

PENGARUH NOMOR BENANG *COTTON* TERHADAP HASIL *TATTING* PADA KERUDUNG

Tiwi Setianingsih

Mahasiswa S1 Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
tiwi.setia@gmail.com

Inty Nahari

Dosen Pembimbing PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
inty_n@yahoo.com

Abstrak

Tatting adalah seni merenda dengan teknik simpul yang sederhana dengan bahan berupa benang, dalam pembuatannya menggunakan alat *shuttle* sehingga menghasilkan motif *tatting* yang indah dan menarik. *Tatting* dalam penelitian ini diterapkan pada kerudung segi empat. Penelitian pada *tatting*, menggunakan tiga nomor benang *cotton* yang berbeda, yang bertujuan untuk mengetahui pengaruh nomor benang *cotton* terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung dan mengetahui manakah diantara nomor benang *cotton* yang terbaik untuk hasil jadi *tatting* pada kerudung.

Jenis penelitian adalah eksperimen. Pengumpulan data dilakukan dengan menggunakan metode wawancara, observasi dan dokumentasi. Wawancara dilakukan pada ahli *tatting* menggunakan pedoman wawancara. Observasi dilakukan oleh 30 responden dengan mengisi lembar observasi penelitian. Analisis data yang digunakan yaitu dengan uji ANAVA tunggal.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pada aspek kerapian nomor 10 mendapatkan nilai rata-rata tertinggi 3,6167 ini menunjukkan nomor 10 lebih baik dibandingkan nomor 5 dan 20. Pada aspek kerapatan nomor 10 mendapatkan nilai rata-rata tertinggi 3,55 ini menunjukkan nomor 10 lebih baik dibandingkan nomor 20 dan 5. Pada aspek kesesuaian desain ketiga nomor benang menunjukkan nilai rata-rata yang hampir sama, ini menunjukkan bahwa ketiga nomor benang tersebut sama baik. Simpulan menunjukkan bahwa pada aspek kerapian dan kerapatan nomor benang *cotton* memiliki pengaruh yang signifikan terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

Kata kunci : nomor benang *cotton*, *tatting*, hasil jadi *tatting*.

Abstract

Tatting is an art of knit using simple knot technique with stuff of yarn, in its production used *shuttle* those resulting beautiful and interesting *tatting* motif. *Tatting* in this research applied on square veil. Research on *tatting* used three different numbers of cotton yarn, which purposed to know the effect of cotton yarn number toward result of *tatting* on veil and to know which one the best cotton yarn number to resulting *tatting* on veil.

Type of the research was experimental. Data collection conducted using interview method, observation, and documentation. Interview performed on *tatting* expert using interview guidance. Observation performed by 30 respondents by completing research observation sheet. Data analysis used was one way ANAVA test.

Result of the research shows that on neatness aspect of number 10 obtained highest mean 3.6167. This shows that number 10 better than number 5 and 20. On density aspect number 10 obtained highest mean 3.5. This shows that number 10 better than number 5 and 20. On suitability aspect design of the three yarn number shows almost same means, this shows that the three of yarn number equally good. The conclusion shows that on neatness aspect and density aspect the number of cotton yarn has significant effect toward result of *tatting* on veil.

Keywords: cotton yarn number, *tatting*, *tatting* result

PENDAHULUAN

Busana merupakan salah satu kebutuhan pokok yang harus dipenuhi oleh manusia. Busana adalah segala sesuatu yang dipakai dari ujung rambut sampai ujung kaki, termasuk pakaian, aksesoris atau pelengkap busana lainnya. Hiasan yang diterapkan pada *fashion* dapat menambah nilai suatu busana. Banyak busana serta pelengkap busana yang dijual dipasaran menggunakan beberapa macam hiasan, diantaranya sulaman, border, manik-manik dan payet, *patchwork*, *quilting*, *hand painting* dan *tatting*.

Tatting merupakan seni merenda menggunakan tangan dengan teknik simpul. Bahan utama yang digunakan dalam pembuatan *tatting* adalah benang. Dengan pemilihan beberapa jenis benang peneliti akan menerapkan pada media berupa kerudung diharapkan kerudung tersebut akan menjadi lebih menarik, lebih indah, sehingga dapat meningkatkan nilai jual terhadap kerudung dan menambah nilai ekonomis pada kerudung tersebut. Kerudung adalah tutup atau tudung yang menutup kepala, leher sampai dada. Kerudung dijadikan sebagai alat untuk mempercantik dan memperindah penampilan.

