KUALITAS HASIL *CAPE* TEKNIK *CROCHET*

Skripsi

diajukan sebagai salah satu persyaratan untuk memperoleh gelar Sarjana Pendidikan Program Studi Pendidikan Tata Busana S1

Oleh

Kusuma Dewi

NIM. 5401414007

PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TATA BUSANA

JURUSAN PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG

2020

PERSETUJUAN PEMBIMBING

Nama	:	Kusuma Dewi
NIM	:	5401414007
Program Studi	:	Pendidikan Tata Busana
Judul Skripsi	:	Kualitas Pembuatan *Cape* Teknik *Crochet*

Skripsi ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diajukan ke sidang panitia ujian skripsi program studi Pendidikan Tata Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.

Semarang, Agustus 2020
Pembimbing

Dra. Widowati, M.Pd.
NIP. 196303161987022001

PENGESAHAN

Skripsi dengan judul "Kualitas Pembuatan *Cape* Teknik *Crochet*" telah dipertahankan di depan sidang Panitia Ujian Skripsi/TA Fakultas Teknik UNNES pada tanggal Agustus 2020

Oleh

Nama : Kusuma Dewi
NIM : 54014141007
Program Studi : Pendidikan Tata Busana

Panitia

Ketua,

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

Sekretaris,

Adhi Kusumastuti, S. T., M. T., Ph.D.
NIP. 198110092003122001

Penguji I,

Dr. M Fakhrihan Na'am, S.Sn., M.Sn.
NIP. 197503132005011002

Penguji II,

Wulansari Prasetyaningtyas, S.Pd., M.Pd.
NIP. 198001182005012003

Penguji III/Pembimbing

Dra. Widowati, M.Pd.
NIP. 196303161987022001

Mengetahui,
Dekan Fakultas Teknik UNNES

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

PERNYATAAN

Dengan ini, saya

Nama : Kusuma Dewi

NIM : 5401414007

Program Studi : Pendidikan Tata Busana

Menyatakan bahwa skripsi ini berjudul *Kualitas Pembuatan Cape Teknik Crochet* ini benar-benar karya 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 disertasi ini telah dikutip atau dirujuk berdasarkan kode etik ilmiah. Atas pernyataan ini, saya secara pribadi siap menanggung resiko/sanksi hukum yang dijatuhkan apabila ditemukan adanya pelanggaran terhadap etika keilmuan dalam karya ini.

Semarang, Agustus 2020

METERAI TEMPEL

5E3F0AHF592161140

6000

ENAM RIBU RUPIAH

Kusuma Dewi

NIM. 5401414007

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO

Crochet is such a wonderful craft. There are so many facets and variations to explore with a hook and some yarn. The Creative possibilities are endeless. (Margareth Hubert)

PERSEMBAHAN

- Ibu, Bapak, dan keluarga yang senantiasa memberikan do'a dan semangat.
- Sahabat-sahabat dan teman-teman yang selalu mendukung dan memberikan motivasi.
- Almamater.

RINGKASAN

Dewi, Kusuma. (2020), *Kualitas Hasil Cape Teknik Crochet*. Tugas akhir skripsi, Pendidikan Tata Busana, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang. Pembimbing I
Dra. Widowati, M.Pd.

Kata Kunci: *Cape*, Benang Rayon, Teknik *Crochet*

Kerajinan tangan dengan teknik *crochet* merupakan produk hasil kerajinan tangan yang dilakukan secara manual, bersifat eksklusif dan mempunyai nilai yang jauh lebih tinggi. Peneliti berkreasi membuat produk menggunakan teknik *crochet* yaitu *cape*. *Cape* dibuat dengan tiga jenis benang rayon yang berbeda, yaitu *soft rayon small ply, sweet rayon* pita, dan *soft rayon big ply*. Tujuan penelitian ini adalah mengetahui perbedaan kualitas hasil *cape* teknik *crochet* dengan menggunakan tiga jenis benang rayon.

Penelitian ini berlangsung di Prodi Pendidikan Tata Busana Jurusan PKK, Fakultas Teknik, UNNES. Populasi penelitian ini adalah Mahasiswa Pendidikan Tata Busana angkatan 2014,2015, 2016, dan 2017, yang masih aktif sejumlah 136 mahasiswa. Teknik pengambilan sample menggunakan *proportionate stratified random sampling* sebesar 58 mahasiswa. Variabel penelitian menggunakan variabel bebas yaitu benang rajut *soft rayon small ply, sweet rayon* pita, dan *soft rayon big ply*, dan variabel terikat yaitu hasil *cape* teknik *crochet.* Metode pengumpulan data dengan menggunakan lembar pengamatan produk. Analisis data yang digunakan adalah analisis variasi (*ANOVA*) atau *Analysis of Variance*, klasifikasi tunggal satu arah atau *one way* melalui program SPSS.

Hasil uji ANOVA menunjukkan $F_{hitung} > F_{tabel}$ (11.982 > 3.049 dan taraf siginifkan < 0.05 (0.000 < 0.05) maka Ho ditolak sehingga Ha diterima yang artinya "Ada perbedaan kualitas hasil *cape* teknik *crochet* menggunakan tiga jenis benang rayon". Hasil penelitian oleh panelis yaitu nilai perbedaan rata-rata dari ketiga jenis *cape* menunjukkan bahwa *cape* 1 dengan *cape* 2 sebesar 3.049 (artinya *cape* 1 > *cape* 2), *cape* 1 dengan *cape* 3 sebesar 2.180 (artinya *cape* 1 > *cape* 3), *cape* 2 dengan *cape* 1 sebesar -3.049 (artinya *cape* 2 < *cape* 1), *cape* 2 dengan *cape* 3 sebesar -0.868 (artinya *cape* 2 < *cape* 3), *cape* 3 dengan *cape* 1 sebesar -2.180 (artinya *cape* 3 < *cape* 1), *cape* 3 dengan *cape* 2 sebesar 0.868 (artinya *cape* 3 > *cape* 2), dapat disimpulakan bahwa *cape* 1 atau *cape* benang *soft rayon small ply* > *cape* 2 atau *cape* benang *soft rayon big ply* > *cape* 3 atau *cape* benang *sweet rayon* pita. Secara statistik keseluruhan hasil *cape* berbeda nyata dan *cape* dengan benang *soft rayon small ply* mendapat penilaian lebih baik dari pada *cape* yang lain. Saran peneliti yaitu produk *cape* benang *sweet rayon* pita memiliki penilaian paling rendah, untuk penelitian selanjutnya perlu diperhatikan lagi ukuran dan bentuk *cape* sesuai desain dan kriteria penilaian.

PRAKATA

Assalamu'alaikum warrahmatullahi wabarakaatuh,

Segala puji dan syukur selalu tercurahkan atas kehadirat Allah SWT, yang selallu melindungi dan melimpahkan rahmat, nikmat, serta hidayah-Nya sehingga peneliti dapat menyelesaikan skripsi dengan judul "Kualitas Hasil *Cape* Teknik *Crochet*".

Skripsi ini disusun sebagai persyaratan kelengkapan untuk menyelesaikan studi strata satu sera mencapai gelar sarjana pendidikan Program Studi Pendidikan Tata Busana, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universeitas Negeri Semarang. Penyusunan skripsi ini banyak menghadapi kendala-kendala karena berbagai keterbatasan. Peneliti menyadari bahwa skripsi ini tidak akan selesai tanpa bantuan dari berbagai pihak. Untuk itu peneliti menyampaikan terimakasih kepada yang terhormat:

1. Prof. Dr. Fathur Rokhman, M. Hum. selaku Rektor Universitas Negeri Semarang.
2. Dr. Nur Qudus, M.T., IPM. selaku Dekan Fakultas Teknik, Universitas Negeri semarang.
3. Dr. Sri Endah Wahyuningsih, M.Pd. selaku Ketua Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, dan selaku Ketua Prodi Pendidikan Tata Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.
4. Dra. Widowati, M.Pd. selaku dosen pembimbing yang dengan penuh kesabaran memberikan petunjuk dan dorongan yang berguna bagi peneliti dalam menyusun skripsi ini.
5. Dr. M Fakhrihun Na'am, S.Sn., M.Sn. selaku dosen penguji 1 dan Wulansari Prasetyaningtyas,S.Pd., M.Pd. selaku dosen penguji 2 yang telah menguji serta memberi petunjuk dalam penyelesaian skripsi ini.
6. Bapak dan Ibu dosen Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang yang telah memberikan bekal ilmu pengetahuan dan keterampilan.

7. Semua pihak yang tidak dapat peneliti sebutkan satu persatu yang telah membantu hingga terselesaikannya skripsi ini.

Semoga Allah SWT melimpahkan berkat, rahmat, dan hidayahnya atas kebaikan semua pihak yang telah membantu baik dari material maupun spiritual kepada peneliti. Peneliti berharap semoga skripsi ini dapat berguna dan bermanfaat bagi para pembaca.

Wassalamu'alaikum Warrahmatullahi Wabarakaatuh.

Semarang, Agustus 2020

Peneliti

DAFTAR ISI

Halaman

HALAMAN JUDUL ..... **i**

PERSETUJUAN PEMBIMBING ..... **ii**

PENGESAHAN ..... **iii**

PERNYATAAN ..... **iv**

MOTTO DAN PERSEMBAHAN ..... **v**

RINGKASAN ..... **vi**

PRAKATA ..... **vii**

DAFTAR ISI ..... **ix**

DAFTAR TABEL ..... **xi**

DAFTAR GAMBAR ..... **xii**

DAFTAR LAMPIRAN ..... **xiii**

BAB I PENDAHULUAN **1**

1.1 Latar Belakang **1**

1.2 Identifikasi Masalah **3**

1.3 Pembatasan Masalah **4**

1.4 Rumusan Masalah **4**

1.5 Tujuan Penelitian **5**

1.6 Kegunaan Penelitian **5**

BAB II KAJIAN PUSTAKA DAN KERANGKA TEORETIS **6**

2.2 Kajian Pustaka **6**

2.1 Kajian Teoretis **8**

2.3 Kerangka Teoretis Penelitian **39**

BAB III METODE PENELITIAN **41**

3.1 Jenis dan Desain Penelitian **41**

3.2 Variabel Penelitian **43**

3.3 Hipotesis **44**

3.4 Populasi, Sample dan Teknik Pengambilan Sample **44**

3.5 Instrumen Penelitian **46**

3.6 Uji Validitas dan Reliabilitas Instrumen **47**

3.7 Teknik Pengmpulan Data 51
3.8 Teknik Analisis Data 51
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN 54
4.1 Hasil Penelitian 54
4.2 Uji Prasyarat Analisis 55
4.3 Pembahasan 59
4.4 Keterbatasan Penelitian 62
BAB V SIMPULAN DAN SARAN 63
5.1 Simpulan 63
5.2 Saran 63
DAFTAR PUSTAKA 64
LAMPIRAN 68

DAFTAR TABEL

Tabel Halaman

3.1 Desain Penelitian 45

3.2 Variabel Penelitian..... 46

3.3 Hasil Uji Validitas Instrumen oleh Validator 51

3.4 Pedoman Interpretasi *Uncorrected Correlation Coefficients* dalam Studi Validitas Prediktif 51

3.5 Hasil Uji Reliabilitas oleh Validator 53

3.6 Interval Kelas Mean Pengolahan Data Anova..... 55

4.1 Hasil Penilaian Kriteria Keseluruhan *Cape*..... 57

4.2 Hasil Perhitungan Uji Normalitas dengan SPSS 59

4.3 Data Hasil Uji Homogenitas *Cape* 60

4.4 Data Hasil Uji Anova dengan SPSS 60

4.5 Hasil Uji Post Hoc Test dengan SPSS untuk Mengetahui Perbedaan Hasil *Cape*..... 61

DAFTAR GAMBAR

Gambar Halaman

2.1 Benang Rajut Soft Rayon Small Ply 23

2.2 Benang Rajut Soft Rayon Big Ply 23

2.3 Benang Rajut Sweet Rayon Pita 24

2.4 *Cape* rajut 27

2.5 *Cape* 28

2.6 Cara Memegang Benang dan Alat Hakpen 33

2.7 Cara Membuat Simpul Awal 33

2.8 Cara Membuat Tusuk Rantai 34

2.9 Cara Membuat Tusuk Selip 34

2.10 Cara Membuat Tusuk Tunggal 35

2.11 Cara Membuat Ridge Stich 35

2.12 Cara Membuat Tusuk Setengah Ganda 36

2.13 Cara Membuat Tusuk Ganda 36

2.14 Cara Membuat Tusuk triple *Crochet* 37

2.15 Pengait atau Hakpen 38

2.16 Jarum Rajut 39

2.17 Peniti Rajut 39

2.18 Kerangka Teoretis 43

4.1 Diagram Batang Hasil Uji Rata-Rata Keseluruhan *Cape* Teknik *Crochet* Oleh Panelis Ahli Dan Panelis Terlatih 58

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran Halaman

1. Formulir Usulan Topik 69
2. Surat Usulan Dosen Pembimbing 70
3. Surat Keputusan Dosen Pembimbing 71
4. Surat Tugas Penguji Seminar Proposal 72
5. Berita Acara Seminar Proposal 73
6. Daftar Hadir Dosen Seminar Proposal 74
7. Daftar Hadir Peserta Seminar Proposal 75
8. Surat Izin Validator 76
9. Lampiran penilaian Validator Instrumen 79
10. Surat Izin Penelitian 82
11. Surat Izin Panelis 83
12. Perhitungan Validitas Dan Reliabilitas Instrumen 86
13. Data Mahasiswa 91
14. Daftar Panelis 96
15. Data Hasil Uji panelis 98
16. Rangkuman Data Hasil Uji SPSS 99
17. Kisi-Kisi Instrumen Penelitian 101
18. Lembar Pengamatan Produk 106
19. Desain *Cape* 113
20. Langkah Pembuatan *Cape* 115
21. Hasil Jadi *Cape* 118
22. Dokumentasi 122

BAB I
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Era Globalisasi ini kriya tekstil semakin berkembang. Perkembangannya dapat dilihat dari banyaknya produk kerajinan tangan dalam berbagai model dengan bahan utama tekstil. Salah satu produk kerajinan tangan adalah kerajinan rajut. Kerajinan rajut semakin populer ditandai dengan semakin maraknya para perajin rajutan dalam mengaplikasikan keterampilannya. Teknik rajut ini sering digunakan dalam membuat tas, dompet, baju, sweater, sarung bantal hingga boneka rajut yang menarik. Teknik rajut dibedakan menjadi dua macam, yaitu teknik rajut (*knitting*) dan teknik kaitan (*crochet*).

