jaz Tailor Salatiga yang ahli dibidang pembuatan busana kerja terutama dalam pengepresan *interfacing*. Instrumen yang digunakan dalam penelitian produk adalah lembar observasi, serta terdapat kolom komentar dan saran. Penilaian analisis kualitas blazer ditinjau dari alat *press* terhadap hasil pengepresan *interfacing* dilaksanakan pada 15 Juli s.d 5 Agustus 2019, dengan hasil sebagai berikut:

Tabel 4. 1 Deskripsi Analisis Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing* dari Panelis Ahli

No	Indikator	S1b		S2b	
		Rata-Rata	kriteria	Rata-rata	kriteria
1	Kerataan permukaan	83%	ST	100%	ST
2	Perubahan warna bahan	88%	ST	100%	ST
3	Hasil daya tekan	75%	T	90%	ST
4	Hasil pengepresan keseluruhan	75%	T	92%	ST

(Sumber: Data Peneliti)

Keterangan: ST (Sangat Tinggi), T (Tinggi)

Berdasarkan tabel 4.1 diketahui bahwa hasil penilaian oleh panelis ahli setelah dilihat pada tabel 3 kriteria analisis deskriptif presentase diperoleh keterangan rata-rata hasil pengepresan *interfacing* pada blazer s1b dari aspek penilaian kerataan permukaan sebesar 83%, rata-rata penilaian perubahan warna sebesar 88%, rata-rata penilaian hasil daya tekan sebesar 75%, dan rata-rata hasil pengepresan keseluruhan sebesar 75%; sedangkan hasil pengepresan *interfacing* pada blazer s2b dari aspek penilaian kerataan permukaan sebesar 100%, rata-rata penilaian perubahan warna sebesar 100%, rata-rata penilaian hasil daya tekan sebesar 90%, dan rata-rata hasil pengepresan keseluruhan sebesar 92%. Deskripsi diatas menggambarkan bahwa hasil pengepresan *interfacing* pada blazer dengan rata-rata terbesar adalah blazer dengan kode s2b yaitu blazer yang menggunakan alat mesin press, berdasarkan tabel kriteria analisis deskriptif presentase hasil presentase tersebut berada pada kriteria sangat tinggi yaitu hasil pengepresan *interfacing* memenuhi indikator kerataan permukaan sangat baik, tidak terjadi perubahan warna, hasil daya tekan sangat baik, dan hasil pengepresan keseluruhan sangat baik. Berikut ini merupakan komentar dan saran panelis ahli, disajikan pada tabel 4.2 dibawah ini:

Tabel 4. 2 Komentar dan Saran Analisis Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing* dari Panelis Ahli

No	Panelis Ahli	Komentar dan Saran
1	Sri Sulityowati, S.Pd., M.Si	Pengepresan menggunakan setrika meninggalkan beberapa titik gelembung pada blazer, namun tidak terlihat jelas, apabilan dilihat dari jarak yang dekat baru akan terlihat. Penyelesaian akhir pada blazer pada kerung lengan untuk produk-produk selanjutnya bias dirapikan lagi sehingga benang tidak terlihat jelas

2	Dra. Erna Setyowati, M.Si	Produk dapat digunakan untuk penelitian. Hasil blazer s2b lebih bagus / rapi daripada blazer s1b
3	Saifullah	Secara keseluruhan *pressing* bagus. Sebaiknya gunakan interlining selain mori gula (*pressing* susah)

(Sumber: Data Peneliti:2019)

4.1.2 Deskripsi Data Hasil Penelitian Analisis Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing* dari Panelis Terlatih

Berdasarkan pengisian angket oleh 47 mahasiswa pendidikan tata busana diperoleh hasil deskriptif presentase kualitas blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan *interfacing* pada tabel dibawah ini:

Tabel 4. 3 Deskripsi Data Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing* dari Panelis Terlatih

No	Indikator	S1b		S2b	
		Rata-Rata	kriteria	Rata-rata	kriteria
1	Kerataan permukaan	83,51%	ST	87,33%	ST
2	Perubahan warna bahan	87,33%	ST	91,67%	ST
3	Hasil daya tekan	86,11%	ST	92,36%	ST
4	Hasil pengepresan keseluruhan	88,54%	ST	88,89%	ST

(Sumber: Data Peneliti)

Keterangan: ST (Sangat Tinggi)

Berdasarkan tabel 4.3 diketahui bahwa hasil penilaian oleh panelis terlatih setelah dibandingkan dengan tabel 3 kriteria analisis deskriptif presentase diperoleh keterangan rata-rata hasil pengepresan *interfacing* pada blazer s1b dari aspek penilaian kerataan permukaan sebesar 83,51%, rata-rata penilaian perubahan warna sebesar 87,33%, rata-rata penilaian hasil daya tekan sebesar 86,11%, dan rata-rata hasil pengepresan keseluruhan sebesar 88,54%; sedangkan hasil pengepresan *interfacing* pada blazer s2b dari aspek penilaian kerataan

permukaan sebesar 87,33%, rata-rata penilaian perubahan warna sebesar 91,67%, rata-rata penilaian hasil daya tekan sebesar 92,36%, dan rata-rata hasil pengepresan keseluruhan sebesar 88,89%. Deskripsi diatas menunjukkan bahwa antara blazer s1b dan s2b memiliki kriteria presentase sangat tinggi artinya kualitas kedua blazer sama-sama sangat baik dilihat dari indikator kerataan permukaaan, perubahan warna bahan, hasil daya tekan dan hasil pengepresan keseluruhan.

4.1.3 Deskripsi Data Hasil Penelitian Analisis Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing* dari Panelis Ahli dan Panelis Terlatih

Berdasarkan pengisian angket oleh seluruh panelis (panelis ahli dan panelis terlatih) yaitu 50 panelis, diperoleh hasil deskriptif persentase kualitas blazer ditinjau dari alat *press* terhadap hasil pengepresan *interfacing* yang terdapat pada tabel di bawah ini:

Tabel 4. 4 Deskripsi Data Kualitas Blazer ditinjau dari Alat *Press* terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing* dari Panelis Ahli dan Terlatih

No	Indikator	S1b		S2b	
		Rata-Rata	kriteria	Rata-rata	kriteria
1	Kerataan permukaan	83,5%	ST	87,66%	ST
2	Perubahan warna bahan	87,33%	ST	92%	ST
3	Hasil daya tekan	85,66%	ST	92,33%	ST
4	Hasil pengepresan keseluruhan	88%	ST	89%	ST
	Rata-rata keseluruhan	86%	ST	90%	ST

(Sumber: Data Peneliti)

Berdasarkan tabel 4.4 diketahui hasil penilaian oleh panelis ahli dan terlatih setelah dibandingkan dengan tabel 3 kriteria analisis deskriptif presentase diperoleh keterangan rata-rata hasil pengepresan *interfacing* pada blazer s1b dari aspek penilaian kerataan permukaan sebesar 83,5%, rata-rata penilaian perubahan warna sebesar 87,33%, rata-rata penilaian hasil daya tekan sebesar 85,66%, dan rata-rata hasil pengepresan keseluruhan sebesar 88%; sedangkan hasil

pengepresan *interfacing* pada blazer s2b dari aspek penilaian kerataan permukaan sebesar 87,66%, rata-rata penilaian perubahan warna sebesar 92%, rata-rata penilaian hasil daya tekan sebesar 92,33%, dan rata-rata hasil pengepresan keseluruhan sebesar 89%. Deskripsi diatas menunjukkan bahwa rata-rata presentase blazer kode s2b yaitu sebesar 90% lebih tinggi daripada blazer dengan kode s1b yaitu sebesar 86% perbedaan selisih tersebut sangat tipis yaitu hanya 4% saja, meskipun demikian kedua blazer memiliki kriteria presentase sama-sama sangat baik.

4.1.4 Analisis Data Independent T-Test

Uji Independent T-test digunakan untuk membandingkan hasil pengepresan *interfacing* pada blazer antara yang dipress menggunakan setrika biasa dan mesin press. tetapi sebelum dilakukan uji Independent T-test terlebih dahulu akan dilakukan prasyarat uji normalitas dan homogenitas data. Berikut ini disajikan hasil uji normalitas dan homogenitas data.

4.1.4.1 Hasil Perhitungan Uji Normalitas

Perhitungan uji normalitas dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui apakah data hasil penelitian berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas menggunakan uji *Kolmogorov-Smirnov* melalui perhitungan SPSS. Ketentuan uji normalitas yaitu data akan dianggap berdistribusi normal jika nilai signifikan > dari 0,05. Hasil data dapat dilihat pada tabel dibawah ini :

Tabel 4. 5 Uji Normalitas Data Penilaian Blazer

Kode Blazer	Signifikansi	Keterangan
S1B	0.203	Normal
S2B	0.105	Normal

(Sumber : Analisis Data Peneliti)

Berdasarkan tabel 4.5 dapat diketahui bahwa uji normalitas *Kolmogorov smirnov* untuk data penilaian hasil blazer kode s1b dan s2b secara keseluruhan menghasilkan nilai signifikan > dari 0,05 dengan masing-masing signifikansi 0,203 dan 0,105 yang berarti bahwa data tersebut berdistribusi normal.

4.1.4.2 Hasil Perhitungan Uji Homogenitas

Perhitungan uji homogenitas dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui apakah data hasil penelitian pada masing-masing indikator penilaian maupun

masing-masing sampel mempunyai varians yang sama (homogen) atau tidak. Pengujian homogenitas dilakukan menggunakan rumus *levene statistic* melalui SPSS. Ketentuan uji homogenitas yaitu data dapat dikatakan homogen jika signifikan > 0,05. Hasil data dapat dilihat pada tabel di bawah ini:

Tabel 4. 6 Uji homogenitas data penelitian blazer

Levene statistic	**df1**	**df2**	**Sig.**
2.989	1	148	0.87

(Sumber: Data Peneliti)

Tabel 4.6 menunjukan nilai *levene statistic* untuk data penilaian kualitas blazer secara keseluruhan sebesar 2,98 dengan signifikan 0,087 > 0,05 yang berarti bahwa data tersebut sudah homogen.

4.1.4.3 Hasil Uji Independent Sample T-Test

Uji independent sample t-test pada kualitas blazer terhadap hasil pengepresan *interfacing* menggunakan dua alat press yang berbeda yaitu blazer s1b dipress menggunakan setrika biasa dan s2b dipress menggunakan mesin press. Hipotesis yang digunakan untuk uji independent sample t-test adalah sebagai berikut:

Ha : ada perbedaan kualitas hasil blazer ditinjau dari pengepresan *interfacing* menggunakan alat setrika biasa dan mesin *press*

Ho : tidak ada perbedaan kualitas hasil blazer ditinjau dari pengepresan *interfacing* menggunakan alat setrika biasa dan mesin *press*

Tabel 4. 7 Hasil Uji Independent T-Test Kualitas Blazer

Independent sample t-test	**F hitung**	**Sig.**
Kualitas hasil pengepresan *interfacing* blazer s1b dan s2b	2.73	0.008

(Sumber: data peneliti)

Pada tabel 4.7 diperoleh nilai F hitung sebesar 2.73 dengan signifikansi sebesar 0.008, karena nilai signifikansi < 0.05 artinya **Ho ditolak** sehingga disimpulkan bahwa ada perbedaan kualitas hasil blazer ditinjau dari pengepresan *interfacing* menggunakan alat setrika biasa dan mesin *press.*

Tabel 4. 8 Hasil Uji Independent T-Tes Per Indikator

Indikator	Sig.	Keterangan
Kerataan permukaan	0.036	Ada perbedaan
Perubahan warna bahan	0.088	Tidak ada perbedaan
Hasil daya tekan	0.023	Ada perbedaan
Hasil keseluruhan pengepresan	1	Tidak ada perbedaan

(Sumber: Data Peneliti)

Pada tabel 4.9 diperoleh data indikator kerataan permukaan signifikansi sebesar 0.036, perubahan warna bahan memiliki signifikansi 0.088, hasil daya tekan memiliki signifikansi 0.023 dan hasil keseluruhan pengepresan memiliki signifikansi sebesar 1, jika sig. > 0.05 maka Ho diterima, jika sig. < 0.05 maka Ho ditolak, jadi dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa indikator kerataan permukaan dan hasil daya tekan pada blazer SIB dan S2B terdapat perbedaan yang signifikan, sedangkan indikator perubahan warna bahan dan hasil keseluruhan pengepresan pada blazer SIB dan S2B tidak terdapat perbedaan yang signifikan

4.2 Pembahasan

4.2.1 Kualitas hasil pengepresan *interfacing* pada blazer yang di*press* menggunakan alat setrika dan mesin *press.*

Hasil eksperimen menunjukkan kualitas pengepresan *interfacing* pada blazer yang di*press* menggunakan setrika (S1B) dan mesin *press* (S2B) sama-sama sangat baik. Hal tersebut ditunjukkan dengan tidak timbul gelembung pada permukaan, tidak terdapat kotoran, warna bahan tidak berubah, kekuatan rekatnya baik. Fitrihana (2012:52) menyatakan bahwa hasil *press* yang baik yaitu, rata (tidak ada gelembung), tidak ada kotoran atau benang yang ikut di*press*, kain tidak berubah warna, dan kekuatan rekatnya sesuai dengan standar. Hasil *press* harus bersih dan tidak boleh ada sisa lem yang menempel pada kain, tidak ada gelembung (bubbling), kain tidak terbalik, hasil *press* tidak berubah warna, garis atau jalur lurus dan posisinya tepat (vertical dan horizontal).