Pada penelitian ini peneliti telah melakukan pra eksperimen dengan menggunakan tiga jenis benang yang berbeda untuk membuat *tatting*. Jenis benang yang digunakan untuk membuat *tatting* yaitu *acrylic*, *rayon* dan *cotton*. Berdasarkan hasil pra eksperimen benang *cotton* memiliki hasil yang terbaik karena benang *cotton* memiliki sifat ringan, padat dan tidak berbulu, sehingga peneliti menggunakan benang *cotton* untuk pengembangan penelitian selanjutnya. Peneliti melakukan survey ke beberapa tempat penjualan benang di kota Surabaya. Peneliti memutuskan menggunakan nomor 5, 10 dan 20. Benang nomor 5 dengan jenis pilinan S, nomor 10 pilinan Z, dan nomor 20 pilinan Z dari hasil survey yang didapatkan. Semua jenis benang *cotton* tersebut mempunyai arti semakin besar ukuran benang (diameter) maka nomor benang semakin kecil dan sebaliknya semakin kecil ukuran benang (diameter) maka nomor benang semakin besar.

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah 1) Bagaimanakah pengaruh nomor benang *cotton* 5 terhadap hasil jadi *tatting* pada keruung? 2) Bagaimanakah pengaruh nomor benang *cotton* 10 terhadap hasil jadi *tatting* pada keruung? 3) Bagaimanakah pengaruh nomor benang *cotton* 20 terhadap hasil jadi *tatting* pada keruung? 4) Manakah hasil jadi *tatting* yang paling baik pada kerudung?.

Tujuan penelitian ini adalah mengetahui pengaruh nomor benang *cotton* 5, 10, dan 20 terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung dan mengetahui hasil jadi *tatting* yang paling baik pada kerudung.

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah: 1) nomor benang *cotton* yang digunakan nomor 5, 10, dan 20 tanpa membedakan jenis pilinan benang, 2) hiasan yang diterapkan adalah *tatting* dengan teknik tusuk ganda dan menggunakan pola renda atau (*lace*) dan 3) kerudung yang digunakan dalam penelitian ini adalah kerudung segi empat yang berukuran 115cm x 115cm dan berbahan voile.

Benang merupakan unsur pokok yang diperlukan dalam pembuatan tekstil. Menurut Poespo (2005:10) menyatakan bahwa benang adalah untaian serat - serat yang saling berkesinambungan dan dipergunakan dalam pembuatan bahan tenun ataupun bahan rajut. Asal serat benang dapat digolongkan menjadi dua serat yaitu serat alam dan serat buatan. Kadolph (2007:465), menyatakan bahwa *cotton is refers to several fibers belonging to the genus Gossypium used to produce commercial and craft textile products*. Penjelasan diatas dapat diartikan bahwa *cotton* adalah serat yang berasal dari pohon *Gossypium* yang digunakan untuk menghasilkan produk tekstil dan kerajinan. Menurut Jumaeri, Tim (1977:25) kapas berstapel tinggi memiliki 300 puntiran setiap incinya, sedangkan serat pendek memiliki kurang dari 200 puntiran.

Pilinan adalah salah satu faktor yang penting dari benang, karena benang dibuat dengan menjajarkan serat-serat satu pada yang lain lalu dipilin. Sistem pilinan dibagi sebagai pilinan S dan pilinan Z, menurut N. Sugiarto Hartanto, 1980:21. Menurut Jumaeri, Tim

(1977:94) antihan/pilinan adalah pemuntiran pada serat dengan maksud agar serat-serat menjadi suatu massa yang kompak sehingga memberikan kekuatan pada benang.

Penomoran benang pada tekstil digunakan untuk membedakan kualitas dan jenis benang. Penomoran benang adalah perbandingan antara panjang benang dan berat benang. Menurut Jumaeri, Tim (1977:84) sistem penomoran benang dibagi menjadi dua sistem penomoran, yaitu:

- a) Sistem berat yang tetap (*indirect system*)
Pada sistem panjang tetap, jika nomor benang semakin besar maka benang semakin kasar atau besar.
- b) Sistem berat yang tetap (*indirect system*)
Pada sistem berat tetap jika nomor benang semakin besar maka benang semakin halus atau kecil.

Tatting merupakan salah satu jenis seni merenda yang sudah ada sejak dahulu. Wibowo (2012 : 6) berpendapat bahwa *tatting* adalah seni merenda dengan teknik simpul dan merupakan salah satu cabang keterampilan tangan. Alat yang digunakan untuk membuat *tatting* adalah *shuttle*. Bahan yang digunakan dalam penelitian ini untuk membuat *tatting* adalah benang *cotton* dengan nomor 5, 10 dan 20. Untuk membuat *tatting* dilakukan dua tahap yaitu tahap menggulung benang dan membuat tusuk ganda. Langkah-langkah menggulung benang adalah:

- a. Memasukkan benang pada lubang tengah *shuttle*. Memasukkan benang dari arah samping kanan *shuttle* dan ditarik dari kearah kiri *shuttle*. Bagian lancip *shuttle* menghadap keatas.
- b. Membuat tali simpul pada benang agar benang tidak mudah lepas, benang dari bagian kanan disimpulkan pada benang di bagian kiri dan disimpulkan kembali pada bagian kanan.
- c. Menarik erat hasil simpul simpul sampai pada lubang *shuttle*. Tali simpul pada *shuttle* tidak boleh lepas karena akan mengganggu proses pembuatan *tatting*.
- d. Menarik erat hasil simpul simpul sampai pada lubang *shuttle*. Tali simpul pada *shuttle* tidak boleh lepas karena akan mengganggu proses pembuatan *tatting*.
- e. Menggulung benang sampai dengan panjang yang diinginkan untuk membuat *tatting*. Menggulung benang dilakukan dengan cara menggulung benang dari dua sisi *shuttle* secara terus menerus.

Langkah selanjutnya adalah membuat tusuk ganda. Tusuk ganda digunakan untuk membuat motif *tatting*. Langkah-langkah untuk membuat tusuk ganda:

- a. Melilitkan benang pada tangan kiri membentuk lingkaran. Gambar titik hitam sebagai panduan tempat ibu jari dan telunjuk memegang benang. Ibu jari dan telunjuk berfungsi sebagai penumpu benang. Jari tengah berfungsi sebagai operator untuk mengoperasikan benang untuk membuat tusuk ganda. Jari manis dan jari kelingking

berfungsi untuk menyeimbangkan tarikan benang pada setiap tusuk ganda.

- b. Memasukkan *shuttle* dari bawah lingkaran benang pada tangan kiri lalu diselipkan keatas lingkaran benang menuju lingkaran benang ditangan kanan. Menarik *shuttle* sehingga menjadi lurus. Tusuk ini disebut ½ pertama tusuk ganda.
- c. Memasukkan *shuttle* dari atas lingkaran benang pada tangan kiri lalu diselipkan kebawah lingkaran benang menuju lingkaran benang ditangan. Menarik *shuttle* sehingga menjadi lurus. Tusuk ini disebut ½ kedua tusuk ganda.

Menurut Hardisurya, Tim (2011:212) menyatakan bahwa kerudung atau turban adalah penutup kepala terbuat dari kain panjang yang dililitkan seputar kepala. Kerudung adalah salah satu identitas seorang muslimah, karena kerudung mampu memberikan dan menjaga seorang wanita dari hal-hal yang membahayakan dan gangguan. Kerudung harus digunakan sebagaimana fungsi dari kerudung. Fungsi dari kerudung adalah: 1) mengikuti perintah Allah SWT, 2) terhindar dari pelecehan, 3) mencegah kanker kulit, 4) memperlambat penuaan serta 5) melindungi rambut. Melihat perkembangan kreasi kerudung sekarang ini sangat membanggakan. Perkembangan kerudung yang pesat dikalangan masyarakat membuat seseorang untuk bereksperimen dengan penggunaan kerudung sesuai dengan selera masing-masing. Macam-macam kerudung yang beredar dikalangan masyarakat: 1) bergo atau kerudung praktis, 2) segi empat, 3) segi panjang serta 4) pashmina.

METODE PENELITIAN

Ditinjau dari tujuannya, penelitian ini termasuk dalam penelitian eksperimen. Penelitian eksperimen adalah suatu cara untuk mencari hubungan sebab akibat (hubungan kausal) antara dua faktor yang sengaja ditimbulkan (Arikunto, 2010:9). Penulis melakukan penelitian eksperimen *tatting* yang dibuat dengan menggunakan tiga nomor benang *cotton* yaitu nomor 5, 10, dan 20.

Definisi Operasional Variabel

1. Variabel Terikat

Variabel terikat dalam penelitian ini yaitu hasil jadi *tatting* pada kerudung. Hasil jadi *tatting* pada kerudung dengan menggunakan jenis benang *cotton* ditinjau dari kriteria *tatting* yaitu kerapian, kestabilan, kesesuaian desain dan hasil jadi *tatting*

2. Variabel Bebas

Variabel bebas dalam penelitian ini adalah nomor benang yang berbeda yaitu nomor 5, 10 dan 20.

3. Variabel Kontrol

Variabel kontrol dalam penelitian ini adalah : 1) Motif *tatting*, 2) Teknik pembuatan *tatting*, 3) Warna benang *tatting* serta 5) Alat yang digunakan untuk membuat *tatting*.