Teknik kaitan (*crochet*) sekarang ini sedang digemari oleh generasi muda, mereka sangat aktif dalam mengikuti perkembangan mode. Hal ini membuat produk kerajinan dengan teknik kaitan (*crochet*) semakin kreatif dan inovatif. Berbagai macam produk kaitan yang dijual seperti *sweater*, *cardigan*, topi, syal, tas dompet, taplak meja, tempat tisu, *cape*, sepatu, sandal, boneka, dan lain-lain. Salah satu produk yang akan dibuat pada penelitian ini adalah *cape*.

Cape merupakan fashion item yang berfungsi sebagai busana luar, menyerupai *cardigan*, jaket, *blazer*, dan sejenisnya. *Cape* adalah jenis mantel yang longgar tanpa tangan yang dikencang pada bagian potongan muka depan dan menggantung dari bahu. Pada umumnya *cape* berbentuk setengah lingkaran yang menyelimuti badan, namun *cape* juga dikreasikan dengan bentuk segitiga, persegi panjang, lingkaran, dan lain-lain, yang dikenakan pada busana paling luar. Memiliki panjang yang bermacam-macam, mulai dari kerung leher sampai batas pinggang maupun panggul, hingga sampai batas yang diinginkan. Bahan yang digunakan untuk membuat *cape* beraneka ragam, salah satunya adalah benag rajut. Benang rajut adalah benang untuk bahan kain rajut, benang ini mempunyai antihan/gintiran yang relatif lebih rendah daripada benang lusi atau benang pakan. Benang rajut yang digunkana dalam membuat kerajinan tangan teknik ini ada

berbagai macam, antara lain benang rajut katun, benang rajut polyester, benang rajut akrilik, benang rajut woll, benang rajut nylon, dan benang rajut rayon.

Dari hasil observasi pada beberapa perajin, produk *cape* lebih sedikit diproduksi dibandingkan produk *crochet* lain, dengan alasan karena sedikit peminat maupun pembeli. Para konsumen lebih memilih *cape* yang terbuat dari bahan broklat, tile, maupun bahan-bahan kain lainnya. Ada beberapa konsumen yang memang memesan untuk dibuatkan *cape*, itupun karena kebutuhan tertentu yang mengharuskan mengenakan *cape crochet*. Tidak setiap saat ada konsumen yang memesan produk *cape*, karena dirasa keberadaan *cape* kurang diminati dalam penggunaanya.

Hal tersebut membuat para produsen kurang produktif dalam membuat *cape*, dan memilih membuat produk-produk yang ramai dipasaran, misalnya sepatu, tas, dompet, syal, kantong HP, dan lain sebagainya, karena konsumen lebih meminati produk tersebut. Selain itu permintaan pasar terhadap produk tas dan sepatu pun meningkat menjadikan produk *cape* kurang dipandang dan diminati oleh masyarakat. Sehingga para perajinpun sangat jarang memproduksi *cape*.

Hasil observasi yang dilakukan oleh peneliti kepada ibu Pungky Tri Wahyu salah satu perajin rajut di Semarang terhadap produk-produk yang dihasilkan, menyatakan bahwa benang rajut yang biasa digunakan untuk membuat produk wearabel 80% benang katun dan 20% benang woll, karena memiliki sifat ringan dan tidak kaku, sedangkan untuk produk tas, sepatu, boneka dan lain-lain 85% menggunakan nylon dan akrilik, dan 15% menggunakan benang rayon. Namun tidak semua jenis benang dari macam-macam benang tersebut digunakan, para produsen maupun perajin hanya menggunakan satu jenis benang rajut pada setiap macam-macam benang rajut, hal tersebut dipicu karena kurangnya pengetahuan mengenai jenis-jenis benang rajut yang dapat digunakan untuk membuat produk wearable maupun produk-produk lainnya.

Dari hasil penelitian terdahulu yang dilakukan oleh Ika Widayani tahun 2013, mengenai pengaruh jenis diameter benang wool terhadap hasil jadi *crochet* pada dompet HP. Dengan analisa berdasarkan hasil anava, bahwa pengaruh yang signifikan antara diameter benang wool 1,12 mm, 2,04 mm, dan 3,08 mm terdapat

hasil kerapatan pada diameter benang wool 3,08 mm lebih baik dibanding dengan diameter benang wool 2,04 mm, dan diameter 1,12 mm. Hasil kerapian diperoleh diameter benang wool 2,04 mm dan diameter 3,08 mm lebih baik dibanding diameter 1,12 mm. Sedangkan hasil jadi *crochet* pada diameter benang wool 2,04 mm lebih baik dibanding diameter 3,08 mm dan diameter 1,12 mm. Kesimpulan yang dapat diambil adalah bahwa diameter benang wool 2,04 mm menghasilkan kerapatan, kerapian, dan hasil jadi *crochet* yang lebih baik dibandingkan dengan benang wool diameter 1,12 mm dan diameter 3,08 mm. Pada penelitian Ika Widayani peneliti menggunakan jenis benang yang berdiamater berbeda, pada penelitian yang akan peneliti lakukan, jenis benang yang akan digunakan adalah adalah tiga benang rayon yang berbeda.

Dari hasil observasi dan penelitian sebelumnya peneliti melakukan inovasi baru mengenai pembuatan produk wearable berupa *cape* dengan tiga jenis benang rajut rayon yang berdeda. Benang rajut tersebut adalah benang rajut *soft rayon small ply*, *sweet rayon pita*, dan *soft rayon big ply*. Selain itu jarang atau sedikit ditemukan produk *cape* yang terbuat dari benang rayon, karena selama ini benang rajut yang digunakan dalam pembuatan *cape* adalah benang katun.

Bertolak pada latar belakang masalah diatas, serta hasil penelitian terdahulu, perlu dilakukan penelitian terkait penggunaan jenis benang rajut yang berbeda dalam pembuatan suatu produk yaitu pembuatan *cape* dengan teknik *crochet* yang menggunakan benang berbeda, yaitu benang *soft rayon small ply*, *sweet rayon pita*, dan *soft rayon big play* yang dapat berpengaruh terhadap produk yang dihasilkan, sehingga peneliti tertarik untuk melakukan sebuah penelitian skripsi dengan judul **"KUALITAS HASIL *CAPE* TEKNIK *CROCHET*"**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, dapat diidentifikasi masalah-masalah yang berkaitan dengan pembuatan produk *crochet*:

1.2.1 Kurangnya minat konsumen terhadap produk *cape crochet*.

1.2.2 Sedikit produksi *cape crochet* yang diproduksi oleh perajin dibandingkan dengan produk-produk lain.

1.2.3 Kurangnya penggunaan jenis benang rayon untuk pembuatan produk *wearble.*

1.3 Pembatasan Masalah

Dalam penelitian ini batasan masalah dimaksudkan untuk memfokuskan permasalahan yang akan dibahas. Berdasarkan permasalahan diatas penelitian ini difokuskan mengenai:

1.3.1 Menggunakan tiga jenis benang rajut rayon yaitu benang *soft rayon small ply, sweet rayon* pita, dan *soft rayon big ply.*

1.3.2 Nomor hakpen yang digunakan adalah hakpen nomor 06.

1.3.3 Ketiga jenis *cape crochet* memiliki desain dan bentuk yang sama yaitu berbentuk setengah lingkaran.

1.3.4 Jenis tusuk yang digunakan adalah tusuk *single crochet, double crochet,* dan menggunakan jenis kaitan biasa.

1.4 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini disusun untuk mendapatkan kejelasan dari tujuan penelitian yang akan dicapai, sebagai berikut:

1.4.1 Apakah ada perbedaan hasil kualitas *cape* teknik *crochet* dengan tiga jenis benang rajut rayon yang berbeda, yaitu benang rajut *soft rayon small ply,* benang rajut *sweet rayon* pita, dan benang rajut *soft rayon big* ply?

1.4.2 Bagaimana kualitas hasil produk *cape* teknik *crochet* dengan tiga jenis benang rayon yang berbeda dan manakah yang lebih baik?

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang hendak dicapai dalam penelitian ini sesuai dengan rumusan masalah yang ada, yaitu :

1.5.1 Untuk mengetahui perbedaan kualitas hasil *cape* teknik *crochet* dengan tiga benang rajut rayon yang berbeda, yaitu benang rajut *soft rayon small ply*, benang rajut *sweet rayon* pita, dan benang rajut *soft rayon big* ply.

1.5.2 Untuk mengetahui kualitas hasil produk *cape* teknik *crochet* dengan tiga jenis benang rayon yang berbeda dan manakah yang lebih baik.

1.6 Kegunaan Penelitian

1.6.1 *Kegunaan Teoretis*

1. Dapat dijadikan sebagai pandangan atau inspirasi atau ide untuk menciptakan berbagai macam produk busana *crochet* dengan berbagai macam jenis benang yang digunakan.
2. Menambah pengetahuan dan informasi tentang pembuatan berbagai macam produk *crochet*.

1.6.2 *Kegunaan Praktis*

1. Penelitian pembuatan *cape* teknik *crochet* dengan tiga jenis benang rayon, dapat meningkatkan kemampuan, keterampilan, kreativitas, dan wawasan bagi masyarakat.
2. Hasil penelitian ini dapat digunakan menjadi salah satu contoh variasi produk yang digunakan dalam praktik mata kuliah teknik buat kain.

BAB II
KAJIAN PUSTAKA DAN KERANGKA TEORETIS

2.1 Kajian Pustaka

Beberapa penelitian terdahulu yang sesuai dengan penelitian ini yaitu dari Indah Kurniawati tahun 2015 dalam skripsi yang berjudul "Pengaruh Jumlah Kaitan Benang Katun terhadap hasil jadi Tunisia *Crochet* pada *Clutch Bag*". Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui hasil jadi tunisia *crochet* ditinjau dari kerapatan, kerapihan, tekstur dan kesesuaian dengan desain. Jenis penelitian ini adalah eksperimen dengan variabel bebas yaitu 5, 7, dan 9 kaitan, variabel terikat adalah hasil jadi tunisia *crochet.* Metode pengumpulan data yang digunakan adalah observasi dengan data *cheklist.* Analisis data yang digunakan adalah *anova one way* dengan taraf signifikan 5% ($p < 0.05$). analisis data menunjukkan terdapat pengaruh yang signifikan karena hasil dari setiap aspek memiliki $\alpha < 0.05$. hasil jadi tunisia *crochet* yang baik adalah 7 kaitan karena bertekstur dan motif hijau terlihat. Kesamaan pada penelitian ini adalah sama-sama menggunakan metode eksperimen.

Penelitian yang lainnya oleh Isnaeni Maesaroh tahun 2019 dalam skripsi yang berjudul "Kualitas Topi dengan Teknik Kait (*Crochet*)". Pada penelitian ini tali plastik digunakan sebagai bahan pembuatan topi dengan teknik *crochet*. Kualitas produk yang diuji dari 4 aspek yaitu desain, keistimewaan, spesifikasi, dan estetika. Teknik pengambilan sample dengan *simple random sampling,* dengan menggunakan variabel tunggal. Metode pengumpulan data adalah angket. Analisis data dengan menggunakan analisis deskriptif presentase. Hasil persentase paling tinggi diperoleh produk topi C dengan rata-rata persentase sebesar 87,34% karena desain dan warna topi menarik. Kesamaan dengan judul penelitian ini adalah sama-sama menggunakan variabel tunggal..