Hasil pengepresan *interfacing* yang baik tentunya dipengaruhi teknik pengepresan yang tepat. Teknik pengepresan setiap alat *press* juga berbeda. Teknik pengepresan menggunakan alat setrika yang diterapkan pada penelitian

ini yaitu pada saat proses pengepresan bahan yang akan di*press* dilapisi kain yang di semprot air, tujuannya yaitu untuk memberi kelembaban, meningkatkan kekutan rekat, serta meminimalisir terjadinya perubahan warna karena setrika memiliki kelemahan yaitu suhu yang dihasilkan tidak stabil. Poespo (2009:25) menambahkan bahwa kain basah yang digunakan dapat membantu bahan pelapis untuk merekat secara merata hal ini disebabkan hasil yang ditunjukkan pada bahan utama yang dilakukan pengepresan lapisan dalam dengan dilapisi kain basah memiliki hasil yang sesuai dengan standar hasil pengepresan lapisan dalam yang baik. Teknik pegepresan menggunakan mesin *press* yang diterapkan pada penelitian ini yaitu menggunakan suhu 120°C, waktu 10 detik, tekanan 800kg, pengaturan tersebut telah disesuaikan dengan jenis bahan yang akan di*press* sehingga menghasilkan kualitas pengepresan *interfacing* yang baik.

Kualitas hasil pengepresan yang baik bisa diperoleh jika menerapkan teknik pengepresan yang tepat seperti pengaturan suhu, waktu, dan tekanan mesikpun alat pengepresannya berbeda. Hasil blazer yang di*press* menggunakan alat setrika dan mesin *press* memiliki kualitas sama-sama sangat baik karena menerapkan teknik pengepresan yang tepat, disesuaikan dengan jenis atau karakteristik bahan utama dan pelapis yang akan di*press*.

4.2.2 Perbedaan hasil pengepresan *interfacing* pada blazer antara yang di*press* menggunakan alat setrika dan mesin *press*.

Hasil t-test menunjukkan adanya perbedaan antara blazer S1B dan S2B yaitu pada indikator kerataan permukaan dan hasil daya tekan. Blazer yang di*press* menggunakan mesin *press* memiliki kerataan permukaan dan hasil daya tekan lebih baik dibanding dengan blazer yang di*press* menggunakan setrika. Hal tersebut disebabkan setrika memiliki kelemahan yaitu menghasilkan suhu yang tidak stabil dan memiliki permukaan plat yang kecil berbentuk segitiga sehingga pada saat proses pengepresan dapat membekas pada permukaan bahan jika melakukan tekanan yang terlalu keras karena pengepresan dengan setrika menggunakan tekanan secara manual serta tidak stabil, sedangkan pengepresan dengan mesin *press* menghasilkan kerataan permukaan dan hasil daya tekan yang baik karena memiliki permukaan *press*ing yang lebih luas dibanding

dengan setrika sehingga bahan yang di*press* menerima tekanan dan suhu yang stabil. Perbedaan tersebut juga dapat dipicu karena terjadi penyusutan pada saat proses fusing terjadi. Pendapat ini sesuai teori Keist (2015:409) yang menjelaskan penyusutan dapat menyebabkan kerutan pada titik pemasangan dan penampilan menggelembung. Tiga parameter yang perlu diperhatikan yaitu suhu, tekanan, dan waktu harus disesuaikan dengan tepat untuk menghindari pemasangan *interfacing* yang tidak baik. Pendapat tersebut diperkuat oleh Phebe (2014:383) menjelaskan dalam jurnalnya bahwa kekuatan rekatan hasil *fusing* juga salah satunya parameter terpenting yang mempengaruhi, kualitas pakaian. Tujuan utama dari tes ini adalah untuk mempelajari stabilitas mekanis lapisan perekat antara kulit dan kain pelapis. Saat proses *fusing*, suhu, tekanan dan waktu operasi faktor kunci yang menentukan kekuatan rekatan terpisah dari sifat material.

Pengepresan dengan setrika biasa dan mesin *press* pada dasarnya sama-sama baik, tetapi jika diperhatikan lebih baik hasil pengepresan *interfacing* dengan mesin *press* memiliki kerataan permukaan lebih bagus dibanding dengan setrika biasa, karena pada saat proses pengepresan seluruh permukaan mendapat tekanan yang sama dan suhu yang stabil sehingga hasilnya lebih rata.

4.3 Keterbatasan Penelitian

Keterbatasan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

2.3.1 penelitian ini hanya membandingkan kualitas hasil pengepresan *interfacing* pada blazer ditinjau dari alat *press* sebelum pencucian, menggunakan satu jenis *interfacing* (kain gula) dengan bahan utama jenis katun ringan.

2.3.2 Kain yang digunakan hanya satu jenis yaitu katun Toyobo belum diuji coba dengan jenis kain yang lain

2.3.3 Alat press yang dipakai hanya 2 jenis yaitu setrika dengan suhu 200°C, waktu 5 detik dan mesin *press* 120°C, waktu 10 detik, tekanan 800mg belum divariasikan dengan komposisi suhu,waktu dan tekanan yang berbeda

BAB V

PENUTUP

5.1 Simpulan

Hasil penelitian dan pembahasan diperoleh simpulan sebagai berikut:

5.1.1 Penilaian kualitas hasil pengepresan *interfacing* pada blazer S1B dan S2B menunjukkan rata-rata presentase sama-sama sangat baik, hasil blazer S2B memiliki kualitas pengepresan lebih baik daripada blazer S1B, dilihat dari presentase tiap indikator blazer S2B lebih unggul daripada blazer S1B dengan presentase paling tinggi pada hasil daya tekan, posisi kedua perubahan warna bahan, selanjutnya hasil pengepresan keseluruhan, terakhir kerataan permukaan. Kualitas pengepresan dipengaruhi pengaturan suhu,waktu,dan tekanan yang tepat disesuaikan jenis bahan.

5.1.2 Hasil pengepresan *interfacing* pada blazer ditinjau dari alat press menunjukkan terdapat perbedan antara blazer yang dipress menggunakan setrika (S1B) dan mesin press (S2B). Dilihat pada uji T-test bahwa hasil uji blazer memiliki perbedaan yang signifikan, perbedaan tersebut terdapat pada indikator kerataan permukaan dan indikator hasil daya tekan. Perbedaan tersebut terjadi karena *interfacing* yang dipress dengan mesin press menadapat tekanan yang stabil dibanding menggunakan setrika.

5.2 Saran

5.2.1 Proses pengepresan perlu memperhatikan teknik pengepresan terutama pengaturan tekanan, suhu dan waktu pengepresan yang harus disesuaikan dengan jenis *interfacing* dan bahan utama.

5.2.2 Penggunaan setiap alat press berbeda-beda sesuai dengan jenisnya, teknik pengepresan setiap alat press juga berbeda, jadi harus meningkatkan pengetahuan tentang penggunaan setiap alat press serta mempelajari teknik pengepresan sesuai dengan jenis alat press yang disesuaikan dengan jenis *interfacing* dan bahan utama agar hasil pengepresan maksimal.

5.2.3 Pemilihan jenis *interfacing* juga harus disesuaikan dengan jenis bahan utama untuk meminimalisir terjadinya masalah hasil pengepresan *interfacing*.

DAFTAR PUSTAKA

Ali, Mohammad. 1993. Strategi penelitian pendidikan. Bandung: Angkasa

Anindita, U.,dkk.2015.*Perbedaan Hasil Ketepatan Ukuran Blus Lurik Antara Yang Menggunakan Teknik Relaxing Dan Toleransi Ukuran*.TEKNOBUGA 02(01):1-7

Ariani, D. W. 2004. *Pengendalian Kualitas Statistic (Pendekatan Kuantitatif Dan Manajemen Kualitas).*Yogyakarta: ANDI

Apriliani, D. 2016. *Perbedaan Hasil Bustier Ditinjau Dari Bahan Pelapis (Interfacing) Dan Teknik Pengepresan Lapisan Dalam*. Skripsi Universitas Negeri Semarang

Arikunto, S. 2006. Prosedur Penelitian. Jakarta:PT. Asdi Mahasatya

_____. 2013. *Prosedur Penelitian*. Jakarta: PT. Rineka Cipta

Azwar, S. 2011. *Reliabilitas dan Validitas*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar

_____ . 2015. *Reliabilitas dan Validitas*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.

Ernawati, dkk. 2008. *Tata Busana Untuk Smk Jilid 1*.Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.

_____. 2008. *Tata Busana Untuk Smk Jilid 2*.Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.

Fan, J., Lau, L. & Hunter, L. 2009. Appereance Issues In Garment *Prosessing*. Cambridge: Woodhead Publishing

Firdaus, I. Al. 2010. *Inspirasi-Inspirasi Menakjubkan Ragam Kreasi Busana*. Jogjakarta: Diva Press.

Fitrihana, Noor.2012.*Pengendalian Mutu Busana*.Yogyakarta:KTSP

Haris, A. & Jihad, A. 2013. Evaluasi pembelajaran. Yogyakarta: Multi Pressido

Irmayanti. 2017. *Analisis Perbedaan Fitting Factor Antara Pola Sonny Dan Pola Praktis Pada Jas Wanita*. Jurnal Menkom, 4(2) 92-103.

_____. 2018. *The Contribution Of Pattern Making Knowledge And Sewing Skill To The Outcome Of Women's Blazer Making.* Apteknindo, 201(1) 32-36

KBBI. 2008. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Jakarta: Pusat Bahasa.

Keist, C. W. 2015. *Quality Control And Quality Assurance The Apparel Industry.* Cambridge: Woodhead Publishing.

Kim, K., Sonehara, S., dan Takatera, M. 2013. Quantitative Assessment Of Jackets Appearances With Bonding Adhesive Interlinings Using Two-Dimensional An Three-Dimensional Analysis. *International journal of affective engineering.* 12(2): 177-183.

Liang, S. et. al.2016. *Design And Practicability Evaluation: A Novel Platform For Fabric* Mesin *Ironing. International Journal of Clothing Science and Technology* 28(04):1-15

Lee, J. Y. 2015. A Study On The Tailored Jacket Design Adapting Dart Manipulation. JFB, 19(2) 182-199

Lewis, D. S. et al. 1960. *Clothing Construction and Wardrobe Planning*. New York: The Macmillan Company.

Melati.2017.Pembuatan Blouse Origami Berbahan Kain Katun Dengan Menerapkan 3 Jenis *Fusible Interfacing*.Jurnal Penelitian Busana Dan Desain.01(01):30-38

Muliawan, P. 1990. *Konstruksi Pola Busana Wanita*.Jakarta: Bpk Gunung Mulia.

_____ .2012.*Analisis Pecah Model Busana Wanita*.Jakarta:Libri.

Nemes, V. 2009. *Fabric Spreading And Cutting.* Cambridge: Woodhead Publishing

_____. 2012. *Fusing Cut Textile Components.* Cambridge: Woodhead Publishing

Nift. 2017. *Interfacing* And *Fusing* Techniques. http:// id.scribd.com/presentation/341871671/s-*interfacing-fusing*.

Palma, M. A. & Andjarwati, A. L. 2016. Pengaruh Kualitass Produk, Kemudahan Dan Harga Terhadap Niat Beli Ulang Dengan Kepuasan Sebagai Variable Intervening. *Journal Of Research In Economics And Management*. 16(1) 84-104.

Phebe, K., Krishnaraj, K. & Chandrasekaran, B. 2014. Evaluating Performance Characteristics Of Different Fusible Intertinings. *Indian Journal Of Fibre & Textile Research*. 39(1): 380-385

Pratiwi, D., Dkk.2001.*Pola Dasar Dan Pecah Pola Busana.*Yogyakarta:Kanisius

Prihastono, E. & Amirudin, H. 2017. Pengendalian Kualitas Sewing Di PT Bina Busana III Semarang. Jurnal Dinamka Teknik. 5(1) 1-15.

Poespo, Goet. 2009. *Tailoring Membuat Blazer Dalam 1 Hari*. Yogyakarta :Kanisius

_____.2005.*Panduan Teknik Menjahit*.Yogyakarta:Kanisius

Poespo, Sanny.2000.*Aneka Blazer*.Yogyakarta:Kanisius

_____ .2003.*Reka Busana Kerja: Paduan Rok*.Jakarta:Gramedia

Rifiani, Nisya.2015.*Panduan A-Z Menggambar Pola Busana & Menjahit*.Yogyakarta:Cemerlang Publishing

Rohma, L. 2017. Jas Motif Batik Dengan Metode Tailoring Custom Made. E-Jounal Universitas Negeri Surabaya, 06(01) 23-38.

Saputra, R. F. 2016. *Teknik Mendesain Baju Sendiri Untuk Pemula Dan Orang Awam Dari Pola Hingga Jadi*.Jakarta Timur:Dua Media

Sani, R. A., dkk.2015.*Penjamin Mutu Sekolah*.Jakarta:Bumi Aksara

Setiawan, Felicia. 2016. *Perancangan Busana Convertable Untuk Brand Volatile.* VICIDI 06(02):115-122

Shin, J. H. & Sohn, H. S. 2009. A Comparative Study On The Sewing Teaching Of Tailored Jacket. Journal Of The Korea Fashion & Costume Design Association, 11(2) 75-84.

Sugiyono. 2010. *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan, Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Bandung: Alfabeta.

_____. 2012. *Statistika Untuk Penelitian*. Alfabeta. Bandung: Cetakan Ke-21.

_____. 2015. *Metode Penelitian Pendidikan*. Alfabeta. Bandung: Cetakan Ke-21.

Suprihatiningsih.2016.*Keterampilan Tata Busana Di Madrasah Aliyah Jilid 1*.Yogyakarta: Deepublish

Thilagavathi, G. & Viju, S. 2013. *Process Control In Apparel Manufacturing*. Cambridge: Wooddhead Publishing

Valentine, V. C. 2016.Pengaruh Jenis *Interfacing* terhadap Hasil Jadi Lengan Belimbing *(Starfruit Sleeve)* pada Busana Pesta Anak Menggunakan Bahan Taffeta.*e-journal* 05(02):40-48

Wulandari, S. 2013 *Perbedaan Hasil Pembuatan Blazer Antara Yang Menggunakan Interfacing Cufner (Woven) Dengan Interfacing Kain Gula (Non Woven).* Skripsi Universitas Negeri Semarang

Yoon, S. Y. & Park, C. K., Kim, H. S., & Kim, S. 2010. Optimization Of *Fusing* Process Conditions Using The Taguchi Method. *Textile Research Journal*, 80(11) 1016-1026.

Yudiyanti, C. 2013. *Pengaruh Temperatur Dan Waktu Pengepresan Lapisan Dalam (Interfacing) Terhadap Kualitas Bahan Jas*. Skripsi Universitas Negeri Semarang

Yuliarma.2016.*Dasar-Dasar Teknik Pembuatan Busana: Edisi 1*.Jakarta:Kencana

Zuliyanti, N. R., 2016. Analisis Pengaruh Kualitas Alat Produksi, Harga Bahan Baku, Pemakaian Bahan Baku, Jumlah Tenaga Kerja Terhadap Volume Produksi. Jurnal Penelitian Ekonomi Dan Akuntansi, 1(3), 159-170.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Usulan Dosen Pembimbing

KEMENTERIAN RISTEK DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
Gedung E7, Kampus Sekaran, Gunungpati, Semarang 50229
Telepon: 024-8508105
Laman: http://pkk.unnes.ac.id, surel: pkk@mail.unnes.ac.id

639

Nomor : 146/UN37.1.5/PKK/2018
Lamp. :
Hal : Usulan Pembimbing

Yth. Dekan Fakultas Teknik
Universitas Negeri Semarang

Merujuk Keputusan Rektor Unnes Nomor 164/O/2004 tentang Pedoman Penyusunan Skripsi Mahasiswa Program S1 pasal 7 mengenai penentuan pembimbing, dengan ini saya usulkan

Nama : Dra Sri Endah Wahyuningsih, MPd
NIP : 196805271993032010
Pangkat/Golongan : IV/b
Jabatan Akademik : Lektor Kepala
Sebagai Dosen Pembimbing

Dalam penyusunan Skripsi/Tugas Akhir untuk mahasiswa

Nama : YUNI TRI LESTARI
NIM : 5401414065
Program Studi : Pendidikan Tata Busana, S1
Topik : kualitas blazer ditinjau dari pengepresan interfaching

Untuk itu, mohon diterbitkan surat penetapannya.

Semarang, 12 Maret 2018
Ketua Jurusan

Dra Sri Endah Wahyuningsih, MPd
NIP. 196805271993032010

Lampiran 2. Surat Penetapan Dosen Pemimbing

UNNES

KEPUTUSAN
DEKAN FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
Nomor: 639 / FT - UNNES / 2018
Tentang
PENETAPAN DOSEN PEMBIMBING SKRIPSI/TUGAS AKHIR SEMESTER GASAL/GENAP
TAHUN AKADEMIK 2017/2018

Menimbang : Bahwa untuk memperlancar mahasiswa Jurusan/Prodi PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/Pend Tata Busana Fakultas Teknik membuat Skripsi/Tugas Akhir, maka perlu menetapkan Dosen-dosen Jurusan/Prodi PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/Pend Tata Busana Fakultas Teknik UNNES untuk menjadi pembimbing.

Mengingat :
1. Undang-undang No.20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional (Tambahan Lembaran Negara RI No.4301, penjelasan atas Lembaran Negara RI Tahun 2003, Nomor 78)
2. Peraturan Rektor No. 21 Tahun 2011 tentang Sistem Informasi Skripsi UNNES
3. SK. Rektor UNNES No. 164/O/2004 tentang Pedoman penyusunan Skripsi/Tugas Akhir Mahasiswa Strata Satu (S1) UNNES;
4. SK Rektor UNNES No.162/O/2004 tentang penyelenggaraan Pendidikan UNNES;

Menimbang : Usulan Ketua Jurusan/Prodi PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/Pend Tata Busana Tanggal 12 Maret 2018

MEMUTUSKAN

Menetapkan :

PERTAMA : Menunjuk dan menugaskan kepada:

Nama : Dr. Sri Endah Wahyuningsih, MPd
NIP : 196805271993032010
Pangkat/Golongan : IV/b
Jabatan Akademik : Lektor Kepala
Sebagai Pembimbing

Untuk membimbing mahasiswa penyusun skripsi/Tugas Akhir :

Nama : YUNI TRI LESTARI
NIM : 5401414065
Jurusan/Prodi : PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA/Pend Tata Busana
Topik : kualitas blazer ditinjau dari pengepresan interfaching

KEDUA : Keputusan ini mulai berlaku sejak tanggal ditetapkan.

DITETAPKAN DI : SEMARANG
PADA TANGGAL : 6 April 2018
DEKAN

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

Tembusan
1. Pembantu Dekan Bidang Akademik
2. Ketua Jurusan
3. Petinggal

5401414065
...:: FM-03-AKD-24/Rev. 00 ::...

Lampiran 3. Surat Tugas Penguji Sempro

KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
Gedung Dekanat Kampus Sekaran Gunungpati Semarang 50229
Telepon/Fax (024) 8508101 - 8508009
Laman : http://www.ft.unnes.ac.id, email: ft@mail.unnes.ac.id

SURAT TUGAS

Nomor : 11710 /UN37.1.5/TU/2018

Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang memberi tugas kepada Saudara yang namanya tersebut di bawah ini sebagai Penguji Seminar Proposal Skripsi Mahasiswa Prodi S1 Pendidikan Tata Busana Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang. Adapun nama-namanya sebagai berikut:

No	Nama / NIP	Pangkat / Golru	Tugas
1	Dra. Widowati, M.Pd. 196303161987022001	Pembina, IV/a	Penguji 1
2	Dra. Musdalifah, M.Si 196211111987022001	Pembina, IV/a	Penguji 2
3	Dr. Sri Endah W., M.Pd. 196805281993032001	Pembina Tk. I, IV/b	Pembimbing

untuk menguji mahasiswa :

Nama : Yuni Tri Lestari
NIM : 5401414065
Prodi : S1 Pendidikan Tata Busana
Topik : ANALISIS KUALITAS BLAZER DITINJAU DARI ALAT PENGEPRES TERHADAP HASIL PENGEPRESAN INTERFACING

Waktu : Kamis, 18 Oktober 2018
Jam : 10.00 WIB
Tempat : E8 Ruang 304
Pakaian : Hitam Putih Jas Almamater

Demikian agar tugas dilaksanakan dengan sebaik-baiknya.

Semarang, 11 Oktober 2018
Dekan,

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

Tembusan :
1. Wakil Dekan Bidang II;
2. Ketua Jurusan PKK;
3. Kasubbag Keuangan,
Fakultas Teknik UNNES

Lampiran 4. Surat Permohonan Ijin Validasi Instrumen (1)

KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
Gedung Dekanat Kampus Sekaran Gunungpati Semarang 50229
Telepon (024) 8508101, Faksimile (024) 8508009
Laman: http://ft.unnes.ac.id, surel: ft@mail.unnes.ac.id

Nomor : T/ /UN37.1.5/TA.00.03/2019
Hal : **Permohonan Izin Validasi Instrumen**

Yth : Widya Puji Astuti, S.Pd., M.Pd.
Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga
Fakultas Teknik- UNNES

Dengan hormat kami mohonkan ijin untuk mahasiswa berikut :

No	Nama	NIM	Jurusan
1.	Yuni Tri Lestari	5401414065	Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Agar diperkenankan mengadakan izin Validasi Instrumen yang bertujuan untuk mengumpulkan data dalam rangka penyelesaian tugas yang diwajibkan.

Demikian atas dikabulkan permohonan ini, kami ucapkan terima kasih.

Semarang, 12 Juli 2019
A.n. Dekan
Wakil Dekan Bidang Akademik

Dr. Ir. I Made Sudana, M.Pd., IPM.
NIP. 195605081984031004

Tembusan:
Dekan FT;
Universitas Negeri Semarang

FM-01-AKD-21C

Lampiran 5. Surat Permohonan Ijin Validasi Instrumen (2)

KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
Gedung Dekanat Kampus Sekaran Gunungpati Semarang 50229
Telepon (024) 8508101, Faksimile (024) 8508009
Laman: http://ft.unnes.ac.id, surel: ft@mail.unnes.ac.id

Nomor : T/ /UN37.1.5/TA.00.03/2019
Hal : **Permohonan Izin Validasi Instrumen**

Yth : Roudlotus Sholikhah, S.Pd., M.Pd.
Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga
Fakultas Teknik- UNNES

Dengan hormat kami mohonkan ijin untuk mahasiswa berikut :

No	Nama	NIM	Jurusan
1.	Yuni Tri Lestari	5401414065	Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Agar diperkenankan mengadakan izin Validasi Instrumen yang bertujuan untuk mengumpulkan data dalam rangka penyelesaian tugas yang diwajibkan.

Demikian atas dikabulkan permohonan ini, kami ucapkan terima kasih.