Penelitian yang dilakukan oleh Vanda Yuliana tahun 2017 dalam skripsi yang berjudul "Perbedaan Kualitas Lenan Rumah Tangga Menggunakan Limbah Kain Katun Dan Kain Strecth Dengan Teknik *Crocheting*". Hasil penelitian menunjukkan ada perbedaan pembuatan sarung bantal kursi dari limbah kain katun dengan teknik *crocheting* dengan bahan baku berbeda. Pada penelitian tersebut

dapat dihasilkan berbagai jenis linen rumah tangga yang dapat dibuat dari bahan limbah katun dengan teknik *crocheting.* Persamaan pada penelitian tersebut adalah adanya usaha untuk membuat produk dengan teknik *crochet*. Perbedaan terletak pada bahan baku yang akan digunakan dan jenis produk yang dibuat.

Penelitian yang dilakukan oleh Aroem Santi Litania mahasiswa Universitas Negeri Semarang pada tahun 2018. Judul penelitan tersebut adalah "Analisis Preferensi Konsumen Terhadap Jenis Benang Rajut Pada Produk Amigurami". Hasil penelitian menunjukkan hasil preferensi konsumen terhadap produk *amigurami* dengan jenis benang rajut yang berbeda yaitu produk *amigurami* berbentuk miniatur paspop dengan jenis benang rajut katun, polyester, dan nylon yang memiliki preferensi tertinggi terletak pada jenis benang rajut nylon, urutan kedua adalah jenis benang rajut polyester, dan urutan ketiga adalah jenis benang rajut katun. Jenis benang rajut pada produk *amigurami* berbentuk miniatur paspop yang sangat disukai konsumen terletak pada jenis benang rajut nylon. Kesamaan dengan judul penelitian ini adalah sama-sama menguji hasil produk dengan teknik *crochet* dengan menggunakan jenis benang rajut yang berbeda.

Penelitian yang dilakukan oleh Rauzatul Jannah pada tahun 2016, dengan judul penelitian "Eksplorasi Tali dan Benang dengan Teknik Rajut untuk Pembuatan Tas". Penelitian ini bertujan untuk (1) dapat mengeksplorasi tali dan benang dengan teknik rajut untuk pembuatan tas (2) mendesain serta membuat tas dari tali dan benang dengan teknik rajut. Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode eksperimen terapan, dan cara pengumpulan data yang dilakukan oleh peneliti adalah dokumentasi dan kepustakaan. Variabel yang ada dalam penelitian ini ada variabel bebas (X) adalah jenis benang menggunakan tali rafia, tali kur, tali termoplastik, dan nilon. sedangkan untuk variabel terikat (Y) adalah hasil jadi tas dengan teknik *crochet.* Berdasarkan hasil penelitian, dari empat tas tersebut memiliki hasil yang lebih menarik dari benang yang biasa digunakan untuk merajut, namun dari berbagai macam tali dan benang tetap memiliki banyak kekurang dan kelebihan masing-masing. Kesamaan dengan judul penelitian ini adalah sama-sama membuat produk dengan menggunakan teknik *crochet.*

2.2 Kajian Teoretis

2.2.1 Kualitas Produk

2.1.1.1 Pengertian Kualitas Produk

Kualitas merupakan mutu yang mengacu pada pemikiran, keterampilan, pengetahuan dalam pekerjaan dengan pengukuran: rapi, bersih, teliti, dan indah (Jannah, 2012, h. 12). Kualitas atau mutu adalah tingkat baik buruknya atau taraf atau derajat sesuatu. Dilihat dari sudut pandang konsumen mutu barang atau jasa ditentukan oleh tingkat kegunaan atau manfaat yang diterima oleh konsumen ketika menggunakan produk yang bersangkutan (ISO 9001, 2008). Walter Andrew Shewhart (1891-1967) berpendapat mengenai kualitas yang dikutip oleh (Suryatna, 2015, h. 98), "tingkat (*grade*) mutu adalah berada disekitar nilai rata-rata yakni berada antara batas bawah dan batas atas".

Menurut Rizan dan Andika (2011, h. 137) kualitas adalah keseluruhan corak dan karakteristik barang yang dapat ditawarkan kepada para pelanggan dalam memenuhi keinginan atau pun kebutuhan para pelanggan. Menurut Kotler dan Armstrong (2010, h. 229) kualitas produk adalah "*the characteristic of a product or servise that bear on its ability to satisfy stated or impied customer needs". America Society for Quality Control* (*ASQ*) yang dikuti oleh (Suryatna, 2015, h. 105), kualitas adalah keseluruhan sifat, karakteristik atau atribut dari suatu produk atau jasa yang mempunyai kemampuan untuk memuaskan kebutuhan, sedangkan menurut Joshep M. Juran (1988) yang dikutip oleh (Suryatna, 2015: 102), mutu adalah kesesuaian dengan penggunaan, atau kesesuaian terhadap persyaratan atau spesifikasi. Sugiarto (2003, h. 38), kualitas merupakan suatu kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, manusia, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan.

2.2.1.1.Pendekatan Kualitas

David Garvin (1994) yang dikutip oleh (Suryatna, 2015, h. 91), kualitas atau mutu dijelaskan dengan menggunakan 5 pendekatan sebagai berikut:

1. Pendekatan samar-samar (*Transcendental approach*)

Kualitas adalah sesuatu yang dapat dirasakan tetapi sulit didefinisikan, diukur, dan dinyatakan dalam dimensi-dimensi operasional yang jelas.

2. Pendekatan berbasis produk (*Product-based-approach*)

   Kualitas adalah suatu sifat, karakteristik atau atribut yang dapat diukur dengan menggunakan dimensi tertentu. Perbedaan kualitas menggambarkan perbedaan atribut yang dimiliki produk secara obyektif.

3. Pendekatan berbasis pemakai produk (*User-based approach*)

   Kualitas adalah pemikiran terhadap produk/jasa pelayanan yang tergantung pemikiran pada orang/si pemakai.

4. Pendekatan berbasis industry (*Manufacturing-based approach*)

   Kualitas dinyatakan dengan standar-standar yang ditetapkan oleh perusahaan.

5. Pendekatan berbasis nilai (*Value-based approach*)

   Kualitas adalah suatu keunggulan yang sanggup ditampilkan (*affordable exellence*) oleh produk atau jasa pelayanan.

2.2.1.2.Dimensi Ukuran Kualitas

A. Kualitas produk menurut Kotler dan Keller (2009, h. 8) dapat dimasukkan ke dalam 9 dimensi, diantaranya adalah:

1) Bentuk (*form*) produk dapat dibedakan secara jelas dengan yang lainnya berdasarkan bentuk, ukuran, atau struktur fisik produk.
2) Ciri-ciri ptoduk (*features*) karakteristik sekunder atau pelengkap yang berguna untuk menambah fungsi dasar yang berkaitan dengan pilihan-pilihan produk dan pengembangannya.
3) Kinerja (*performance*) berkaitan dengan aspek fungsional suatu barang dan merupakan karakteristik utama yang dipertimbangkan pelanggan dalam membeli barang tersebut.
4) Ketepatan/kesesuaian (*conformance*) ditetapkan sebelumnya berdasarkan keinginan pelanggan.
5) Ketahanan (*durabillity*) berkaitan dengan berapa lama suatu produk dapat digunakan.

6) Kehandalan (*reliabillity*) berkaitan dengan probabiliti atau kemungkinan suatu barang berhasil menjalankan fungsinya setiap kali digunakan dalam periode waktu tertentu dan dalam kondisi tertentu pula.

7) Kemudahan perbaikan (*repairabillity*) berkaitan dengan kemudahan perbaikan atas produk jika rusak. Idealnya produk akan mudah diperbaiki sendiri oleh pengguna jika rusak.

8) Gaya (*style*) penampilan produk dan kesan konsumen terhadap produk.

9) Desain (*design*) keseluruhan keistimewaan produk yang akan mempengaruhi penampilan dan fungsi produk terhadap keinginan konsumen.

B. Peleg, Cronin dan Preis (dalam Maria dan Yusrak, 2013, h. 2) mengemukakan bahwa atribut kualitas produk dapat dilihat dari segi:

1) Tampilan Fisik

Produk dilihat dari warna, hiasan, dan juga bentuknya. Warna yang menarik dan hiasan serta bentuknya yang bagus mempunyai nilai jual yang tinggi. Contoh: perpaduan warna terang mempunyai nilai jual lebih tinggi dibandingkan perpaduan warna gelap.

2) Kesesuaian dan Spesifikasi

Kualitas dari produk yang dijual harus sesuai dengan yang dijanjikan. Produk yang ditawarkan mampu memberikan ukuran serta diameter yang sesuai dengan yang dijanjikan.

3) Variasi yang banyak

Variasi yang banyak akan menarik untuk dilihat sehingga aspek ini menjadi alasan mengapa konsumen membeli produk tersebut.

C. Prawirosentono (2002, h. 16) menggunakan beberapa faktor penentu mutu/kualitas produk, antara lain:

1) Bentuk rancangan produk

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

produk dapat dikatakan berkualitas dan kemudian akan menunjukkan proses produksi.

2) Bahan baku

Kualitas suatu produk juga ditentukan oleh bahan bakunya, jika bahan baaku baik, maka produk yang dihasilkan pun akan baik.

3) Teknologi/teknik/cara pembuatan produk

Bahan baku baik juga diikuti oleh teknologi yang baik pula, karena kualitas suatu produk tidak dapat seimbang jika salah satu tidak terpenuhi.

4) Pemasaran

Pemasaran akan menentukan bahwa suatu produk itu dapat diterima baik oleh masyarakat atau tidak, maka hal ini juga penting untuk kelangsungan proses produksi.

5) Kepuasan konsumen

Pemasaran kemudian berorientasi kepada konsumen. Konsumen diusahakan merasa puas oleh suatu produk, karena konsumen yang puas akan membawa dampak positif kepada produsen juga bagi konsumen sendiri. Secara umum terdapat lima faktor utama kepuasan pelanggan, yaitu kualitas produk, harga, kualitas layanan, *emotional faktor*, dan kemudahan (Sitinjak, 2008, h. 14) yang dikutip oleh (Prasastono dan Pradapa, 2012, h. 17).

D. Tjiptono (2008, h. 103), atribut produk adalah unsur-unsur produk yang dipandang penting oleh konsumen dan dijadikan dasar pengambilan keputusan pembelian. Atribut produk menurut Kotler dan Armstrong (2008, h. 347) terdiri dari:

1) Atribut produk tidak berwujud menggambarkan karakteristik subjektif dari suatu produk berdasarkan presepsi konsumen yang dapat diklarifikasikan menjadi:

   a. Kualitas

   b. Layanan Pendukung

2) Atribut produk berwujud. Atribut produk berwujud menggambarkan ciri-ciri fisik dari suatu produk, antara lain:

a. Fitur
b. Gaya
c. Desain
d. Merek
e. Kemasan
f. Label

2.2.1. Kualitas Crochet

Menurut Castello (2013) dalam Aroem Santi Litania (2018, h. 11) kualitas kaitan dapat dilihat dari hasil yang dibuat, ada beberapa cara untuk mengetahui apakah hasil kaitan sudah benar atau belum, dan dapat diulang agar memperoleh hasil yang lebih baik. Dari macam-macam jenis kaitan diatas penelitian ini menggunakan jenis kaitan biasa karena dengan menggunakan kaitan biasa tusuk yang digunakan bisa diaplikasikan dalam berbagai macam bentuk produk, selain itu produk yang dibuat adalah *cape*, jadi diperlukan pengulangan teknik kaitan sampai membentuk sebuah *cape* dan ini sesuai dengan ciri dari kaitan biasa atau dasar. Kualitas kaitan dikatakan baik apabila memenuhi kriteria sebagai berikut:

1. Pemilihan pola disesuaikan dengan jenis benang.
2. Awalan kaitan dan teknik kecepatan kaitan harus diperhatikan tegangan benang.
3. *Seam* (lapisan) penyelesaian jahitan dilakukan secara halus melalui teknik jahitan balik, kaitan tunggal, jahitan tak kasat mata, menenun, dan jangan menggunakan metode tambahan.
4. *Workmanship* (teknik pembuatan) dilakukan secara benar dan runtut.
5. *Yarn ends* (benang terakhir) usahakan benang berakhir di tepi, apabila benang berakhir ditengah baris maka benang yang lama dan baru dikaitkan bersama, usahakan semua ujung benang berhasil dikait dengan baik agar tidak terlihat.
6. *Clean and Blocked* (bersih dan tertutup) usahakan hasil produk harus tetap bersih, dan lakukan pengemasan yang sesuai dengan produk agar hasil tahan lama (Castello, 2013, h. 13 dalam Litania, 2018).

Kualitas atau mutu adalah suatu tingkat baik buruknya atau taraf atau derajat sesuatu. Dilihat dari sudut pandang konsumen mutu barang atau jasa ditentukan oleh tingkat kegunaan atau manfaat yang diterima oleh konsumen ketika menggunakan produk yang bersangkutan (ISO 9001, 2008). Kotler dan Keller, (2000, h. 143) menyatakan bahwa kualitas (*quality*) adalah totalitas fitur dan karakteristik produk atau jasa yang bergantung pada kemampuan untuk memuaskan kebutuhan yang dinyatakan atau tersirat.