Semarang, 12 Juli 2019
A.n. Dekan
Wakil Dekan Bidang Akademik

Dr. Ir. I Made Sudana, M.Pd., IPM.
NIP 195605081984031004

Tembusan:
Dekan FT;
Universitas Negeri Semarang

FM-01-AKD-21C

Lampiran 6. Surat Ijin Permohonan Validasi Instrumen (3)

KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
Gedung Dekanat Kampus Sekaran Gunungpati Semarang 50229
Telepon (024) 8508101, Faksimile (024) 8508009
Laman: http://ft.unnes.ac.id, surel: ft@mail.unnes.ac.id

Nomor : T/ /UN37.1.5/TA.00.03/2019
Hal : **Permohonan Izin Validasi Instrumen**

Yth : Maria Krisnawati, S.Pd., M.Sn
Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga
Fakultas Teknik- UNNES

Dengan hormat kami mohonkan ijin untuk mahasiswa berikut :

No	Nama	NIM	Jurusan
1.	Yuni Tri Lestari	5401414065	Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Agar diperkenankan mengadakan izin Validasi Instrumen yang bertujuan untuk mengumpulkan data dalam rangka penyelesaian tugas yang diwajibkan.

Demikian atas dikabulkan permohonan ini, kami ucapkan terima kasih.

Semarang, 12 Juli 2019
Ass. Dekan
Wakil Dekan Bidang Akademik

Dr. I Made Sudana, M.Pd., IPM
NIP. 195605081984031004

Tembusan:
Dekan FT;
Universitas Negeri Semarang

FM-01-AKD-21C

Lampiran 7. Hasil Validasi Instrumen (1)

Lembar Validasi Instrument Penelitian
Kualitas Blazer Ditinjau Dari Alat Press Terhadap Hasil Pengepresan Interfacing

Petunjuk:

1. Mohon bapak/ibu berkenan memberikan penilaian pada lembar penilaian kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing
2. Berilah tanda cek (√) pada kolom yang paling sesuai dengan penlaian anda

Keterangan:

4 : Sangat Baik

3 : Baik

2 : Tidak Baik

1 : Sangat Tidak Baik

No	Pernyataan	Skor			
		1	2	3	4
1	Sistematika penyusunan lembar instrument penelitian analisis kualitas blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing mudah dipahami			✓	
2	Kalimat pernyataan pada lembar instrument penelitian analisis kualitas blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing sesuai dengan indikator			✓	
3	Keterangan kriteria skor pada lembar instrument penelitian analisis kualitas blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing jelas				✓
4	Bahasa yang digunakan pada lembar instrument penelitian analisis kualitas blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing sesuai dengan kaidah bahasa indonesia			✓	
5	Kisi-kisi dan lembar instrument penelitian analisis kualitas blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing mudah dipahami				✓
6	Indikator penilaian pada lembar instrument penelitian analisis kualitas blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing sesuai dengan kisi-kisi				✓
7	Keterangan kode yang digunakan pada lembar instrument penelitian analisis kualitas blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing jelas				✓

8	Penilaian keseluruhan lembar instrument penelitian analisis kualitas blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing				✓

Saran dan komentar

Ada beberapa kalimat yg kurang jelas. selebihnya sudah baik dan instrumen dapat digunakan untuk penelitian.

Semarang, 11 Juli 2019

Widya Puji Astuti, S.Pd., M.Pd.

NIP. 198301032011012021

Lampiran 8. Hasil Validasi Instrumen (2)

Lembar Validasi Instrument Penelitian
Kualitas Hasil Blazer Ditinjau Dari Alat Press Terhadap Hasil Pengepresan Interfacing

Petunjuk:

1. Mohon bapak/ibu berkenan memberikan penilaian pada lembar penilaian kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing
2. Berilah tanda cek (√) pada kolom yang paling sesuai dengan penlaian anda

Keterangan:

4 : Sangat Baik

3 : Baik

2 : Tidak Baik

1 : Sangat Tidak Baik

No	Pernyataan	Skor			
		1	2	3	4
1	Sistematika penyusunan lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing			√	
2	Lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing sesuai dengan indikator penelitian				√
3	Lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing sesuai dengan tujuan penelitian dapat digunakan sebagai pedoman penilaian uji coba			√	
4	Lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing dapat digunakan sebagai tolak ukur dalam pengambilan data penelitian			√	
5	Kisi-kisi dan lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing mudah dipahami			√	
6	Lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing sesuai tujuan penelitian			√	
7	Lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing memiliki respon penilai yang bervariasi			√	

8	Penilaian keseluruhan lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing			√	

Saran dan komentar

- Ditambahkan indikator hasil keseluruhan pengepresan interfacing

Semarang, 4 Juli 2019

Roudlotus Sholikhah, S.Pd., M.Pd.

NIP. 1989071320140721163

Lampiran 9. Hasil Validasi Instrumen (3)

Lembar Validasi Instrument Penelitian
Kualitas Hasil Blazer Ditinjau Dari Alat Press Terhadap Hasil Pengepresan Interfacing

Petunjuk:

1. Mohon bapak/ibu berkenan memberikan penilaian pada lembar penilaian kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing
2. Berilah tanda cek (√) pada kolom yang paling sesuai dengan penlaian anda

Keterangan:

4 : Sangat Baik

3 : Baik

2 : Tidak Baik

1 : Sangat Tidak Baik

No	Pernyataan	Skor			
		1	2	3	4
1	Sistematika penyusunan lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing			√	
2	Lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing sesuai dengan indikator penelitian			√	
3	Lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing sesuai dengan tujuan penelitian dapat digunakan sebagai pedoman penilaian uji coba				
4	Lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing dapat digunakan sebagai tolak ukur dalam pengambilan data penelitian			√	
5	Kisi-kisi dan lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing mudah dipahami			√	
6	Lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing sesuai tujuan penelitian			√	
7	Lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing memiliki respon penilai yang bervariasi				

8	Penilaian keseluruhan lembar instrument penelitian analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing			✓	

Saran dan komentar

Kriteria pundan direvisi supaya lebih terukur

Semarang, 10 Juli 2019

Maria Krisnawati, S.Pd., M.Sn.

NIP. 198003262005012002

Lampiran 10. Surat Ijin Penelitian

KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
Gedung Dekanat FT, Kampus Sekaran, Gunungpati, Semarang
Telepon (024) 8508101, Faksimile (024) 8508009
Laman: http://ft.unnes.ac.id, surel: ft@mail.unnes.ac.id

Nomor : B/7316/UN37.1.5/LT/2019 11 Juli 2019
Hal : Izin Penelitian

Yth. Ketua Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga
Fakultas Teknik Unnes

Dengan hormat, bersama ini kami sampaikan bahwa mahasiswa di bawah ini:

Nama	: Yuni Tri Lestari
NIM	: 5401414065
Program Studi	: Pendidikan Tata Busana, S1
Semester	: Genap
Tahun akademik	: 2018/2019
Judul	: Analisis Kualitas Blazer Ditinjau Dari Alat Press Terhadap Hasil Pengepresan Interfacing

Kami mohon yang bersangkutan diberikan izin untuk melaksanakan penelitian skripsi di perusahaan atau instansi yang Saudara pimpin, dengan alokasi waktu 15 Juli s.d 5 Agustus 2019.

Atas perhatian dan kerjasama Saudara, kami mengucapkan terima kasih.

a.n. Dekan FT
Wakil Dekan Bid. Akademik,

Dr. Ir. I Made Sudana, M.Pd. IPM
NIP 195605081984031004

Tembusan:
Dekan FT;
Universitas Negeri Semarang

Nomor Agenda Surat : 520 479 197 9

Sistem Informasi Surat Dinas - UNNES (2019-07-11 9:55:39)

Lampiran 11. Surat Permohonan Ijin Panelis (1)

KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
Gedung Dekanat Kampus Sekaran Gunungpati Semarang 50229
Telepon (024) 8508101, Faksimile (024) 8508009
Laman: http://ft.unnes.ac.id, surel: ft@mail.unnes.ac.id

Nomor : T/ 7919 /UN37.1.5/TA.00.03/2019
Hal : **Permohonan Izin Uji Panelis**

Yth : Kepala SMK AL ASROR
Jl. Legok Sari Raya No.3, Patemon, Gunung Pati,
Semarang

Dengan hormat kami mohonkan ijin untuk mahasiswa berikut :

No	NAMA	NIM	Jurusan
1.	Yuni Tri Lestari	5401414065	Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Agar diperkenankan mengadakan izin Uji Panelis yang bertujuan untuk mengumpulkan data dalam rangka penyelesaian tugas yang diwajibkan.

Demikian atas dikabulkan permohonan ini, kami ucapkan terima kasih.

Semarang, 17 Juli 2019
A.n. Dekan
Wakil Dekan Bidang Akademik

Ir. I Made Sudana, M.Pd., IPM
NIP. 195605081984031004

Tembusan:
Dekan FT;
Universitas Negeri Semarang

FM-01-AKD-21C

Lampiran 12. Surat Permohonan Ijin Panelis (2)

KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
FAKULTAS TEKNIK
Gedung Dekanat Kampus Sekaran Gunungpati Semarang 50229
Telepon (024) 8508101, Faksimile (024) 8508009
Laman: http://ft.unnes.ac.id, surel: ft@mail.unnes.ac.id

Nomor : T/ 8244 /UN37.1.5/TA.00.03/2019
Hal : **Permohonan Izin Uji Panelis**

Yth : Dra. Erna Setyowati, M.Si.
Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga
Fakultas Teknik- UNNES

Dengan hormat kami mohonkan ijin untuk mahasiswa berikut :

No	NAMA	NIM	Jurusan
1.	Yuni Tri Lestari	5401414065	Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Agar diperkenankan mengadakan izin Uji Panelis yang bertujuan untuk mengumpulkan data dalam rangka penyelesaian tugas yang diwajibkan.

Demikian atas dikabulkan permohonan ini, kami ucapkan terima kasih.

Semarang, 22 Juli 2019
A.n. Dekan
Wakil Dekan Bidang Akademik

Dr. Ir. I Made Sudana, M.Pd., IPM
NIP. 195605081984031004

Tembusan:
Dekan FT;
Universitas Negeri Semarang

FM-01-AKD-21C

Lampiran 13. Hasil Uji Panelis Ahli (1)

PENDIDIKAN SI TATA BUSANA
PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA (PKK)
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2019

(KUESIONER PENELITIAN)

Peneliti mengharap kesediaan anda untuk mengisi daftar kuesioner ini. Informasi yang anda berikan sangat berarti bagi penelitian ini yang berjudul "analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing" sehingga mendapatkan hasil yang baik. Atas partisipasi anda saya ucapkan terimakasih.

Data Panelis
Nama : Sri Sulistyowati, S.Pd., M.Si
Pekerjaan : Guru
Keahlian : Tata Busana.

Petunjuk Pengisian Koesioner

1. Jawablah semua pernyataan dengan jujur
2. Bacalah pernyataan secara cermat sebelum anda menjawabnya
3. Pilihlah jawaban yang menurut anda paling tepat dalam setian pernyataan
4. Berilah tanda (√) pada kolom yang sudah disediakan

Keterangan Skor:

Keterangan	Skor
Sangat Baik	4
Baik	3
Tidak Baik	2
Sangat Tidak Baik	1

"Analisis Kualitas Blazer Ditinjau Dari Alat *Press* Terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing*"

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
1.	Timbul gelembung/*bubbling* pada permukaan bahan utama.		✓			✓				Skor 4 : jika tidak terdapat titik sebar gelembung diseluruh permukaan blazer Skor 3 : jika terdapat titik sebar gelembung ≤10% pada permukaan blazer Skor 2 : jika terdapat titik sebar gelembung ≤ 25% pada permukaan blazer Skor 1 : jika tedapat titik sebar gelembung ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
2.	Terdapat *delamination* dan *strike trough* (kerusakan kain akibat daya tekan)..	✓				✓				Skor 4 : jika tidak terdapat *delamination* dan *strike trough* diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≤10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
3.	Perubahan warna menjadi (kekuningan) pada bahan utama setelah dilakukan pengepresan	✓				✓				Skor 4 : jika tidak terjadi perubahan warna kekuningan pada permukaan blazer, (perubahan warna tidak terlihat)	
										Skor 3 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≤ 10% permukaan blazer (perubahan warna tidak terlihat jelas)	
										Skor 2 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≤ 25% pada permukaan blazer (perubahan warna terlihat kurang jelas)	
										Skor 1 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≥ 50% pada permukaan blazer (perubahan warna terlihat jelas)	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
4.	Terdapat kotoran atau noda yang timbul .		✓			✓				Skor 4 : jika tidak terdapat kotoran diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat kotoran ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat kotoran ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika terdapat kotoran ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
5.	Terdapat lem bahan pelapis yang timbul pada bagian baik kain.	✓				✓				Skor 4 : jika tidak terdapat lem yang timbul diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat lem yang timbul ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat lem yang timbul ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika terdapat lem yang timbul ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
6.	Kekuatan rekatnya merata pada seluruh permukaan bahan utama			✓			✓			Skor 4 : jika lem merekat merata diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika lem tidak merekat merata ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika lem tidak merekat merata ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika lem tidak merekat merata ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
7.	Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan tampak bagian muka dan belakang (bagian baik blazer)		✓			✓				Skor 4 : jika permukaan seluruh bagian blazer rata, tidak terdapat kotoran, kekuatan rekatnya merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 3 : jika permukaan blazer ≤ 10% tidak rata, tidak terdapat kotoran, kekuatan rekatnya merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 2 : jika permukaan blazer ≤ 25% tidak rata, terdapat sedikit kotoran, kekuatan rekatnya tidak merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 1 : jika permukaan blazer ≥ 50% tidak rata, terdapat kotoran kekuatan rekatnya tidak merata, warna bahan berubah kekuningan	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

Kritik dan saran

Kritik.

Pengepresan menggunakan setrika meninggalkan beberapa titik gelembung pada blazer, namun tidak terlihat jelas, apabila dilihat dr jarak yang dekat baru akan terlihat.

Saran: Penyelesaian akhir blazer pada kerung lengan (rum) untuk produk-produk selanjutnya bisa direpikan lagi sehingga benang tidak terlihat dengan jelas.

Semarang, 22 juli 2019

Panelis ahli

(Sri Sulistyowati, S.Pd., M.Si)

Lampiran 14. Hasil Uji Panelis Ahli (2)

PENDIDIKAN SI TATA BUSANA
PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA (PKK)
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2019

(KUESIONER PENELITIAN)

Peneliti mengharap kesediaan anda untuk mengisi daftar kuesioner ini. Informasi yang anda berikan sangat berarti bagi penelitian ini yang berjudul "analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing" sehingga mendapatkan hasil yang baik. Atas partisipasi anda saya ucapkan terimakasih.

Data Panelis
Nama : Erna Setyowati
Pekerjaan : dosen.
Keahlian : Busana Wanita

Petunjuk Pengisian Koesioner

1. Jawablah semua pernyataan dengan jujur
2. Bacalah pernyataan secara cermat sebelum anda menjawabnya
3. Pilihlah jawaban yang menurut anda paling tepat dalam setian pernyataan
4. Berilah tanda (√) pada kolom yang sudah disediakan

Keterangan Skor:

Keterangan	Skor
Sangat Baik	4
Baik	3
Tidak Baik	2
Sangat Tidak Baik	1

"Analisis Kualitas Blazer Ditinjau Dari Alat *Press* Terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing*"

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
1.	Timbul gelembung/*bubbling* pada permukaan bahan utama.		✓			✓				Skor 4 : jika tidak terdapat titik sebar gelembung diseluruh permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat titik sebar gelembung ≤10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat titik sebar gelembung ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika tedapat titik sebar gelembung ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
2.	Terdapat *delamination* dan *strike trough* (kerusakan kain akibat daya tekan)..		✓			✓				Skor 4 : jika tidak terdapat *delamination* dan *strike trough* diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≤10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		SIB				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
3.	Perubahan warna menjadi (kekuningan) pada bahan utama setelah dilakukan pengepresan	√				√				Skor 4 : jika tidak terjadi perubahan warna kekuningan pada permukaan blazer, (perubahan warna tidak terlihat)	
										Skor 3 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≤ 10% permukaan blazer (perubahan warna tidak terlihat jelas)	
										Skor 2 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≤ 25% pada permukaan blazer (perubahan warna terlihat kurang jelas)	
										Skor 1 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≥ 50% pada permukaan blazer (perubahan warna terlihat jelas)	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
4.	Terdapat kotoran atau noda yang timbul .	√				√				Skor 4 : jika tidak terdapat kotoran diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat kotoran ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat kotoran ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika terdapat kotoran ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
5.	Terdapat lem bahan pelapis yang timbul pada bagian baik kain.		✓	✓		✓				Skor 4 : jika tidak terdapat lem yang timbul diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat lem yang timbul ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat lem yang timbul ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika terdapat lem yang timbul ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
6.	Kekuatan rekatnya merata pada seluruh permukaan bahan utama		✓			✓				Skor 4 : jika lem merekat merata diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika lem tidak merekat merata ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika lem tidak merekat merata ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika lem tidak merekat merata ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
7.	Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan tampak bagian muka dan belakang (bagian baik blazer)		✓			✓				Skor 4 : jika permukaan seluruh bagian blazer rata, tidak terdapat kotoran, kekuatan rekatnya merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 3 : jika permukaan blazer ≤ 10% tidak rata, tidak terdapat kotoran, kekuatan rekatnya merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 2 : jika permukaan blazer ≤ 25% tidak rata, terdapat sedikit kotoran, kekuatan rekatnya tidak merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 1 : jika permukaan blazer ≥ 50% tidak rata, terdapat kotoran kekuatan rekatnya tidak merata, warna bahan berubah kekuningan	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

Kritik dan saran

Produk dapat digunakan untuk penelitian. Hasil blazer S2B lebih bagus/rapi dari pada blazer S1B

Semarang, 25 Juli 2019

Panelis Ahli

Dra. Erna Setyowati, M.Si

NIP. 196104231986012001

Lampiran 15. Hasil Uji Penlis Ahli (3)

PENDIDIKAN SI TATA BUSANA
PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA (PKK)
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2019

(KUESIONER PENELITIAN)

Peneliti mengharap kesediaan anda untuk mengisi daftar kuesioner ini. Informasi yang anda berikan sangat berarti bagi penelitian ini yang berjudul "analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing" sehingga mendapatkan hasil yang baik. Atas partisipasi anda saya ucapkan terimakasih.

Data Panelis
Nama : SAIFULLAH
Pekerjaan : OWNER GRIYA JAS SALATIGA
Keahlian : SPESIALIS JAS

Petunjuk Pengisian Koesioner

1. Jawablah semua pernyataan dengan jujur
2. Bacalah pernyataan secara cermat sebelum anda menjawabnya
3. Pilihlah jawaban yang menurut anda paling tepat dalam setian pernyataan
4. Berilah tanda (√) pada kolom yang sudah disediakan

Keterangan Skor:

Keterangan	Skor
Sangat Baik	4
Baik	3
Tidak Baik	2
Sangat Tidak Baik	1

"Analisis Kualitas Blazer Ditinjau Dari Alat *Press* Terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing*"

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
1.	Timbul gelembung/*bubbling* pada permukaan bahan utama.	√				√				Skor 4 : jika tidak terdapat titik sebar gelembung diseluruh permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat titik sebar gelembung ≤10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat titik sebar gelembung ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika tedapat titik sebar gelembung ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
2.	Terdapat *delamination* dan *strike trough* (kerusakan kain akibat daya tekan)..		√				√			Skor 4 : jika tidak terdapat *delamination* dan *strike trough* diseluruh bagian permukaan blazer Skor 3 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≤10% pada permukaan blazer Skor 2 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≤ 25% pada permukaan blazer Skor 1 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
3.	Perubahan warna menjadi (kekuningan) pada bahan utama setelah dilakukan pengepresan	✓				✓				Skor 4 : jika tidak terjadi perubahan warna kekuningan pada permukaan blazer, (perubahan warna tidak terlihat)	
										Skor 3 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≤ 10% permukaan blazer (perubahan warna tidak terlihat jelas)	
										Skor 2 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≤ 25% pada permukaan blazer (perubahan warna terlihat kurang jelas)	
										Skor 1 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≥ 50% pada permukaan blazer (perubahan warna terlihat jelas)	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
4.	Terdapat kotoran atau noda yang timbul .	√				√				Skor 4 : jika tidak terdapat kotoran diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat kotoran ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat kotoran ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika terdapat kotoran ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
5.	Terdapat lem bahan pelapis yang timbul pada bagian baik kain.	✓				✓				Skor 4 : jika tidak terdapat lem yang timbul diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat lem yang timbul ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat lem yang timbul ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika terdapat lem yang timbul ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
6.	Kekuatan rekatnya merata pada seluruh permukaan bahan utama									Skor 4 : jika lem merekat merata diseluruh bagian permukaan blazer	
			√				√			Skor 3 : jika lem tidak merekat merata ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika lem tidak merekat merata ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika lem tidak merekat merata ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
7.	Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan tampak bagian muka dan belakang (bagian baik blazer)		√				√			Skor 4 : jika permukaan seluruh bagian blazer rata, tidak terdapat kotoran, kekuatan rekatnya merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 3 : jika permukaan blazer ≤ 10% tidak rata, tidak terdapat kotoran, kekuatan rekatnya merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 2 : jika permukaan blazer ≤ 25% tidak rata, terdapat sedikit kotoran, kekuatan rekatnya tidak merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 1 : jika permukaan blazer ≥ 50% tidak rata, terdapat kotoran kekuatan rekatnya tidak merata, warna bahan berubah kekuningan	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

Kritik dan saran

Secara keseluruhan pressing bagus.

Saran = sebaiknya gunakan interlining selain Morigula (pressing susah).

Semarang, Juli 2019

Panelis Ahli

GAZA
Grosir Jas Salatiga
JL. RAYA NAKULA SADEWA NO. 3 SALATIGA
HP. 081 390 544 393

(SAIFULLAH)

Lampiran 16.. Kisi-Kisi Instrumen Penelitian

Kisi-kisi Instrument Penelitian

Analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing

No	variabel	Indikator	Pernyataan	Skor	Deskripsi	Ket.
1.	Analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing	A. Kerataan permukaan	1. Timbul gelembung/*bubbling* pada permukaan bahan utama.	4	Sangat baik, jika tidak terdapat titik sebar gelembung diseluruh permukaan blazer	
				3	Baik, jika terdapat titik sebar gelembung ≤10% pada permukaan blazer	
				2	Tidak baik, jika terdapat titik sebar gelembung ≤ 25% pada permukaan blazer	
				1	Sangat tidak baik, jika tedapat titik sebar gelembung diseluruh bagian permukaan blazer	
			2. Terdapat *delamination* dan *strike trough* (kerusakan kain akibat daya tekan).	4	Sangat baik, jika tidak terdapat *delamination* dan *strike trough* diseluruh bagian permukaan blazer	
				3	Baik, jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≤10% pada permukaan blazer	
				2	Tidak baik, jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≤ 25% pada permukaan blazer	
				1	Sangat tidak baik, jika terdapat *delamination* dan *strike trough* diseluruh bagian permukaan blazer	
		B. Perubahan warna bahan	3. Perubahan warna menjadi (kekuningan) pada bahan utama setelah dilakukan pengepresan	4	Sangat baik, jika tidak terdapat perubahan warna kekuningan pada permukaan blazer, (perubahan warna tidak terlihat)	
				3	Baik, jika terjadi perubahan warna kekuningan ≤ 10% permukaan blazer (perubahan warna tidak terlihat jelas)	

				2	Tidak baik, jika terjadi perubahan warna kekuningan ≤ 25% pada permukaan blazer (perubahan warna terlihat kurang jelas)	
				1	Sangat tidak baik, jika terdapat perubahan warna kekuningan pada permukaan blazer (perubahan warna terlihat jelas)	
			4. Terdapat kotoran atau noda yang timbul .	4	Sangat baik, jika tidak terdapat kotoran diseluruh bagian permukaan blazer	
				3	Baik, jika terdapat kotoran ≤ 10% pada permukaan blazer	
				2	Tidak baik, jika terdapat kotoran ≤ 25% pada permukaan blazer	
				1	Sangat tidak baik, jika terdapat kotoran di seluruh permukaan blazer	
		C. Hasil daya tekan	5. Terdapat lem bahan pelapis yang timbul pada bagian baik kain.	4	Sangat baik, jika tidak terdapat lem yang timbul diseluruh bagian permukaan blazer	
				3	Baik, jika terdapat lem yang timbul ≤ 10% pada permukaan blazer	
				2	Tidak baik, jika terdapat lem yang timbul ≤ 25% pada permukaan blazer	
				1	Sangat tidak baik, jika terdapat lem yang timbul diseluruh bagian permukaan blazer	
			6. Kekuatan rekatnya merata pada seluruh permukaan bahan utama	4	Sangat baik, jika lem merekat merata diseluruh bagian permukaan blazer	
				3	Baik, jika lem tidak merekat merata ≤ 10% pada permukaan blazer	
				2	Tidak baik, jika lem tidak merekat merata ≤ 25% pada permukaan blazer	
				1	Sangat tidak baik, jika lem tidak merekat merata diseluruh bagian permukaan blazer	

		D. Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan	7. Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan tampak bagian muka dan belakang (bagian baik blazer)	4	Sangat baik, jika permukaan seluruh bagian blazer rata, tidak terdapat kotoran, kekuatan rekatnya merata, warna bahan tidak berubah	
				3	Baik, jika permukaan blazer ≤ 10% tidak rata, tidak terdapat kotoran, kekuatan rekatnya merata, warna bahan tidak berubah	
				2	Tidak baik, jika permukaan blazer ≤ 25% tidak rata, terdapat sedikit kotoran, kekuatan rekatnya tidak merata, warna bahan tidak berubah	
				1	Sangat tidak baik, jika seluruh permukaan blazer tidak rata, terdapat kotoran kekuatan rekatnya tidak merata, warna bahan berubah kekuningan	

Lampiran 17. Lembar Pengamatan

PENDIDIKAN SI TATA BUSANA
PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA (PKK)
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2019

(LEMBAR PENGAMATAN)

Peneliti mengharap kesediaan anda untuk mengisi daftar kuesioner ini. Informasi yang anda berikan sangat berarti bagi penelitian ini yang berjudul "analisis kualitas hasil blazer ditinjau dari alat press terhadap hasil pengepresan interfacing" sehingga mendapatkan hasil yang baik. Atas partisipasi anda saya ucapkan terimakasih.