Kualitas produk adalah salah satu poin penting yang digunakan oleh seorang produsen dalam melakukan proses pemasaran untuk menilai dan menarik minat pelanggan atau konsumen agar bersedia membeli atau menggunakan barang tersebut. Dalam menciptakan suatu produk tentunya seorang produsen harus memperhatikan dan juga mempertahankan kualitas produknya agar tetap bertahan di pasaran.

Kualitas kaitan adalah suatu tingkatan baik buruk derajat karakteristik produk kaitan yang ditentukan oleh besarnya tingkat kegunaan atau manfaat yang diperoleh konsumen ketika menggunakan produk kaitan tersebut. Kaitan yang berkualitas mampu menarik minat konsumen untuk membeli/memakai produk kaitan tersebut untuk memenuhi kebutuhan yang tersirat.

Berdasarkan beberapa sumber dari para ahli di atas, peneliti memilih empat indikator kualitas produk yang sesuai dengan penelitian ini, antara lain: (1) desain (2) bahan (3) teknik kait (4) kemasan. Peneliti memilih empat indikator tersebut dikarenakan sesuai dengan produk yang dibuat, yaitu *cape* dari tiga jenis benang rayon yang berbeda dengan menggunakan teknik *crochet*. Dalam pembuatan *cape* terdapat desain yang merupakan ide atau gambaran produk yang akan dibuat, bahan merupakan hal utama dalam pembuatan produk, teknik *crochet* yang merupakan teknik yang diggunakan untuk pembuatan produk, dan kemasan yang berfungsi untuk tempat/wadah produk yang telah dibuat.

2.2.2.1.Desain

Desain berasal dari bahasa Inggris (*design*) yang berarti rancangan, rencana, atau reka rupa. Desain dilihat dari kata kerja dapat diartikan sebagai proses perencanaan berbentuk dengan tujuan supaya benda yang dirancang mempunyai

fungsi atau berguna serta mempunyai keindahan (Ernawati, dkk, 2008, h. 193). Pengertian desain dilihat dari kata benda merupakan rancangan yang merupakan garis, bentuk, ukuran, warna, tekstur, dan *value* dari suatu benda yang dibuat berdasarkan prinsip-prinsip desain. Desain adalah dimensi yang unik. Pengertian desain dilihat dari kata kerja merupakan proses perencanaan bentuk dengan tujuan supaya benda yang dirancang mempunyai fungsi atau berguna serta mempunyai nilai keindahan (Ernawati, dkk, 2008, h. 195).

Desain adalah terjemahan fisik mengenai aspek sosial, ekonom, dan tata hidup manusia, serta merupakan cerminan budaya zamannya, desain adalah salah satu manifestasi kebudayaan yang berwujud, desain adalah produk dari nilai-nilai yang berlaku pada kurun waktu tertentu (Sachari dan Sunarya, 2001, h. 10). Dimensi yang banyak menawarkan aspek emosional dan mempengaruhi kepuasan pelanggan (Dudung, 2012, h. 113). Pengertian desain menurut JB Reswick adalah kegiatan kreatif yang melibatkanpenciptaan sesuatu yang baru dan berguna yang tidak ada sebelumnya. Lebih lanjut Yasraf menjelaskan, dengan demikian desain merupakan kegiatan kreatif-progresif dengan produk, yang produk akhirnya adalah kebaruan dan perbedaan (Pilliang, 2008, h. 384).

Menurut Ulrich dan Eppinger (2008, h. 190) dari Drefyus (1967) menerangkan bahwa terdapat 5 tujuan penting dalam proses desain produk, antara lain:

1. *Utility* (kegunaan)

   Produk yang digunakan harus aman dengan manusia, mudah saat pengoprasian atau digunakan.

2. *Appearance* (tampilan)

   Bentuk yang unik dipadukan dengan garis yang tegas dan pemberian warna menjadi kesatuan yang menarik untuk produk.

3. *Easy to maintenance* (kemudahan pemeliharaan)

   Produk dirancang bukan hanya sebatas penggunaan saja akan tetapi harus dirancang agar mudah dalam pemeliharaan dan perbaikan.

4. *Low cost* (biaya yang rendah)

produk yang didesain harus dapat diproduksi dengan biaya yang rendah agar dapat bersaing.

5. *Communication* (komunikasi)

Desain produk harus dapat mengaplikasikan nilai-nilai dari philosopi dan misi perusahaan sebagai cara mengkomunikasikan philosopi dan misi perusahaan kepada masyarakat.

Selain itu beberapa teori juga mengemukakan pendapatnya tetntang unsur-unsur desain adalah sebagai berikut:

1. Bidang (Bentuk)

Bidang memiliki dimensi panjang dan lebar, berbentuk 2D baik dengan adanya kedalaman ataupun tidak. Ketika melihat sebuah benda dari jarak jauh, yang terlihat adalah bidangnya, detail seperti garis, *value*, atau warna tidak begitu nampak hal itu menjadi satu dalam bidangnya. Ketika mendesain dengan subyek yang terlihat adalah yang penting, mengidentifikasi bidang positif dan bidang yang kosong adalah hal yang mudah (Hashimoto, 2009, h. 8-16).

2. Warna

Terdapat beberapa warna menurut Poulin (2011) diantaranya:

a) Warna primer
b) Warna Sekunder
c) Warna Tersier

3. Teksture

Tekstur adalah tampilan kualitas dari sebuah objek, terdapat dua jenis tekstur yaitu, *tactile* dan *implied. Tacile* tekstur adalah tekstur yang dapat kita sentuh dan rasakan, tektur ini ditampilkan seutuhnya seperti benda yang kita lihat pada aslinya. Sedangkan *implied* tekstur adalah tekstur yang dapat dilihat namun tidak dapat dirasakan ataupun disentuh, secara tekniknya itu merupakan ilusi dari tekstur (Hashimoto, 2009, h. 24).

4. Ukuran

Poulin (2011, h. 83) menjelaskan bahwa dasar visual dari ukuran menjelaskan hubungan, progres klarifikasi dari proporsi atau derajat dari

ukuran, kuantitas, arti, dan tingkat didalam komposisi. Ukuran didalam desain dapat memberikan efek yang membentuk bermacam-macam, perhatian dan juga tampilan hirarki.

Kusrianto (2007, h. 30), berpendapat bahwa untuk dapat mewujudkan suatu tampilan visual, ada beberapa unsur yang harus diperhatikan, antara lain adalah:

1. Bidang atau bentuk

   Bidang merupakan unsur visual yang berdimensi panjang dan lebar. Ditinjau dari bentuknya, bidang bisa dikelompokkan menjadi dua, yaitu bidang geometris atau beraturan dan bidang non-geometris atau tidak beraturan. Bidang bisa dihadirkan dengan menyusun titik maupun garis dalam kepadatan tertentu, dan dapat pula dihadirkan dengan mempertemukan potongan hasil goresan satu garis atau lebih.

2. Warna

   Warna-warna kuat dan kontras dapat memberikan kesana dinamis, cenderung meriah (Supriyono, 2010, h. 70). Supriyono (2010, h. 72) mengatakan bahwa berdasarkan *hue* (spektrum warna) warna dibagi menjadi tiga golongan, yaitu:

a) Warna primer (*primary colors*)
b) Warna sekunder (*secondary color*)
c) Warna tersier (*tertiary color*)

3. Tekstur

   Tekstur adalah nilai raba dari suatu permukaan. Secara fisik tekstur dirubah menjadi tekstur kasar dan halus dengan kesan pantul mengkilat dan kusam. Ditinjau dari efek tampilannya, tekstur dapat digolongkan menjadi tekstur nyata dan tekstur semu. Dalam penerapannya, tekstur dapat berpengaruh terhadap unsur visual lainnya, yaitu kejelasan titik, kualitas garis, keluasan bidang dan ruang, serta intensitas warna.

Prinsip desain adalah cara untuk menyusun suatu desain (Sawitri, 2013, h. 22). Menurut Sawitri (2013, h. 22-25), prisnsip-prinsip desain dapat dibedakan menjadi lima macam, yaitu:

1. Keselarasan

2. Keseimbangan
3. Perbandingan
4. Irama
5. Pusat perhatian

2.2.2.2.Teknik Kaitan

Merajut adalah metode membuat kain, pakaian atau pelengkap busana dari benang rajut. Merajut dapat dilakukan dengan tangan atau mesin. Ada beberapa teknik dalam merajut. Teknik dasar dalam merajut adalah tusuk atas dan tusuk bawah. Tusuk atas dilakukan dengan cara mengaitkan benang dari arah depan, sementara tusuk bawah adalah mengait benang dari arah belakang. Dari hasil rajutan memiliki pola seperti huruf V yang saling bersambungan.

Dalam penelitian ini teknik yang digunakan adalah teknik merajut dengan menggunakan sebatang jarum rajut yang disebut merenda atau *crochet*. Pada dasarnya, merenda dan merajut sama-sama bertujuan mengait benang melalui lubang tusukan yang ada, namun menggunakan teknik rajutan dan jarum yang berbeda. Jarum untuk merenda disebut jarum renda atau hakpen yang memiliki pengait pada ujungnya.

Ada beberapa jenis macam kaitan yang digunakan pada saat merajut, diantaranya adalah:

- Kaitan biasa
- Kaitan tunisia
- Kaitan berwarna
- Kaitan fantasi
- Kaitan terbuka
- Kaitan guimpe/Irlandia

Beberapa macam tusuk kaitan yang digunakan untuk membuat suatu produk kaitan, diantaranya adalah:

- Tusuk rantai atau ch (*Chain*)
- Tusuk selip atau SI st (*slip stich*)
- Tusuk tunggal atau sc (*single crochet*)
- Ridge Stich

- Tusuk setengah ganda atau Hdc (*half double crochet*)
- Tusuk ganda atau Dc (*double crochet*)
- Tusuk *Triple Crochet* (tr)

Dalam penelitian ini kaitan yang digunakan adalah jenis kaitan biasa. Kaitan biasa lebih sering menggunakan tusuk rantai secara berulang-ulang dengan membentuk motif tertentu yang dikombinasikan dengan tusuk *single crochet* maupun *double crochet*, sehingga akan dapat dengan mudah untuk membentuk berbagai macam motif bentuk *crochet.*

2.2.2.3.Bahan Baku

Bahan baku adalah persediaan yang dibeli oleh perusahaan untuk diproses menjadi barang setengah jadi dan akhirnya barang jadi atau produk akhir dari perusahaan (Syamsuddin, 2001, h. 281). Menurut Hanggana (2006, h. 11) bahan baku adalah sesuatu yang digunakan untuk membuat barang jadi, bahan pasti menempel menjadi satu dengan barang jadi. Bahan baku merupakan bahan mentah yang akan diolah menjadi barang jadi sebagai hasil utama dari perusahaan yang bersangkutan (Indrajit dan Djokopranoto, 2003)

Kualitas bahan baku juga harus baik agar kualitas produk dapat baik juga. Berikut adalah syarat-syarat benang yang akan dirajut untuk proses pembuatan kain baru (Febrian dan Yulpando, 2018, h. 26):

1. Mempunyai ketidakrataan (U%) yang rendah

   Yaitu diameter benang disetiap titik harus sama dan harus mempunyai ketegangan yang rata disetiap titik benang agar proses menjadi lancar, hasilnya rata dan mutunya baik.

2. Fleksibilitas yang baik

   Agar dapat mempermudah ketika dilengkungkan dan pada waktu pembuatannya tidak diperlukan banyak tenaga serta hasil jeratan menjadi lebih lentur, maka benang harus fleksibel (tidak kaku). Untuk mendapatkan sifat fleksibelitas dari serat sehingga memudahkan saat akan dipintal menjadi benang salah satunya dapat memperbesar perbandingan panjang dan diameter. Benang yang fleksibel sangat diperlukan sekali twist yang rendah.

3. Twist per Inchi (TPI) harus rendah

Seperti penjelasan diatas, jika ingin fleksibelitas yang tinggi dan menghindari jarum agar tidak cepat aus serta kehalusan permukaan menjadi lebih baik, maka twist per inchi harus rendah.

4. Kekuatan

Kekuatan yang harus dipunyai benang adalah untuk menahan tegangan pada saat proses penarikan berlangsung.

Bahan baku yang digunakan dalam penelitian ini adalah benang rajut rayon yang terdiri dari tiga jenis benang rajut rayon yaitu *soft rayon small ply*, *sweet rayon* pita, dan *soft rayon big ply*. Benang rayon merupakan benang semi sitetis yang memiliki tekstur halus, adem, warna mengkilap semacam sutera, licin. Digunakan untuk membuat produk *wearable* seperti syal, phasmina, jilbab rajut, renda, cardigan, rompi, baby set, dan lainnya. Benang rayon adalah jenis benang rajut yang terbuat dari bahan semi sintetis, yang mana benang rayon memiliki sifat kaku dan tidak mudah kusut. Rayon adalah serat yang terbuat dari bahan selulosa, yang dahulu dibuat untuk menyerupai sutra. Jaman dahulu rayon dikenal sebagai sutera buatan, sebelum istilah itu diganti pada tahun 1920-an. Beberapa macam jenis benang rajut rayon, diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Benang Rajut *Soft Rayon Small Ply*

Merupakan jenis benang rajut rayon yang memiliki helaian benang berjumlah 13 ply, Paling kecil diantara jenis benang rajut rayon lainnya.