Data Panelis
Nama :
Pekerjaan :
Keahlian :

Petunjuk Pengisian Koesioner

1. Jawablah semua pernyataan dengan jujur
2. Bacalah pernyataan secara cermat sebelum anda menjawabnya
3. Pilihlah jawaban yang menurut anda paling tepat dalam setian pernyataan
4. Berilah tanda (√) pada kolom yang sudah disediakan

Keterangan Skor:

Keterangan	Skor
Sangat Baik	4
Baik	3
Tidak Baik	2
Sangat Tidak Baik	1

"Analisis Kualitas Blazer Ditinjau Dari Alat *Press* Terhadap Hasil Pengepresan *Interfacing*"

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
1.	Timbul gelembung/*bubbling* pada permukaan bahan utama.									Skor 4 : jika tidak terdapat titik sebar gelembung diseluruh permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat titik sebar gelembung ≤10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat titik sebar gelembung ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika tedapat titik sebar gelembung ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
2.	Terdapat *delamination* dan *strike trough* (kerusakan kain akibat daya tekan)..									Skor 4 : jika tidak terdapat *delamination* dan *strike trough* diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≤10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika terdapat *delamination* dan *strike trough* ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		SIB				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
3.	Perubahan warna menjadi (kekuningan) pada bahan utama setelah dilakukan pengepresan									Skor 4 : jika tidak terjadi perubahan warna kekuningan pada permukaan blazer, (perubahan warna tidak terlihat)	
										Skor 3 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≤ 10% permukaan blazer (perubahan warna tidak terlihat jelas)	
										Skor 2 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≤ 25% pada permukaan blazer (perubahan warna terlihat kurang jelas)	
										Skor 1 : jika terjadi perubahan warna kekuningan ≥ 50% pada permukaan blazer (perubahan warna terlihat jelas)	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
4.	Terdapat kotoran atau noda yang timbul .									Skor 4 : jika tidak terdapat kotoran diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat kotoran ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat kotoran ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika terdapat kotoran ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	4	3	4	3	4	3		
5.	Terdapat lem bahan pelapis yang timbul pada bagian baik kain.									Skor 4 : jika tidak terdapat lem yang timbul diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika terdapat lem yang timbul ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika terdapat lem yang timbul ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika terdapat lem yang timbul ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		SIB				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
6.	Kekuatan rekatnya merata pada seluruh permukaan bahan utama									Skor 4 : jika lem merekat merata diseluruh bagian permukaan blazer	
										Skor 3 : jika lem tidak merekat merata ≤ 10% pada permukaan blazer	
										Skor 2 : jika lem tidak merekat merata ≤ 25% pada permukaan blazer	
										Skor 1 : jika lem tidak merekat merata ≥ 50% pada permukaan blazer	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

No.	Pernyataan	Skor								Keterangan	Saran
		S1B				S2B					
		4	3	2	1	4	3	2	1		
7.	Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan tampak bagian muka dan belakang (bagian baik blazer)									Skor 4 : jika permukaan seluruh bagian blazer rata, tidak terdapat kotoran, kekuatan rekatnya merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 3 : jika permukaan blazer ≤ 10% tidak rata, tidak terdapat kotoran, kekuatan rekatnya merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 2 : jika permukaan blazer ≤ 25% tidak rata, terdapat sedikit kotoran, kekuatan rekatnya tidak merata, warna bahan tidak berubah	
										Skor 1 : jika permukaan blazer ≥ 50% tidak rata, terdapat kotoran kekuatan rekatnya tidak merata, warna bahan berubah kekuningan	

Keterangan kode :

S1B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat setrika biasa
S2B : pengepresan *interfacing* pada blazer yang menggunakan alat mesin *press*

Lampiran 18. Data Hasil Penelitian

Hasil uji deskriptif presentase

Tabulasi Data Hasil Pengamatan Blazer Yang Menggunakan Alat Setrika

kode	Nama panelis	S 1 B							Jumlah	%
		1	2	3	4	5	6	7		
Ahli 1	Sri Sulistiyowati, M.Pd.	2	3	3	4	4	3	3	22	79%
Ahli 2	Dra.Erna Setyowti, M.Pd	2	3	4	4	4	3	3	23	82%
Ahli 3	Saifullah	3	3	4	4	4	4	4	26	93%
4	Aas Anis Safitri	4	4	4	4	4	4	4	28	100%
5	Aya Sri Anzar W	3	3	3	3	4	4	3	23	82%
6	Asti Widyanti	4	4	4	4	4	4	4	28	100%
7	Astri Apriliana	3	3	4	4	4	4	4	26	93%
8	Ayuk Fadhilah	3	3	3	4	3	4	3	23	82%
9	Fatimah Nada	3	4	3	4	4	4	3	25	89%
10	Halimah Nur U	3	3	4	4	3	4	3	24	86%
11	Magdalena Dwi A.	3	4	4	3	4	2	4	24	86%
12	Isna Aisyal Karimah	4	4	4	4	4	4	4	28	100%
13	Luthfiatul Amalia	2	3	4	4	3	4	4	24	86%
14	Laily Rahmawati	3	3	4	3	3	2	3	21	75%
15	Lathifah Mukti	4	3	3	4	3	3	4	24	86%
16	Mega Yuniar K	4	4	4	3	4	3	4	26	93%
17	Nur Faidah	2	2	3	2	3	2	3	17	61%

18	Nur Qurroti Ainina	3	4	3	3	3	2	3	21	75%
19	Paryuni	3	3	3	3	4	2	3	21	75%
20	Partini	3	3	2	3	4	2	3	20	71%
21	Siti Fatonati S.	4	3	3	3	3	3	4	23	82%
22	Siti Safiah	3	4	4	4	4	2	3	24	86%
23	Umi Jamilah	4	4	3	4	4	3	3	25	89%
24	Yurike Arinda P.R.	4	4	3	4	4	4	2	25	89%
25	Zulfa Mutiarakhela	3	4	4	4	4	4	4	27	96%
26	Miftaiyah N	3	4	4	3	4	3	4	25	89%
27	Ika sari	2	4	4	4	4	2	4	24	86%
28	Ita wahyu nur cahyani	3	3	4	4	3	4	4	25	89%
29	Ana Fatikhah Fakriani	4	3	3	4	4	3	4	25	89%
30	Eka Rizkiana	3	3	3	2	3	3	3	20	71%
31	Dita Selfiana	3	4	4	4	4	4	4	27	96%
32	Lailatul Maghfiroh	4	3	4	3	3	4	3	24	86%
33	Nadhifah Rahmawati	4	3	4	3	4	4	3	25	89%
34	Retno Tri Murohati	4	3	3	4	4	3	4	25	89%
35	Yofika Okvisia	3	4	3	4	4	3	4	25	89%
36	Avira Kristin Mahadewi	3	4	4	4	4	3	4	26	93%
37	Tri Rohmawati	4	4	4	3	4	3	4	26	93%
38	Andini Nurdiyanti	4	4	3	4	3	4	4	26	93%
39	Immanuela desvianasari	4	3	4	4	4	4	4	27	96%
40	Luthfiana	2	3	4	2	4	4	3	22	79%
41	Tisma Mutia	3	3	4	3	3	3	4	23	82%
42	Hiza Hanifah	4	4	4	3	4	4	4	27	96%

43	Nurul Aeni	4	4	4	3	4	4	4	27	96%
44	Irma Nurul Sami	3	3	3	4	3	3	3	22	79%
45	Laelatul Maghfiroh	4	3	4	3	4	3	3	24	86%
46	Nita Alhidayah	4	4	3	4	3	4	4	26	93%
47	Widya Dichinta N.	3	3	3	4	4	3	4	24	86%
48	Afifah Nur Fauzia	2	2	4	4	4	4	4	24	86%
49	Ima Selpiana	3	4	3	2	4	2	4	22	79%
50	Gengga Erviana	3	3	3	4	4	4	4	25	89%
						Rata-rata			24.28	87%
						Sangat Tidak Baik			0	0.00%
						Tidak Baik			1	2.00%
						Baik			9	18.00%
						Sangat Baik			40	80.00%

Tabulasi Data Hasil Pengamatan Blazer Yang Menggunakan Alat Mesin Press

kode	Nama panelis	S 2 B							Jumlah	%
		1	2	3	4	5	6	7		
Ahli 1	Sri Sulistiyowati, M.Pd.	4	4	3	4	4	4	3	26	93%
Ahli 2	Dra.Erna Setyowti, M.Pd	3	2	3	4	4	3	3	22	79%
Ahli 3	Saifullah	3	4	4	4	4	4	3	26	93%
4	Aas Anis Safitri	3	4	4	4	4	3	3	25	89%
5	Aya Sri Anzar W	3	3	3	3	4	4	3	23	82%
6	Asti Widyanti	4	4	4	4	4	4	4	28	100%
7	Astri Apriliana	2	2	3	3	4	3	3	20	71%
8	Ayuk Fadhilah	3	3	3	4	3	4	3	23	82%
9	Fatimah Nada	3	4	3	4	4	4	3	25	89%
10	Halimah Nur U	4	3	3	4	3	3	4	24	86%
11	Magdalena Dwi A.	3	4	4	3	4	3	4	25	89%
12	Isna Aisyal Karimah	4	3	4	4	3	4	3	25	89%
13	Luthfiatul Amalia	3	4	3	4	4	3	3	24	86%
14	Laily Rahmawati	4	3	4	4	4	4	3	26	93%
15	Lathifah Mukti	2	4	4	4	4	3	4	25	89%
16	Mega Yuniar K	4	4	4	3	4	3	4	26	93%
17	Nur Faidah	3	3	3	3	3	4	4	23	82%

18	Nur Qurroti Ainina	4	4	4	4	4	4	4	28	100%
19	Paryuni	4	4	3	4	4	4	4	27	96%
20	Partini	4	4	3	4	4	3	4	26	93%
21	Siti Fatonati S.	4	4	4	3	4	3	4	26	93%
22	Siti Safiah	4	4	3	4	4	3	4	26	93%
23	Umi Jamilah	3	4	4	4	4	3	3	25	89%
24	Yurike Arinda P.R.	3	4	4	4	3	2	2	22	79%
25	Zulfa Mutiarakhela	4	4	3	3	4	3	3	24	86%
26	Miftaiyah N	4	4	4	3	4	4	4	27	96%
27	Ika sari	4	4	4	3	4	4	4	27	96%
28	Ita wahyu nur cahyani	3	4	4	4	4	4	4	27	96%
29	Ana Fatikhah Fakriani	4	4	4	4	4	4	3	27	96%
30	Eka Rizkiana	4	4	4	4	3	4	3	26	93%
31	Dita Selfiana	4	4	4	4	4	4	4	28	100%
32	Lailatul Maghfiroh	4	4	4	4	3	4	4	27	96%
33	Nadhifah Rahmawati	3	3	4	4	4	4	4	26	93%
34	Retno Tri Murohati	4	4	4	4	4	3	4	27	96%
35	Yofika Okvisia	3	3	4	4	4	3	4	25	89%
36	Avira Kristin Mahadewi	4	4	4	4	4	4	4	28	100%
37	Tri Rohmawati	3	4	4	4	4	2	4	25	89%
38	Andini Nurdiyanti	4	4	3	3	3	4	4	25	89%
39	Immanuela desvianasari	3	4	3	4	3	4	3	24	86%
40	Luthfiana	3	3	4	2	4	4	3	23	82%
41	Tisma Mutia	4	3	3	4	4	4	4	26	93%
42	Hiza Hanifah	4	4	4	3	4	4	4	27	96%

43	Nurul Aeni	3	3	4	4	4	4	4	26	93%
44	Irma Nurul Sami	4	4	4	4	3	4	3	26	93%
45	Laelatul Maghfiroh	3	4	4	4	4	4	3	26	93%
46	Nita Alhidayah	3	4	4	4	4	4	4	27	96%
47	Widya Dichinta N.	4	3	3	4	4	3	4	25	89%
48	Afifah Nur Fauzia	2	2	4	4	4	4	4	24	86%
49	Ima Selpiana	3	3	3	4	4	4	4	25	89%
50	Gengga Erviana	3	3	3	4	4	4	4	25	89%
						Rata-rata			25.38	91%
						Sangat Tidak Baik			0	0.00%
						Tidak Baik			0	0.00%
						Baik			3	6.00%
						Sangat Baik			47	94.00%

Hasil Analisis Uji T-Test

Hasil analisis Keseluruhan
Descriptive

Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
S 1 B	50	17.00	28.00	24.2800	2.28607
S 2 B	50	20.00	28.00	25.3800	1.70102
Valid N (listwise)	50				

Uji normalitas

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		S 1 B	S 2 B
N		50	50
Normal Parameters [a,b]	Mean	24.2800	25.3800
	Std. Deviation	2.28607	1.70102
Most Extreme Differences	Absolute	.151	.172
	Positive	.076	.098
	Negative	-.151	-.172
Kolmogorov-Smirnov Z		1.070	1.213
Asymp. Sig. (2-tailed)		.203	.105

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

Uji homogenitas

Test of Homogeneity of Variances

Kualitas Hasil Pengepresan Interpacing Pada Blazer

Levene Statistic	df1	df2	Sig.
2.772	1	148	.098

T-Test

Group Statistics

	Kode	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean
Kualitas Hasil Pengepresan Interpacing Pada Blazer	S 1 B	50	24.2800	2.28607	.32330
	S 2 B	50	25.3800	1.70102	.24056

Independent Samples Test

		Levene's Test for Equality of Variances	
		F	Sig.
Kualitas Hasil Pengepresan Interpacing Pada Blazer	Equal variances assumed	2.989	.087

Independent Samples Test

		t-test for Equality of Means						
		t	df	Sig. (2-tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference	
							Lower	Upper
Kualitas Hasil Pengepresan Interpacing Pada Blazer	Equal variances assumed	-2.730	98	.008	-1.10000	.40298	-1.900	-.30030
	Equal variances not assumed	-2.730	90.5	.008	-1.10000	.40298	-1.901	-.29948

Hasil Analisis Per Indikator

Descriptives

Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
Kerataan permukaan	50	4.00	8.00	6.6400	1.04511
Perubahan warna bahan	50	5.00	8.00	7.0600	.86685
Hasil daya tekan	50	5.00	8.00	7.0000	.90351
Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan	50	2.00	4.00	3.5800	.53795
Valid N (listwise)	50				

Descriptives

Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
Kerataan permukaan	50	4.00	8.00	7.0400	1.02936
Perubahan warna bahan	50	6.00	8.00	7.3600	.69282
Hasil daya tekan	50	5.00	8.00	7.4000	.67006
Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan	50	2.00	4.00	3.5800	.53795
Valid N (listwise)	50				

T-Tests

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Kerataan permukaan	Perubahan warna bahan	Hasil daya tekan	Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan
N		50	50	50	50
Normal Parameters [a,b]	Mean	6.6400	7.0600	7.0000	3.5800
	Std. Deviation	1.04511	.86685	.90351	.53795
Most Extreme Differences	Absolute	.215	.292	.220	.383
	Positive	.150	.208	.160	.260
	Negative	-.215	-.292	-.220	-.383
Kolmogorov-Smirnov Z		1.519	2.068	1.556	2.705
Asymp. Sig. (2-tailed)		.020	.000	.016	.000

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

T-Tests

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Kerataan permukaan	Perubahan warna bahan	Hasil daya tekan	Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan
N		50	50	50	50
Normal Parameters [a,b]	Mean	7.0400	7.3600	7.4000	3.5800
	Std. Deviation	1.02936	.69282	.67006	.53795
Most Extreme Differences	Absolute	.225	.302	.295	.383
	Positive	.176	.218	.245	.260
	Negative	-.225	-.302	-.295	-.383
Kolmogorov-Smirnov Z		1.587	2.137	2.084	2.705
Asymp. Sig. (2-tailed)		.013	.000	.000	.000

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

Ranks

	Kode	N	Mean Rank	Sum of Ranks
Kerataan permukaan	S 1 B	50	44.68	2234.00
	S 2 B	50	56.32	2816.00
	Total	100		

Test Statistics[a]

	Kerataan permukaan
Mann-Whitney U	959.000
Wilcoxon W	2234.000
Z	-2.101
Asymp. Sig. (2-tailed)	.036

a. Grouping Variable: Kode

Ranks

	Kode	N	Mean Rank	Sum of Ranks
Perubahan warna bahan	S 1 B	50	45.96	2298.00
	S 2 B	50	55.04	2752.00
	Total	100		

Test Statistics[a]

	Perubahan warna bahan
Mann-Whitney U	1023.000
Wilcoxon W	2298.000
Z	-1.704
Asymp. Sig. (2-tailed)	.088

a. Grouping Variable: Kode

Ranks

	Kode	N	Mean Rank	Sum of Ranks
Hasil daya tekan	S 1 B	50	44.40	2220.00
	S 2 B	50	56.60	2830.00
	Total	100		

Test Statistics[a]

	Hasil daya tekan
Mann-Whitney U	945.000
Wilcoxon W	2220.000
Z	-2.274
Asymp. Sig. (2-tailed)	.023

a. Grouping Variable: Kode

Ranks

	Kode	N	Mean Rank	Sum of Ranks
Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan	S 1 B	50	50.50	2525.00
	S 2 B	50	50.50	2525.00
	Total	100		

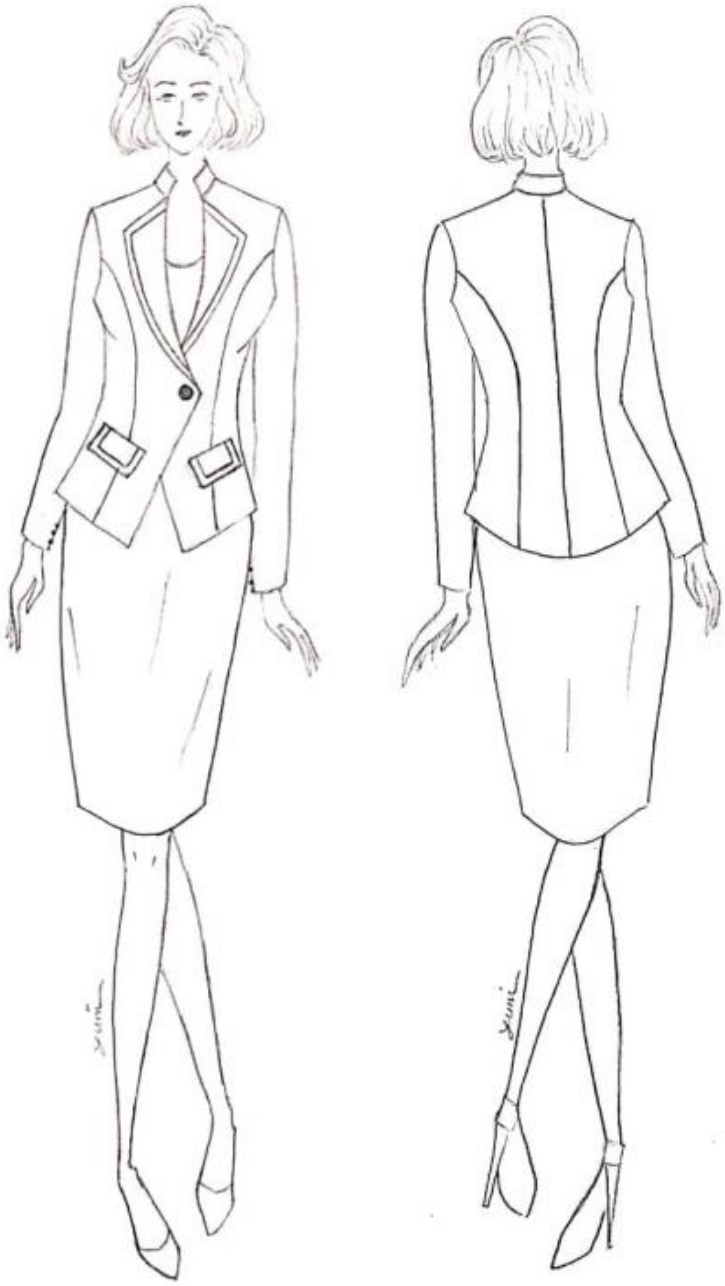
Test Statistics[a]

	Hasil pengepresan interfacing secara keseluruhan
Mann-Whitney U	1250.000
Wilcoxon W	2525.000
Z	.000
Asymp. Sig. (2-tailed)	1.000