Gambar 2.1 Benang rajut *Soft Rayon Small Ply* (Sumber: Dokumentasi Peneliti, 2020)

2. Benang Rajut *Soft Rayon Big Ply*

Merupakan jenis benang rayon yang biasa ditemui, ada yang memiliki warna sembur dan ada yang polos. Benangnya lebih besar dari pada Rayon *Small Ply*, terdiri dari 20 *ply*.

Gambar 2.2 Benang rajut *Soft Rayon Big Ply* (Sumber: Dokumentasi Peneliti, 2020)

3. Benang Rajut *Sweet Rayon* Pita

Benang rayon jenis ini terbilang langka, karenan hanya di produksi terbatas. Merupakan benang rayon yang memiliki beberapa campuran serat selulosa, dibentuk menyerupai sutra. Berkilau dan tekstusnya halus, serta tidak kaku. Ukuran benang *sweet rayon* pita termasuk *bulky*. Memiliki panjang benang 108 meter per 10 gram nya. Berbentuk pipih menyerupai pita, biasa digunakan untuk membuat produk wearable, menggunakan hakpen ukuran 8-10 mm. Ukurannya lebih besar dari pada *soft rayon small ply* dan *soft rayon big ply*.

Gambar 2.3 *Sweet Rayon* Pita (Sumber: Dokumentasi Peneliti, 2020)

2.2.2.4.Kemasan

Kemasan adalah aktivitas merancang dan memproduksi wadah atau pembungkus suatu produk. Bungkus atau kemasan yang menarik akan memberikan nilai plus pada konsumen yang sedang membedakan beberapa produk yang bentuk

mutunya sama. Perbedaan tersebut akan terlihat dari label yang biasanya dalam kemasan produk (Kotler dan Amstrong, 2008, h. 275).

Kemasan merupakan proses yang berkaitan dengan perancangan dan pembuatan wadah (*container*) atau pembungkus (*wrapper*) untuk suatu produk. Tujuan penggunaan kemasan diantaranya:

1. Sebagai pelindung (*protection*)
2. Memberikan kemudahan dalam penggunaan (*operating*)
3. Bermanfaat dalam pemakaian ulang (*reusable*)
4. Memberikan daya tarik
5. Sebagai identitas produk
6. Distribusi (*shipping*)
7. Informasi (*labeling*)
8. Sebagai cermin inovasi produk (Tjiptono, 2002, h. 106)

Penelitian yang dilakuan Kuvykaite *et al.,* 2009 (dalam Kotler, 2003) "ada enam faktor yang penting dalam mempengaruhi kemasan *size, form, material, colour, text, brand*. Teori tersebut didukung olleh Akrom dalam Wirya (1999) yang menyimpulkan elemen kemasan sebagai berikut.

1. Warna *(colour)*

Konsumen melihat warna jauh lebih cepat dari pada melihat bentuk atau rupa, dan warnalah yang pertama kali produk dipajangkan. Ada beberapa fungsi warna dalam kemasan yaitu: untuk identifikasi, untuk menciptakan suatu citra dan untuk meningkatkan daya beli.

2. Bahan *(material)*

Terdapat bebrapa macam bahan yang digunakan untuk kemasan, diantaranya: kertas, botol, *alumunium foil*, plastik, dan logam.

3. Bentuk *(form)*

Bentuk kemasan merupakan pendukung utama terciptanya seluruh daya tarik visual. Bentuk biasanya ditentukan oleh sifat produknya, pertimbangan mekanis, kondisi penjualan, pertimbangan pemajangan dan cara penggunaan. Berikut ini hal-hal yang harus diperhatikan dalam sebuah kemasan: bentuk kemasan

yang sederhana, suatu bentuk yang teratur mempunyai daya tarik yang lebih, suatu bentuk yang seimbang, bentuk kemasan yang mudah terlihat.

4. Ukuran *(size)*

Ukuran kemasan tergantung pada produk yang dibungkusnya, baik untuk ukuran panjang, lebar, maupun tipis dan tebalnya kemasan.

5. Logo *(brand)*

Merek dagang atau logo perusahaan memiliki peranan penting dalam meningkatkan kemasan, contohnya komunikatif, identitas simbol.

6. Topografi *(text)*

Topografi adalah teks pada kemasan yang berupa pesan-pesan kita untuk menjelaskan produk-produk yang ditawarkan sekaligus menyerahkan konsumen untuk bersikap dan bertindak sesuai dengan harapan produsen.

Sub indikator kemasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah ukuran, bahan, bentuk, dan ukuran.

1. Ukuran: ukuran kemasan harus disesuaikan dengan produk yang akan dikemas.
2. Bahan: terdapat bebrapa macam bahan yang digunakan untuk kemasan. Kemasan yang digunakan untuk produk syal ini dibuat dari kertas karton dan mika yang tembus pandang sehingga lebih menarik dilihat.
3. Bentuk: bentuk kemasan merupakan pendukung untama terciptanya seluruh daya tarik visual.

2.2.2. Cape

Busana wanita adalah segala sesuatu yang dipakai oleh wanita dari ujung rambut hingga ujung kaki. Maka dari itu busana memiliki beberapa fungsi dapat diuraikan menjadi beberapa aspek, yaitu dari aspek biologis merupakan fungsi secara umum dan menyuluruh, misalnya : melindungi tubuh dari gangguan cuaca maupun serangan dari luar, aspek psikologis merupakan suatu fungsi yang berkaitan dengan suatu kepercayaan diri terhadap busana yang dikenakan, dan aspek sosial merupakan fungsi yang berkaitan dengan keadaan sosial setempat, misalnya : menutupi aurat, memenuhi syarat kesusilaan, maupun mengenai adat dan istiadat (Gunawan Richa, 2013). Adapun macam-macam busana terdiri dari busana

mutlak, pelengkap dan aksesoris. Busana mutlak adalah busana yang tergolong busana pokok seperti baju, rok, kebaya, blus, bebe, dan lain-lain. Termasuk pakaian dalam seperti singlet, bra, celana dalam, dan lainnya.

Menurut kesempatan busana dibedakan menjadi beberapa macam, yaitu:

- busana rumah
- busana olahraga
- busana santai
- busana kerja
- busana pesta

Menurut jenisnya, busana dibedakan menjadi 2, yaitu busana luar dan busana dalam.

- busana luar adalah busana yang dikenakan diatas busana dalam, atau digunakan pada bagian paling luar untuk menutupi busana dalam pemakainya, misalnya: blus, rok, celana, jaket, rompi, jas, *blazer*, *cape*.
- busana dalam adalah busana yang digunakan pada bagian dalam dibawah busana luar dan melekat langsung dengan kulit tubuh pemakainya, misalnya: celana dalam, bra, hotpen, tengtop.

Cape atau *Cope* merupakan busana paling luar pada pakain pria di Byzantuim yang berbentuk mantel yang diikat pada bahu atau leher dan diberi hiasan bros (Ernawati, dkk, 2008 : 17). Pada abad ke 19 *cape* menjadi cukup populer dikalangan masyarakat Eropa dan penggunaannya bisa dikombinasikan dengan tudung atau penutup bagian kepala. *Cape* yang didesain dengan ukuran cukup tebal juga digunakan sebagai pakaian militer di berbagai unit dan pasukan polisi di wilayah Prancis selama perang abad ke-20 untuk memberikan perlindungan kepada para tentara dari guyuran hujan. Seiring perkembangan zaman, *cape* tidak hanya dikenakan oleh para kaum pria saja, namun kaum wanita juga mengenakan. Dengan modifikasi desain yang disesuaikan dengan kaum wanita. *Cape* adalah jenis mantel yang longgar tanpa tangan yang dikencangkan di leher dan menggantung dari bahu. *Cape* merupakan salah satu jenis *wearable.* Macam-macam wearable yang dibuat misalnya ada rok, syal, blus, jilbab, sweeter, jaket, topi, cardigan, dll.

Istilah *cape* dalam dunia *fashion* digunakan untuk mendiskripsikan jenis pakaian pendek dan jubah dalam versi *full-lenght* yang tidak diperuntukan sebagai penutup tubuh bagian depan. Desain dan potongannya yang cukup longgar memungkinkan *cape* untuk menjaga tubuh agar tetap kering meski berada dibawah guyuran hujan. Untuk menghadiri pesta atau perayaan yang diselenggarakan pada malam hari. Para wanita juga sering mengenakan *caape* sebagai identitas sekaligus pelindung tubuh serta gaun malam yang dikenakannya. Untuk mendapatkan kesan yang lebih ramping biasanya para wanita mengenakan *cape* dengan potongan hanya sampai sebatas pinggang atau pendek.

Gambar 2.4 *Cape (*Sumber: Thata Pang, 2009, h. 18)

Ciri yang dimiliki oleh busana luar berupa *cape* adalah:

1. Longgar
2. Tidak berlengan
3. Menyerupai mantel atau jubah
4. Pemakaiannya diikatkan pada bahu
5. Menggantung pada bahu

Cape adalah suatu busana yang digunakan di Byzantuim, busana ini termasuk ke dalam busana luar dimana cara pemakaiannya cukup diikatkan di bahu dengan panjang sampai pinggang tanpa adanya lubang lengan busana. Biasanya produsen membuat *cape* dengan menggunakan bahan-bahan kain. Dengan berbagai macam bentuk dan desain. Bentuk-bentuk dasar *cape* ada yang lingkaran, setengah lingkaran, mengekor, panjang, kotak, maupun persegi.

Gambar 2.5 *Cape* (Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2020)

Tingginya minat konsumen mengenai barang-barang wearable yang unik, peneliti bermaksud melakukan suatu penelitian dengan membuat *cape* teknik *crochet* dengan bentuk *cape* setengah lingkaran dengan menggunakan tiga jenis benang rayon yang berbeda, yaitu benang s*oft rayon small ply*, *sweet rayon* pita, dan *soft rayon big ply*.

2.2.3. Kaitan (Crocheting)

2.2.4.1.Pengertian *Crochet*

Kaitan (*crochet*) merupakan teknik mengait berupa simpul-simpul benang panjang yang dirangkai dengan jarum rajut yang disebut hakken atau hakpen, mengikuti pola dengan rumus tertentu (Sintawati, dkk, 2018, h. 2). Puspitasari (2009, h. 5) dalam Pitaloka (2013, h. 1) teknik *crochet* adalah teknik yang digunakan dalam membentuk atau menciptakan struktur kain sekaligus membentuk motif dari struktur kain tersebut dengan menggunakan jarum yang salah satu ujungnya mengait dan dalam teknik atau pembuatannya menggunakan teknik yang disebut teknik selip dan tusuk tangkai yang menjadi dasar kaitan. *Crochet* adalah salah satu teknik dalam merajut dengan menggunakan satu jarum dengan ujung melengkung atau berbentuk kait. Ujung yang melengkung tersebut berguna untuk mengaitkan benang (Pratiwi, 2011, h.11). Membuat ragam kreasi *crochet* hanya dibutuhkan sebuah jarum dan beberapa gulungan benang.

Teknik yang populer di Indonesia adalah teknik *crochet*, karena alat yang digunakan lebih mudah diperoleh dengan harga terjangkau. Teknik dasar mengkait adalah memasukkan benang kedalam simpul yang ada untuk membuat simpul baru.

Kain hasil kaitan memiliki pola seperti rantai yang bersambungan. Pada pengertian teknik *crochet* yang lainnya, lebih mengacu pada pengertian teknik *crochet* sebagai sebuah teknik untuk menghasilkan sebuah bahan baru. Menurut pendapat Sukolo, *crocheting* adalah kain yang hasilkan dengan menggunakan alat berbentuk kait. Pada Wikipedia, *crochet is a process of creating fabric from yarn or thread using a crochet hook*. Pendapat dari Goet Poespo yaitu, teknik membuat kain yang lain adalah mengait dan hasilnya dinamakan *crochet* (kaitan).

Menurut Rasidi (2011, h. 2) dalam Litania (2018, h. 11) kaitan atau *crochet* adalah teknik merajut dengan menggunakan satu jarum. Dari beberapa pengertian dapat disimpulkan bahwa, teknik *crochet* adalah suatu teknik yang mengolah benang dengan membentuk rantai-rantai dengan pertolongan satu batang pengait dan hasil keseluruhan kaitan membentuk sebuah bahan baru yang menjadi suatu benda tertentu.

Bahan yang dapat digunakan pada proses kaitan (*crocheting*) mulai dari benang katun *tatting* terbaik hingga rafia, tali kulit atau strip kain. Penggunaan bahan disesuaian dengan kebutuhan dan produk yang akan dibuat, dengan menggunakan bantuan alat yang disebut dengan *hook/*hakpen dibuat dalam berbagai ukuran dan bahan. Besar kecil ukuran hook ditunjukkan oleh kedua huruf dan angka, semakin besar jumlahnya semakin besar ukurannya (Digest, 1979, h. 358).

2.2.4.2.Macam-macam Kaitan

Kaitan memiliki berbagai macam jenis bentuknya mulai dari yang paling sederhana hingga ketingkat yang paling rumit. Macam-macam kaitan diantaranya adalah kaitan biasa, kaitan Tunisia, kaitan berwarna, kaitan fantasi, kaitan terbuka, kaitan *guimpe*/Irlandia, kaitan menurut bentuk, kaitan relief, kaitan bersengkelit, kaitan pinggiran/renda sisi. Adapun penjelasannya sebagai berikut:

1. Kaitan Biasa

Kaitan biasa adalah jenis kaitan yang paling sederhana, menggunakan tusuk dasar seperti rantai, setengah stok, stok, *double* stok, ragamnya tidak banyak dan variasi diulang-ulang secara teratur dengan hitungan yang sama dan terdiri dari satu macam warna benang. Benang yang digunakan adalah benang wol, kinlon kecil,

nylon kecil, benang katun, dan lain sebagainya. Benda yang dibuat biasanya yang memiliki bentuk-bentuk sederhana atau lurus (Khayati, dkk, 1994, h. 11).

2. Kaitan Tunisia

Kaitan Tunisia disebut juga kaitan rajut, kaitan ini dikerjakan dengan jarung kait yang panjangnya hampir menyerupai jarum rajut tetapi memiliki mata kait. Dasar pembuatan kaitan ini adalah membuat tusuk rantai sama dengan kaitan-kaitan yang lain, tetapi setiap tusuk tidak langsung diselesaikan melainkan dibiarkan terlebih dahulu merentanng pada batang jarum kait sepanjang yang dikehendaki, lalu satu persatu diselesaikan dengan jalan mundur (Khayati, dkk, 1994, h. 35).

Benda yang dibuat biasanya memiliki garis-garis lurus, misalnya syal, dompet, loper, *pencil case,* tempat tisu, sarung bantal, dan lain sebagainya. Jika menghendaki baris berikutnya lebih sempit, maka pada waktu memulai membuat rentangan tidak dikaitkan pada rantai yang kedua tetapi langsung mengaitkan pada rantai ketiga, sebaliknya jika menginginkan baris berikutnya lebih panjang (lebih lebar) maka mulai mengaitkan pada rantai pertama dari kanan (Khayati, dkk, 1994, h. 35).

3. Kaitan Berwarna

Kaitan berwarna merupakan kaitan yang menggunakan benang lebih dari satu macam warna. Untuk memperoleh kombinasi warna benag yang harmonis paling sedikit terdiri dari 3 macam warna. Kaitan berwarna merupakan pengembangan dari kaitan fantasi kombinasi tusuk-tusuknya lebih komplek (Khayati, dkk, 1994, h. 16).

4. Kaitan Fantasi

Kaitan fantasi merupakan pengembangan dari kaitan biasa, tusuk yang digunakan sudah bervariasi, misalnya tusuk timbul balik, jala indah, batang bersusun, berkas, kipas, batang bersilang, dan sebagainya. Dengan demikian ragam yang diperoleh akan bervariasi dan indah. Benda yang dibuat biasanya memiliki variasi bentuk yang bermacam-macam, misalnya bulat, persegi, segi empat, oval atau bentuk lainnya. Benang yang dipakai salah satu macam warna, kaitan ini memiliki ragam kaitan yang diulang-ulang dari baris pertama ke baris-baris berikutnya (Khayati, dkk, 1994, h. 11-12).

5. Kaitan Terbuka

Kaitan terbuka merupakan jenis kaitan yang memiliki efek ragam terbuka atau berlubang segi empat dang lengkungan-lengkungan. Efek ragam ini diperoleh dengan jalan tidak mengait ragamnya secara penuh dan berulang-ulang, biasanya diselingi dengan tusuk rantai. Kaitan terbuka biasanya menggunakan satu macam warna benang (Khayati, dkk, 1994, h. 19).

6. Kaitan *Guimpe*/Irlandia

Kaitan *Guimpe* atau Irlandia berasal dari negara Irlandia. Kaitan ini sering juga disebut dengan kaitan renda. Untuk membuat kaitan jenis ini diperlukan alat yang disebut *guimpe* yaitu suatu alat yang dibuat menyerupai bentuk huruf "U" lalu ditengahnya terapat plat penegak yang dapat digeser-geserkan. Dahulu alat ini dibuat dari kawat atau jeruji saat ini telah ada alat *guimpe* yang terbuat dari mika yang dapat disetel besar kecilnya tergantung jarak lubang yang dikehendaki. Selain alat tersebut diatas untuk mengerjakan kaitan ini perlu dibantu dengan jarum kait (hakpen). Membuat kaitan ini pertama menyiapkan lajur. Setelah itu membentuk lajur susuai dengan bentuk ragam yang dikehendaki misalnya kepangan, gelombang dan kepang *double*. Contoh benda yang dibuat dengan teknik kaitan Irlandia misalnya syal panjang (Khayati, dkk, 1994, h. 30).

7. Kaitan Menurut bentuk

Kaitan menurut bentuk dikerjakan bagian per bagian dengan bentuk yang dikehendaki. Untuk mengerjakan pembagian ini biasanya dimulai dengan membuat tusuk cincin atau tusuk rantai yang dibentuk melingkar, lalu diisi dengan tusuk stok. Cara yang lain dengan membuat jeratan benang mula, lalu diisi dengan tusuk setengah stok atau tusuk stok. Untuk membuat bentuk-bentuk yang ada sudutnya misalnya segi empat, segi enam, segitiga, dan lain sebagainya. Penambahan tusuk dilakukan pada sudut-sudutnya, tusuk yang ditambahkan sejumlah tusuk rantai. Ciri khas kaitan menurut bentuk adalah pada bidang yang dibuat terdapat sambungan-sambungan dari bentuk dasar yang telah dibuat. Jadi pekerjaannya tidak dapat dikerjakan dengan jalan ulang-alik secara terus menurut (Khayati, dkk, 1994, h. 25).

8. Kaitan Relief

Kaitan relief adalah suatu jenis kaitan yang diperoleh dari susunan tusuk-tusuk mengait yang mempunyai efek timbul ragam tusuknya, biasanya dalam satu rangkaian yang menunjukkan suatu susunan yang memiliki makna, misalnya pemandangan dikebun anggur, setangkai bunga mawar, dan lain sebagainya. Biasanya istilah relief dipakai dalam ilmu sejarah untuk menunjukkan motif atau gambar cerita dari suatu bangunan bersejarah seperti candi, gedung-gedung kuno dan lain sebagainya (Khayati, dkk, 1994, h. 30).

9. Kaitan Bersengkelit

Kaitan bersengkelit dibuat dengan mengaitkan rangkap, yaitu pada salah satu sisinya terdapat sengkelit-sengkelit yang memenuhi seluruh permukaannya rata (tidak bersengkelit). Untuk membuat kaitan ini pertama harus membuat tusuk, kemudian pada baris berikutnya membuat tusuk setengah erat atau stok, baris ketiga barulah tusuk sengkeleitnya dibuat. Demikian seterusnya dibuat berulang-ulang. Panjang pendeknya sengkelit dapat diatur sesuai dengan yang dikehendaki supaya hasilnya rata, sengkelit dibuat dengan pertolongan pensil dan karton (Khayati, dkk, 1994, h. 39).

10. Kaitan Pinggiran/Renda Sisi

Kaitan pinggiran adalah suatu teknik mengait yang dikerjakan untuk menghias pinggiran suatu kain. Cara membuat kaitan ini ada dua macam, cara yang pertama dikaitkan langsung pada kelim tepian kain. Cara kedua dibuat lepas, setelah selesai barulah dipasang pada tepian kain (Khayati, dkk, 1994, h. 48).

2.2.4.3.Teknik Dasar Kaitan

A. Cara Memegang Benang dan Hakpen

Bagi para pemula, cara memegang *hook* atau hakpen sekaligus memegang benang lalu memulainya tampak sulit dan rumit. Namun sebenarnya tidak demikian, hal ini dapat dilakukan dengan mudah. Sebelum melakukannya, biasanya tangan dalam kondisi bersih dan kering, agar benang tetap dalam keadaan bersih. Tidak ada aturan baku untuk cara memegang benang. Berikut cara yang dapat dilakukan:

Gambar 2.6 Cara Memegang Benang dan Hakpen (Sumber: Hardjanto, 2013, h. 8)

Caranya adalah sebagai berikut:

1. Letakkan ujung benang pada tangan kiri, diatas jari kelingking, di bawah jari manis dan jari tengah. Keluarkan kembali di atas jari telunjuk.
2. Pegang ujung benang dengan ibujari dan jari tengah. Fungsi dari jari telunjuk untuk mengulur dan menarik benang. Pegang hakpen dengan tangan kanan, pada jarak 4 cm dari ujung hakpen, pegang dengan ibujari dan jari telunjuk. Letakkan jari tengah diantara ujung hakpen dan jari telunjuk. Fungsi jari tengah untuk menekan jalannya benang di ujung hakpen.

B. Cara Membuat Simpul Awal

Gambar 2.7 Cara membuat Simpul Awal (Sumber: Pang, 2008, h. 7)

Cara membuatnya sebagai berikut:

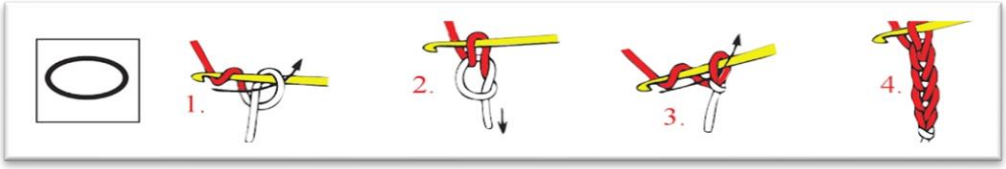
1. Posisi hakpen di belakang benang, putar hakpen ke arah kita menghadap atas (lihat arah tanda panah).
2. Ambil benang dari belakang benang (lihat arah tanda panah pada gambar)
3. Keluarkan benang melalui lubang, simpul awal telah selesai dibuat.

2.2.1.1.Macam-macam Tusuk Kaitan

Ada beberapa macam tusuk dasar yang digunakan dalam proses pembuatan kaitan, diantaranya adalah:

A. Tusuk Rantai atau ch (*Chain*)

Tusuk rantai biasanya dimulai dengan permulaan tusuk atau variasi dari berbagai macam tusukan.



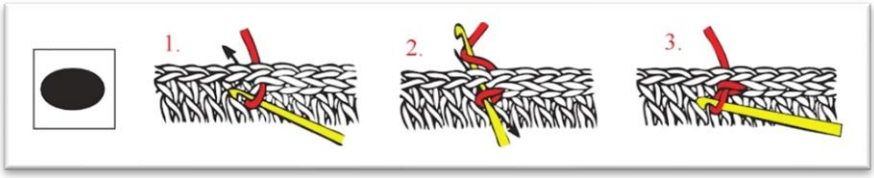
Gambar 2.8 Cara Membuat Tusuk Rantai (sumber: Hardjanto, 2013, h. 8)

Cara membuatnya sebagai berikut:

1. Buat simpul awal, lalu kaitkan benang pada hakpen.
2. Tarik benang yang terkait sampai keluar dari lubang.
3. Lakukan kembali tahap 1-2
4. Buatlah sesuai dengan jumlah rantai yang dibutuhkan.

B. Tusuk Selip atau SI st (*slip stitch*)

Tusuk selip digunakan untuk membuat tusukan baru di baris berikutnya atau menyambung rajutan.



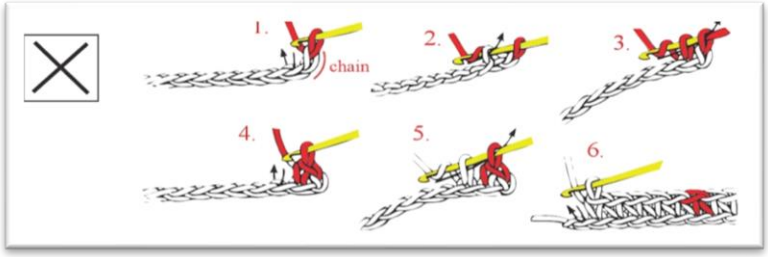
Gambar 2.9 Cara Membuat Tusuk Selip (Sumber: Hardjanto, 2013, h. 8)

Cara membuatnya sebagai berikut:

1. Masukkan hakpen diantara simpul rantai, buat searah dengan tanda panah.
2. Ambil benang dan keluarkan melalui lubang sesuai arah tanda panah.
3. Pada rantai selanjutnya, ulangi tahap 1 dan seterusnya.

C. Tusuk Tunggal atau Sc (*single crochet*)

Tusuk tunggal digunakan untuk membuat dasar atau alas kreasi rajutan.