a. Grouping Variable: Kode

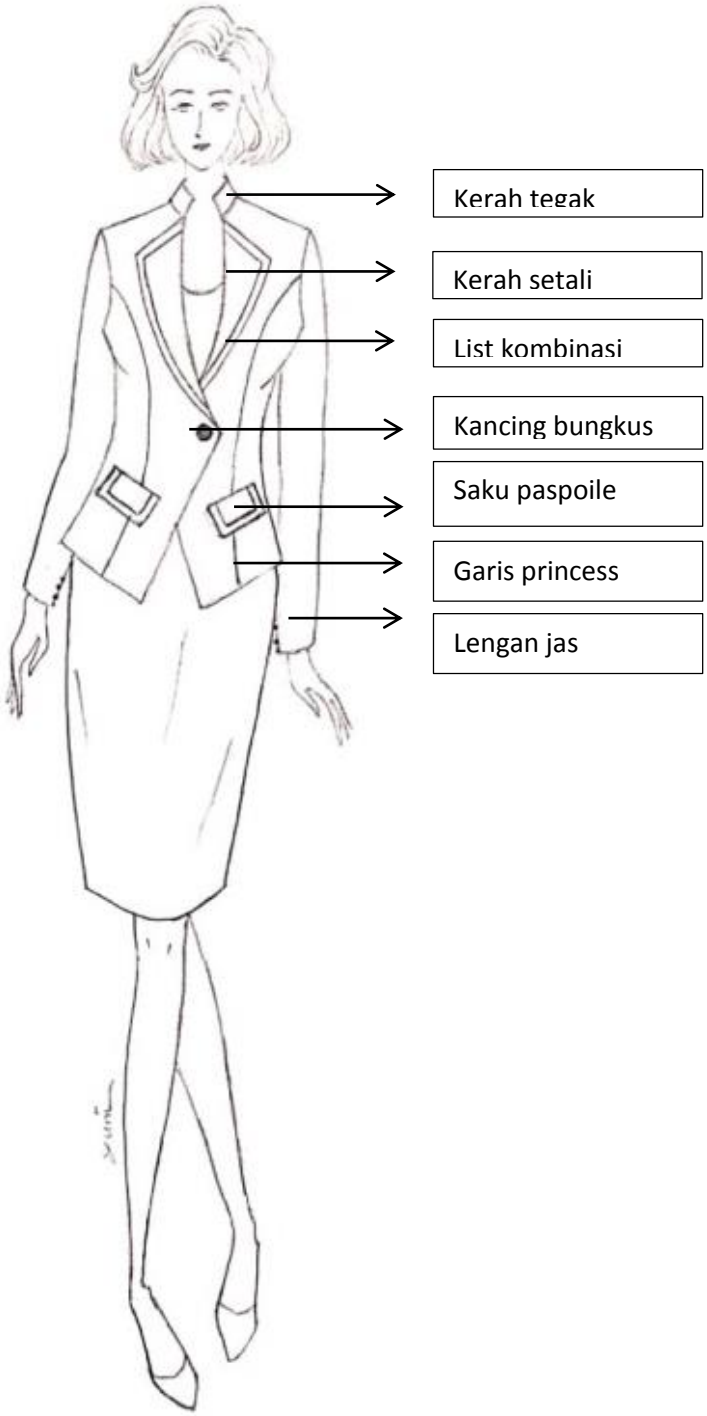
Lampiran 19. Langkah-Langkah Eksperimen

1) Membuat desain sketsa

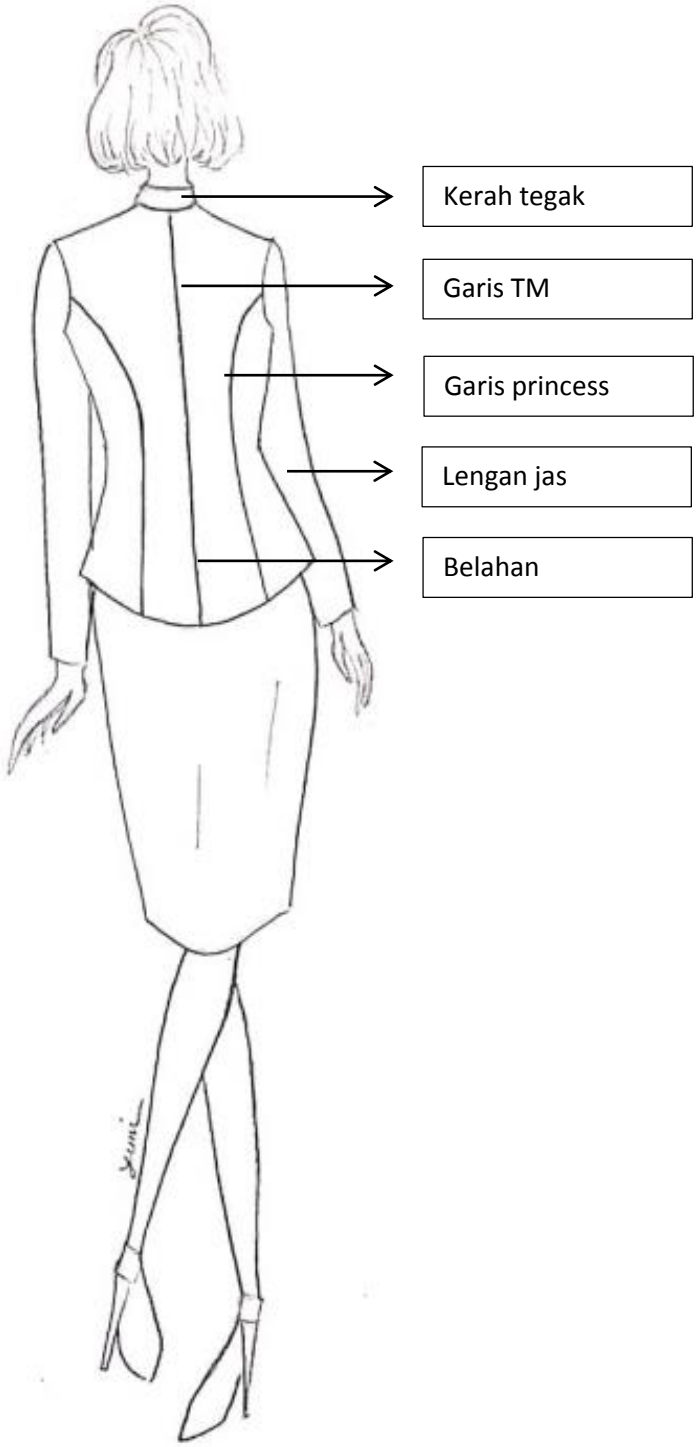


Tampak depan dan belakang

2) Desain produksi

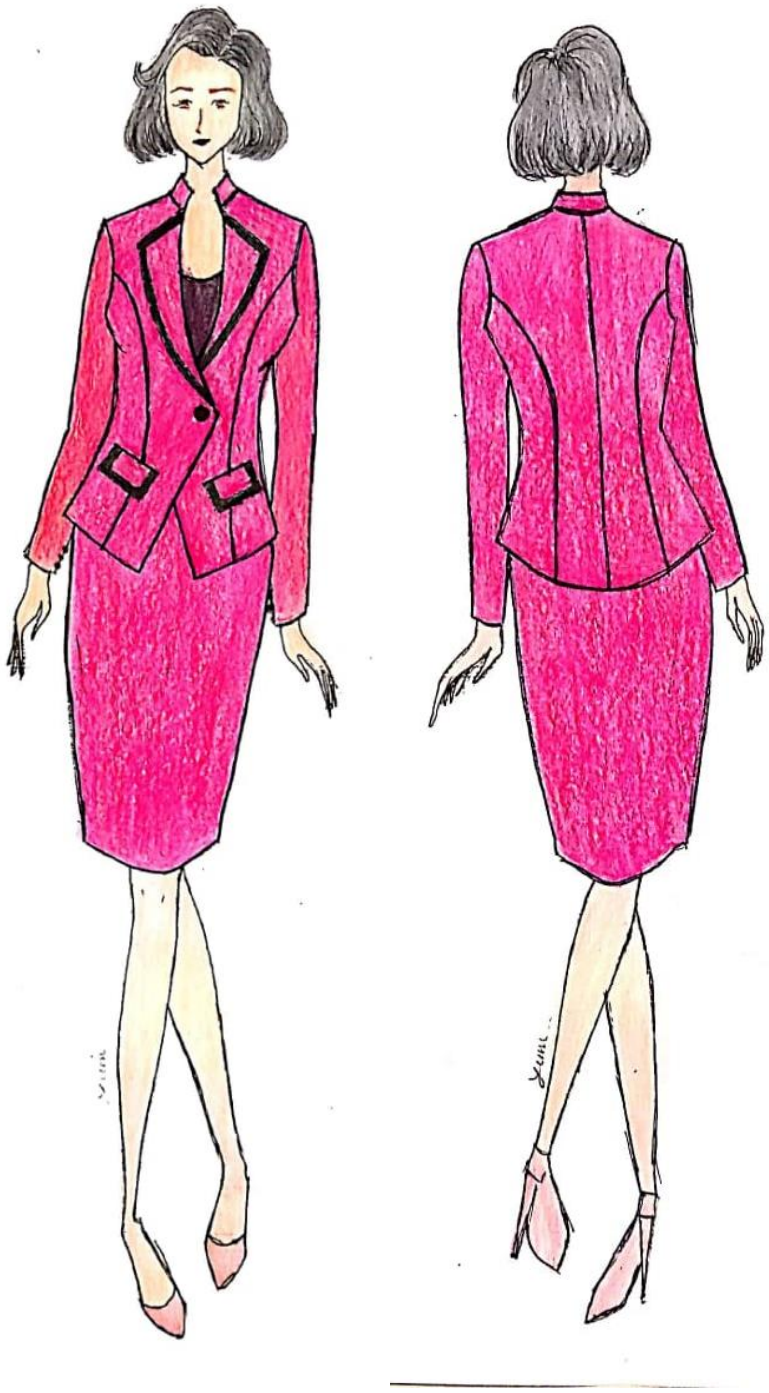


Tampak depan



Tampak belakang

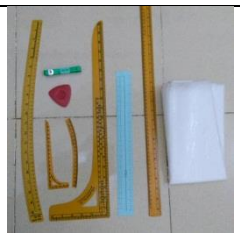
3) Desain sajian



Tampak depan dan belakang

4) Menyiapkan alat dan bahan

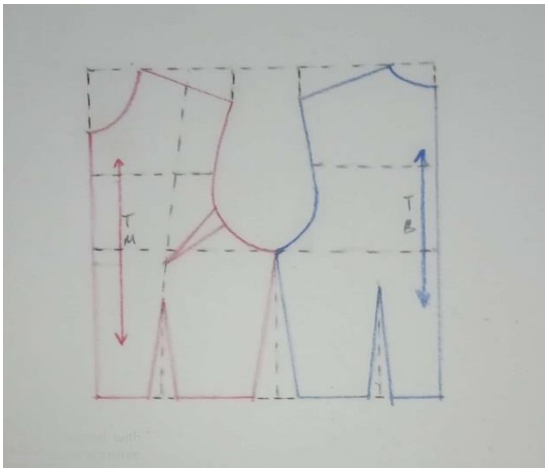
Alat Pembuatan Blazer			
No	**Nama Alat**	**Gambar**	**Kegunaan**
1	Gunting kertas		Digunakan untuk memotong kertas
2	Gunting kain		Digunakan untuk memotong kain
3	Jarum pentul		Agar bahan tidak bergeser
4	Meteran		Digunakan untuk mengukur ketepatan ukuran bahan setelah selesai menjahit / menggunting
5	Mensin jahit		Digunakan untuk menjahit *patchwork*

6	Setrika		Untuk pengepresan *interfacing* serta merapikan hasil jahitan
7	Pendedel		Untuk memperbaiki jahitan yang salah
8	Penggaris siku dan lengkung		Digunakan untuk menggaris pola
9	Paspop		Digunakan untuk mengepas busana
10.	Mesin press		Untuk pengepresan *interfacing*
11.	Semprot air		Untuk menyemprot kain pada saat pengepresan

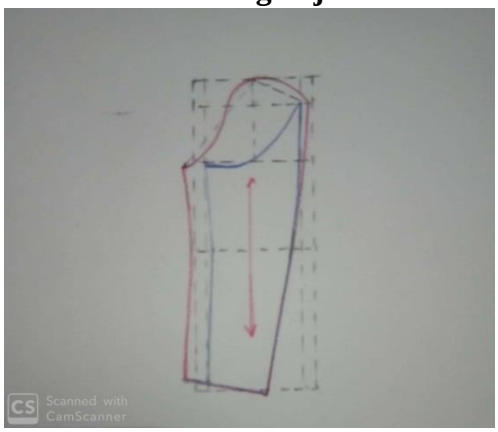
Bahan pembuatan Blazer			
1	Kain katun toyobo		Bahan dasar Blazer
2	Pelapis gula		Untuk melapisi bagian-bagian Blazer
3	Furing		Untuk melapisi bagian dalam Blazer
4	padding		Untuk memberi bentuk pada bahu
5	Benang		Untuk menyatukan jahitan
6	Kain katun hitam		Untuk kombinasi

5) Membuat pola

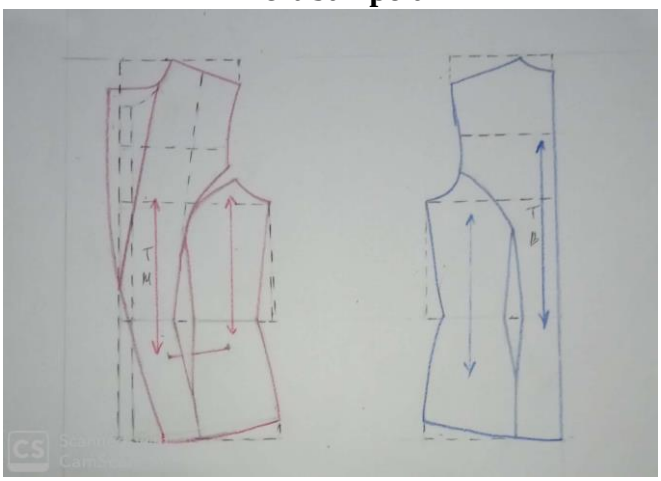
Pola dasar badan



Pola lengan jas



Merubah pola



Pecah pola

Rancangan bahan

6) Memotong bahan

Hasil potongan bahan

7) Melakukan pengepresan dengan setrika biasa

8) Melakukan pengepresan dengan mesin press

9) Menjahir blazer

Hasil jadi blazer

Lampiran 20. Dokumentasi Panelis Ahli Dan Terlatih