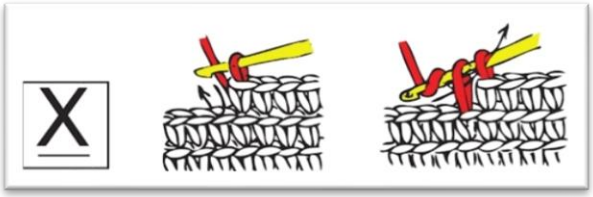
Gambar 2.10 Cara Membuat Tusuk Tunggal (Sumber: Hardjanto, 2013, h. 8)

Cara membuatnya sebagai berikut:

1. Lompati 1 rantai untuk permulaan baris, masukkan hakpen pada lubang searah tanda panah, ambil benang.
2. Keluarkan benang searah tanda panah.
3. Ambil benang dan keluarkan melalui 2 lubang.
4. Masukkan hakpen pada rantai selanjutnya searah tanda panah dan keluarkan benang.
5. Ambil benang dan keluarkan melalui 2 lubang seperti cara nomer 3.
6. Pada rantai selanjutnya, ulangi nomor 4 dan 5, dan seterusnya.

D. Ridge Stich

Ridge stich merupakan tusuk tunggal yang dikerjakan pada lengkungan belakang sc baris dibawahnya. Pengerjaan dilakukan bolak-balik baris demi baris.



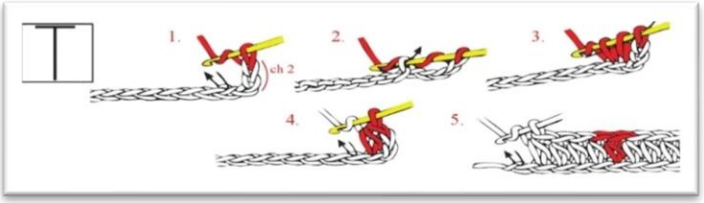
Gambar 2.11 Cara membuat Ridge Stich (Sumber: Hardjanto, 2013, h. 9)

Cara membuatnya sebagai berikut:

1. Lompati 1 rantai untuk permulaan baris, masukkan hakpen pada lubang lengkungan belakang searah tanda panah, ambil benang.
2. Keluarkan benang lalu ambil benang dan keluarkan melalui 2 lubang, dan seterusnya.

E. Tusuk Setengah Ganda atau Hdc (*half double crochet*)

Hasil tusuk ganda lebih longgar dari pada tusuk tunggal dan lebih rapat daripada tusuk ganda.

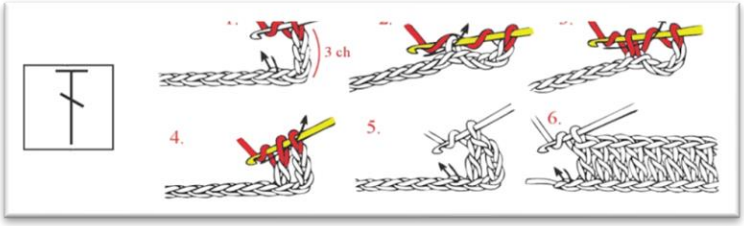


Gambar 2.12 Cara Membuat Tusuk Setengah Ganda (Sumber: Hardjanto, 2013, h. 9)

1. Ambil benang, masukkan pada lubang rantai searah tanda panah.
2. Ambil benang, keluarkan pada lubang yang sama.
3. Ambil benang kembali, keluarkan melalui 3 lubang searah tanda panah.
4. Pada tangkai selanjutnya, ulangi nomor 1 dan seterusnya.
5. Lakukan seterusnya.

F. Tusuk Ganda atau Dc (*double crochet*)

Merupakan jenis tusuk yang biasa digunakan.



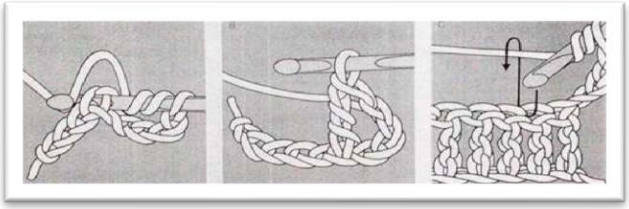
Gambar 2.13 Cara Membuat Tusuk Ganda (Sumber: Hardjanto, 2013, h. 9)

Cara membuatnya sebagai berikut:

1. Lompati 4 rantai (3 rantai untuk permulaan baris + 1 rantai untuk permulaan baris). Ambil benang dan masukkan pada rantai ke-5 terhitung mundur.
2. Ambil benang rantai, keluarkan melalui lubang yang sama.
3. Ambil benang kembali, keluarkan melalui 2 lubang.
4. Ambil benang kembali, keluarkan melalui 2 lubang.
5. Pada lubang selanjutnya, ulangi nomor 1 dan seterusnya.
6. Lakukan seterusnya.

G. Tusuk *Triple Crochet* (*tr*)

Triple crochet adalah jahitan/tusuk yang tinggi dan lebih terbuka dari pada *double crochet* dan jarang digunakan, kadang-kadang disebut *treble crochet.*



Gambar 2.14 Cara Membuat Tusuk Triple (Sumber: Reader's Digest, 1979, h. 363)

Cara membuatnya sebagai berikut:

1. Buatlah tusuk rantai sebagai dasar.
2. Kaitkan benang dua kali, tusukkan pada rantai keempat.
3. Kaitkan benang satu kali, lalu keluarkan dari tusukan rantai.
4. Kaitkan benang lalu keluarkan benang melalui 2 lubang dari hakpen.
5. Ulangi langkah ke-empat.
6. Kaitkan benang, lalu keluarkan benang dari dua lubang hakpen, jika akan pindah baris maka harus mengawali dengan membuat emapt tusuk rantai.

2.2.4.4.Alat dan Bahan

Beberapa alat dan bahan yang digunakan pada saat proses membuat kaitan, diantaranya adalah:

1. Hakpen atau *Hook*

Alat *crochet* yang digunakan adalah jarum *crochet*. Pilihlah jarum yang nyaman digunakan dan sesuai dengan ukuran benang. Jarum *crochet* disebut dengan pengait atau *hook* atau hakpen. Pengait atau *hook* atau hakpen adalah alat yang digunakan untuk merajut, biasanya terbuat dari stainless. Panjangnya sekitar 12-13 cm, ujungnya berbentuk kail yang berfungsi untuk mengait benang. Ukurannya bermacam-macam, mulai dari yang kecil hingga yang berukuran besar.

Besar kecilnya ukuran dapat dilihat dari ujung kailnya. Bila ujung kailnya kecil dan cenderung tajam, nomornya kecil. Sebaliknya bila ujung kailnya besar dan cenderung tumpul, nomornya besar. Penggunaannya disesuaikan dengan benang dan hasil yang ingin diperoleh. Biasanya *hook* dengan nomor kecil digunakan untuk benang kecil, hasil rajutannya pun biasanya lebih rapat. Sedangkan *hook* dengan nomor besar digunakan untuk benang besar dan hasil rajutannya lebih besat (Idris, 2009, h. 2).

Gambar 2.15 Pengait atau Hakpen (Sumber: Maya Crafts, 2012)

Jarum yang tidak nyaman dapat mengganggu kenyamanan jari-jari tangan dan dapat merusak hasil kreasi rajutan. Berikut contoh pemilihan jarum yang disesuaikan dengan ukuran benang:

a. Benang katun, rayon sabaiknya menggunakan jarum berukuran 3/0 (2,3 mm) atau 4/0 (2,5 mm).
b. Benang wol tipis sebaiknya menggunakan jarum berukuran 1/0 (1,75 mm) atau 2/0 (2 mm).
c. Benang bulky atau acrylic tebal, sebaiknya menggunakan jarum berukuran 6/0 (3,5 mm) atau 7/0 (4 mm).

Hakpen yang digunakan dalam penelitian ini adalah ukuran 3/0.

2. Gunting

Gunting dalam penelitian ini digunakan untuk memotong benang rajut katun.

3. Meteran

Meteran merupakan alat ukur yang digunakan untuk mengukur seberapa ukuran dari *cape* dengan teknik *crochet* yang dibuat untuk mengukur besar kemasan yang dibuat.

4. Jarum Rajut

Ada macam-macam jenis jarum rajut, dari besi maupun dari bahan plastik, pilihlah dengan ukuran yang sesuai dengan ketebalan benang agar jarum tidak mudah patah.

Gambar 2.16 Jarum Rajut (Sumber: Maya Crafts, 2012)

5. Peniti Rajut

Peniti rajut ini berfungsi sebagai penanda atau batas tusukan apabila ingin membuat motif baru maupun memberi batas hitungan.

Gambar 2.17 Peniti rajut (Sumber: Dokumentasi Peneliti, 2020)

6. Bahan

Bahan yang digunakan dalam pembuatan *cape crochet* adalah benang rajut. Benang merupakan jajaran serat-serat *staple* (serat pendek) atau *filament* yang digabungkan atau dipintal dengan memberikan antihan (*twist*) sehingga menjadi suatu untaian yang kontinue (Aghnat, 2017, h. 10). Menurut Ahmad (2010, h. 60) menyatakan bahwa benang adalah bahan yang panjangnya relatif beratus-ratus kali diameternya, yag merupakan gabungan serat-serat baik serat tunggal maupun serat campuran, dan diperoleh melalui proses pemintalan. benang adalah hasil akhir dari proses pemintalan baik berupa benang alam antara lain benang kapas/katun, ataupun benang buatan antara lain benang nylon, polyester, sesuai dengan asal seratnya.

Benang rajut adalah benang untuk bahan kain rajut, benang ini mempunyai antihan/gintiran yang relatif lebih rendah daripada benang lusi atau benang pakan. Benang umunya digolongkan ke dalam tiga kategori, yaitu benang dasar (*simple yarns*), benang hias (*novelty yarns*) dan benang tekstur (Budiono, 2008, h. 6). Purwati dan Dyanita (2008, h. 9-11) ada beberapa hal yang harus dipertimbangkan saat memilih benang untuk membuat rajutan, yaitu warna, ukuran benang, ketebalan, tekstur, dan jenis seratnya. Untuk membuat *sweater* bayi, misalnya, gunakan benang yang tebal atau memiliki sifat hangat, dan lain-lain.

Ketebalan benang berpengaruh pada ukuran breien atau hook yang dipakai. Semakin tebal benang, maka semakin besar ukuran breien atau hook yang dipakai.

Benang rajut tersedia dalam beragam jenis, berdasarkan seratnya, benang rajut dibagi menjadi tiga, yaitu benang berserat alami, sintetis, dan campuran. (1) Serat alami misalnya wol, katun, rayon, atau *viscose*, sutera, linen, *alpaca*, *angora*, *camel*, *cashmere*, dan *mohair*. (2) serat Sintetis misalnya *acrylic*, *nylon*, dan *polyester*. sifatnya dibuat menyerupai serat alami, serat ini tidak menyerap keringat atau menahan panas. (3) Serat campuran yaitu gabungan dari dua atau lebih serat alami atau sintetis.

2.2.5.1.Jenis-jenis Benang Rajut

Benang rajut dapat diklasifikasikan berdasarkan jenis serat benang, tekstur, berat, serta jenis pilinannya (Digest, 1979, h. 270). Semakin besar ukuran benang akan menghasilkan bentuk tusuk yang semakin jelas (Setianingsih, 2013 dalam jurnal Lailatul Khoiriah, 2006, h. 70).

Adapun macam-macam benang rajut yang dapat digunakan untuk bahan merajut menurut Pratiwi (2011, h. 3) adalah sebagai berikut:

1) Benang katun lokal

   Benang ini tidak panas, nyaman digunakan, dan harganya relatif murah. Sangat direkomendasikan untuk digunakan para pemula. Tidak cepat rusak jika ditarik ulang, tetapi akan menjadikan benang cepat berbulu. Ada beberapa jenis benang katun lokal yang luntur.

2) Benang wol lokal

   Benang wol lokal juga mudah diperoleh. Benang ini agak panas saat digunakan, tetapi relatif murah.

3) Benang *acrylic*

   Lebih tebal dan lembut sehingga sering digunakan untuk membuat aneka kreasi topi dan produk bayi.

4) Benang rayon katun

   Bersifat lembut, ringan dan tidak panas, baik digunakan untuk membuat baju.

5) Benang katun bali

Salah satu varian dari benang katun, benang ini agak tebal, lebih berat, dan mengilap. Kualitasnya lebih baik, tidak lentur, dan harganya lebih mahal daripada katun lokal biasa.

6) Benang katun sembur

Varian dari benang katun yang di dalam satu gulungan benang terdapat campuran beberapa macam warna.

7) Benang bulky

Bersifat lembut, tebal, dan agak berbulu, baik digunakan untuk membuat topi dan aneka kreasi rajutan lain yang membutuhkan bahan lebih tebal.

Menurut Bonita (2014, h. 12), selain macam-macam benang rajut, benang rajut juga dibagi menjadi beberapa ukuran, diantaranya adalah:

1 = *Superfine: sock, fingering, baby*

Benang yang sangat halus, biasa digunakan untuk membuat kaus kaki, *lace shawl*, dan perlengkapan bayi.

2 = *Fine: sport, baby*

Benang yang ringan untuk membuat lace garment. Biasa digunakan juga untuk membuat perlengkapan bayi.

3 = *Light: DK, light worsted*

Benang yang paling umum dipakai untuk membuat baju. Cocok untuk dirajut dengan teknik lace sampai cable.

4 = *Medium worsted, afghan aran*

Bisa dipakai untuk membuat selimut, digunakan untuk teknik cable.

5 = *Bulky: chunky*

Biasa digunakan untuk membuat *sweater/*jaket yang digunakan diluar rumah (untuk daerah dingin).

6 = *Super bulky: roving*

Dari macam-macam jenis benang rajut di atas, penelitian ini menggunakan jenis benang rajut rayon, dengan menggunakan tiga jenis benang rayon yaitu benang rajut rayon *small ply*, benang rajut *sweet* rayon pita, dan benang rajut rayon *big ply*. Karena benang rayon merupakan salah satu benang yang digunakan untuk membuat produk-produk *wearble*.Bahan utama yang digunakan pada penelitian ini

adalah benang rajut rayon dengan tiga macam jenis benang rajut rayon berwarna polos, berikut adalah jenis benang rayon yang digunakan:

1. Benang rajut *Rayon Small Ply*
2. Benang rajut *Sweet Rayon* Pita
3. Benang rajut *Rayon Big Ply*

2.3 Kerangka Teoretis Penelitian

Dalam industri modern, pembuatan produk secara masal merupakan suatu keniscayaan yang dapat dilakukan oleh suatu mesin industri yang semakin canggih dan dalam waktu yang singkat. Namun bagi konsumen produk yang diciptakan secara masal bukan merupakan produk ekslusif (Yuliana, 2015, h. 56). Kerajinan rajutan merupakan suatu produk rajutan hasil kerajinan tangan yang dilakukan secara manual. Kerajinan rajut memiliki dua macam teknik yaitu teknik rajut (*knitting*) dan teknik rajut (*crochet*). Teknik *crochet* adalah metode menciptakan kain dari benang, dengan menggunakan jarum kait dan benang (Yarn, 2005, h. 4).

Beranjak dari latar belakang masalah tersebut, peneliti bermaksud untuk membuat *cape* teknik *crochet* dengan desain yang sama namun menggunakan benang yang berbeda. Benang rajut yang digunakan dalam penelitian ini adalah benang rajut *soft rayon small ply*, benang rajut *sweet rayon* pita, dan benang rajut *soft rayon big ply*. Setelah terbentuk kemudian akan dibandingkan kualitas hasilnya antara *cape* benang rajut *soft rayon small ply*, *cape benang rajut sweet rayon* pita, dan *cape* benang rajut *soft rayon big ply*.Berikut adalah kerangka berfikir yang diajukan dalam penelitian:

Observasi Lapangan

↓

Permasalahan:

1. Kurangnya minat konsumen terhadap produk *cape crochet.*
2. Sedikit produk *cape crochet* yang diproduksi oleh perajin dibandingkan dengan produk-produk lain.
3. Kurangnya jenis penggunaan benang rayon untuk pembuatan produk *wearble.*

↓

Pembuatan *cape* dengan teknik *crochet* menggunakan benang rajut *soft rayon small ply*, *sweet rayon* pita, dan *soft rayon big ply*

↓

Uji kualitas *cape* teknik *crochet* menggunakan benang rajut *soft rayon small ply*, *sweet rayon* pita, dan *soft rayon big ply*

↓

Hasil perbedaan uji Kualitas hasil *cape* dengan teknik *crochet* menggunakan benang rajut *soft rayon small ply*, *sweet rayon* pita, dan *soft rayon big ply*

Gambar 2.18 Kerangka Teoretis

BAB V
SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Simpulan yang diperoleh berdasarkan hasil penelitian ini adalah sebagai berikut:

5.1.1. Hasil analisis menunjukkan ada perbedaan jenis benang rayon terhadap kualitas hasil *cape* teknik *crochet.*

5.1.2. Hasil analisis menunjukkan benang rajut *soft rayon small ply* dinilai paling tepat dan sesuai untuk bahan pembuatan *cape crochet* dibandingkan benang rajut *sweet rayon* pita dan benang rajut *soft rayon big ply.*

5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan terkai dengan penelitian ini adalah sebagai berikur:

5.2.1. Desain memiliki penilaian rendah, terutama terletak pada ukuran yang dihasilkan. Ukuran yang dihasilkan berbeda-beda antara produk satu dengan yang lain, sehingga kurang sesuai dengan ukuran pada desain. Perlu diperhatikan hitungan tusuk dan rancangan ukuran agar ukuran yang dihasilkan sesuai dengan ukuran pada desain.

5.2.2. Bahan memiliki penilaian paling rendah, karena hanya menggunakan jenis benang rayon saja. Jenis benang rajut *Sweet Rayon* Pita memiliki penilaian paling rendah karena dinilai kurang sesuai dengan jenis produk yang dihasilkan. Untuk selanjutnya perlu diperhatikan diperhatikan penggunaan jenis benang terhadap jenis produk yang dibuat agar sesuai dengan produk yang dihasilkan.

5.2.3. Penilaian rendah terletak pada desain dan bahan baku, dimana ukuran yang dihasilkan *cape crochet* kurang sesuai dan tidak sama antara produk satu dengan yang lainnya. Selain dari pada itu bahan baku yang digunakan hanya benang rajut rayon saja. Sehingga perlu adanya perbaikan dan kesesuaian pada ukuran dan perlu adanya variasi benang rajut yang lain yang sesuai untuk produk yang dibuat.

DAFTAR PUSTAKA

Ahmadi, A. (2010). *Ilmu Pendidikan.* Jakarta: Rineka Cipta.

Arikunto, S. (2013). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta.

Azwar, S. (2004). *Reliabilitas dan Validitas*. Edisi 3. Yogyakarta: Pustaka Belajar.

_____. (2016). *Reliabilitas dan Validitas*. Edisi 4. Yogyakarta: Pustaka Belajar.

Bonita, Y. (2014). *Knitting*. Cetakan Pertama. Jakarta: Demedia.

Castello, K. (2013). *How To Crochet*. USA: Martingale.

Digest, R. (1979). *Complete Guide to Needlework. 2nd*. America: Reader's Digest Assosiation Far East Ltd.

Djaali dan Pudji, M. (2004). *Pengukuran dalam Bidang pendidikan*. Jakarta: PPS UNJ.

Dudung, A. (2012). *Merancang Produk*. Cetakan Pertama. Bandung: Remaja Rosdakarya.

Ernawati, dkk. (2008). *Tata Busana*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jendral Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional.

Febrian, Dwiky. R, dan Yulpando, R. Eka.(2018). Pra Rancangan Pabrik Kain Rajut *Cotton* 100% dengan Kapasitas 4.000.000 Kg/Th. *Perancangan Pabrik*. Konsentrasi Teknik Sipil Program Studi Teknik Kimia Universitas Islam Indonesia. Yogyakarta.

Guba, E. G dan Lincoln, Y. S. (1981). *Effective Evaluation.* San Fransisco: Jossesey.

Gunawan, Muhammad Ali. (2015). *Statistik Penelitian Bidang Pendidikan,. Psikologi dan Sosial.* Yogyakarta: Parama Pusblishing.

Hanggana, sri. (2006). *Prinsip Dasar Akuntansi Biaya.* Mediatama: Surakarta.

Hardjanto, S.S. (2013). *Scarf Rajut*. Cetakan Pertama. Jakarta: Demedia Pustaka.

Hashimoto, Alan dan Mike, Clayton. (2009). *Visual Design Fundamentals A.* Digital Approach, Third Edition. Boston: Massachusetts.

Idris, N. (2009). *Teknik Merajut untuk Pemula*. Cetakan Ketiga. Jakarta: Kawan Pustaka.

Jannah, R. (2016). Eksplorasi Tali dan Benang dengan Teknik Rajut untuk Pembuatan Tas. *Skripsi.* Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Keguruan dan Ilmu Pendidikan Universitas Syiah Kuala. Banda Aceh.

Khayati, E.Z. (1994). *Teknik Membuat Kain*. Yogyakarta: IKIP Yogyakarta.

Kotler, P. dan Kevin, Lane Keller. (2009). Alih Bahasa: Benyamin Molan. *Managemen Pemasaran.* Edisi Ketigabelas. Jilid 1 dan 2. Cetakan Keempat. Pt. Indeks: Jakarta.

Kotler, P. dan Amstrong, G. (2008). *Prinsip-Prinsip Pemasaran*. Edisi Keduabelas. Jakarta: Erlangga.

Kurniawati, Indah. (2015). Pengaruh Jumlah Kaitan Benang Katun terhadap Hasil Jadi Tunisia *Crochet* pada *Clutch Bag. Jurnal Edisi Yudisium Periode Pebruari 2015* 4 (01): 15.

Kusrianto, Adi. (2007). *Pengantar Desain Kmunikasi Visual.* Yogyakarta: Andi Offset.

Litania, A.S. (2018). Analisis Preferensi Konsumen terhadap Jenis Benang Rajut Pada Produk Amigurumi. *Skripsi*. Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Konsentrasi Tata Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang. Semarang.

Maesaroh, Isnaeni. (2019). Kualitas Topi dengan Teknik Kait (*Crochet*). *Skripsi.* Pendidikan Kesejahteraan keluarga Konsentrasi Tata Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang. Semarang.

Maria, M. Dan Anshori, M., Y. (2013). Pengaruh Kualitas Produk dan Kualitas Layanan terhadap Kepuasan Konsumen *King Cake*. *Jurnal Manajemen Teori dan Terapan* 06 (01): 1-9.

Narbuko, C. dan Achmadi, A. (2016). *Metodologi Penelitian.* Jakarta: PT. Bumi Aksara.

Pang, T. (2008). *Rajutan untuk Pemula*. Cetakan Ketiga. Jakarta: Kriya Pustaka.

Pitaloka, D.I.P. (2010). Eksplorasi Teknik *Crochet* dengan Warna Empat Musim untuk Busana Muslimah. *Jurnal Tingkat Sarjana Bidang Senirupa dan Desain* 1 (1): 2-11.

Poulin, Richard. (2011). *The Langauge of Graphic Design: an Illustrated Handbook for Understanding Fundamental Design principles.* USA: Rockport.

Prasastono, N. Dan Pradapa, S., Y., F. (2012). Kualitas Produk Dan Kualitas Pelayanan Terhadap Kepuasan Konsumen *Kentucky Fried Chicken* Semarang Candi. *Dinamika Kepariwisataan* 09 (02): 13-23.

Pratiwi, A.A. (2011). *Crocheting untuk Pemula: Ragam Aksesori Cantik.* Jakarta: Kanaya Press.

Prawirosentono, S. (2002). *Manajemen Sumber Daya Manusia: kebijakan Kinerja Karyawan*. Edisi I. Cetakan Kedelapan. Yogyakarta: BPFE.

Purwati, S. dan D. Dyanita. (2008). *Merajut Yuk!*. Jakarta: Gramedia.

Purwanto. (2008). *Metodologi Penelitian Kuantitatif*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.

Rohmah, V.N. (2018). Pengaruh Nomor Benang Rajut Nylon Terhadap Kualitas Hasil *Crochet* pada Sling Bag. *Skripsi*. Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Konsentrasi Tata Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang. Semarang.

Sachari, Agus dan Sunarya, Yan Yan. (2001). *Wacana Transformasi Budaya.* Bandung: ITB.

Sawitri, S., R. Rachmawati., A. Kusumastuti. (2015). Pembuatan Hiasan Kerudung Dengan Teknik Mengait Di Kelurahan Patemon Gunungpati Semarang. *Jurnal Teknoboga* 2(2): 37-44.

Sudjana, Nana. (2016). *Penilaian Hasil proses Belajar Mengajar.* Bandung: PT. Remaja.

Sugiarto, E. (2003). *Psikologi Pelayanan dalam Industri Jasa*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.

Sugiono. (2016). *Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D)*. Cetakan Keduapuluhtiga. Bandung; Alfabeta.

Sumaryati, C. (2013). *Dasar Desain II*. Direktorat Pembinaan SMK. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.

Supardi dan Darwan, Syah. (2009). *Pengantar Statistik Pendidikan.* Jakarta: Diadita Media.

Supriyono, Rachmat. (2010). *Desain Komunikasi Visual.* Yogyakarta: Andi.

Suryatna, B.S. (2015). *Gaya Gaya Manajemen.* Semarang: Universitas Negeri Semarang.

Syamsuddin, Lukman. (2001). *Manajemen Keuangan Perusahaan.* PT. Raja Grafindo Persada, Jakarta.

Tjiptono, F. (2003). *Manajemen Jasa*. Yogyakarta: Andi Offset.

Widayani, I. (2013). Pengaruh Jenis Diamater Benang Wool Terhadap Hasil jadi *Crochet* pada Dompet Hp. *Skripsi.* Pendidikan Tata Busana Fakultas Teknik Universitas Surabaya. Surabaya.

Yuliana, V. (2017). Perbedaan Kualitas Lenan Rumah Tangga dari Limbah Kain Katun dengan Teknik *Crochet*ing. *Skripsi*. Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Konsentrasi Tata Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang. Semarang.