Prosedur Pelaksanaan Penelitian

Strategi pelaksanaan penelitian yang dilakukan oleh peneliti untuk membuat *tatting* yang diterapkan pada kerudung menggunakan nomor benang 5, 10 dan 20 adalah sebagai berikut:

1. Pra eksperimen membuat *tatting* dengan tiga jenis benang yang berbeda yakni benang *acrylic*, benang rayon dan benang *cotton*. Setelah melakukan beberapa kali pra eksperimen didapatkan hasil yang paling tepat adalah benang *cotton*.
2. Melaksanakan eksperimen menggunakan benang *cotton* dengan membandingkan tiga jenis nomor benang yang berbeda, yakni nomor 5, 10, dan 20. Proses pembuatan *tatting* yaitu:
 - a. Menentukan motif *tatting*.
 - b. Menentukan desain *tatting*.
 - c. Menggambar desain.
 - d. Mempersiapkan alat dan bahan.
 - 1) Alat yang dibutuhkan dalam membuat *tatting* yaitu *shuttle*, *haken*, kapur jahit, pita ukur, jarum jahit serta gunting.
 - 2) Bahan yang dibutuhkan dalam membuat *tatting* yaitu benang *cotton*, benang jahit, *vilsofek* dan kerudung.
 - e. Membuat pola peletakkan pada kerudung.
 - f. Langkah-langkah pembuatan *tatting*.
 - 1) Menggulung benang pada *shuttle* dengan tiga nomor benang *cotton* yang akan diteliti.
 - 2) Membuat lingkaran *tatting* pada bagian tengah terlebih dahulu dengan pola R.3-2-3-3-2-3.
 - 3) Membuat *tatting* bagian atas dan bawah dengan pola R.2-3-6-3.
 - 4) Menggantung pola *tatting* pada kerudung sesuai dengan desain.
 - 5) Meletakkan *vilsofek* pada kerudung sesuai dengan poladengan rapi dan tidak berkerut.
 - 6) Melekatkan *tatting* pada kerudung.
 - g. Membuat instrumen.
 - h. Validasi instrumen.

Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data adalah suatu metode yang digunakan untuk mengumpulkan data, dimana pengumpulan data ini bertujuan untuk memperoleh data yang sangat dibutuhkan dalam membentuk keterangan dan kenyataan dari obyek yang telah ditentukan sehingga dapat diperoleh hasil kesimpulan yang obyektif. Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode wawancara, observasi dan dokumentasi terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung dengan menggunakan nomor benang *cotton* yang berbeda.

Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah alat bantu yang digunakan dalam mengumpulkan data. Instrumen berfungsi untuk mempermudah suatu penelitian

sehingga hasilnya lebih lengkap, sistematis dan lebih mudah untuk diolah agar mendapatkan hasil yang berkualitas.

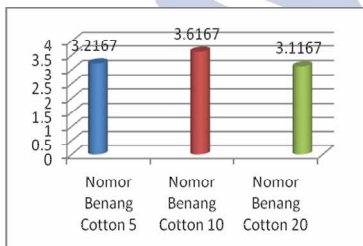
Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah lembar observasi yang berupa *check list* (✓). *Check list* merupakan daftar yang akan dikumpulkan. Pedoman observasi berisi sebuah daftar jenis kegiatan yang mungkin timbul dan akan diamati dalam proses observasi, observer (pengamat) tinggal memberi tanda (✓) pada kolom yang tersedia.

Metode Analisa Data

Teknik analisis data adalah suatu cara yang dipergunakan untuk mengolah, meneliti atau menganalisa data serta membuktikan kebenaran data yang diperoleh. Metode analisis data yang digunakan pada penelitian ini adalah analisis dengan Anava tunggal. Hal ini bertujuan untuk mengetahui nomor benang yang paling tepat digunakan untuk membuat *tatting*. Data diolah menggunakan SPSS 12.

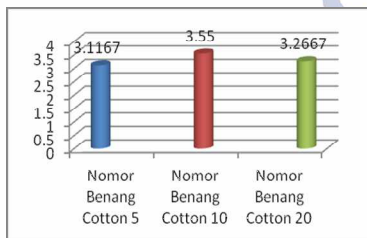
HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil analisis selengkapnya akan dideskripsikan berdasarkan setiap aspek yaitu: a). aspek kerapian, b) aspek kerapatan dan c) aspek kesesuaian desain.



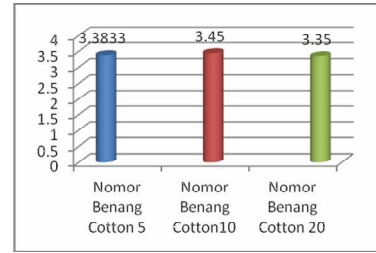
Gambar 1. Grafik kerapian hasil jadi *tatting*

Jadi nilai mean tertinggi untuk aspek kerapian *tatting* terdapat pada nomor 10 dan yang terendah pada nomor 20.



Gambar 2. Grafik kerapatan hasil jadi *tatting*

Jadi nilai mean tertinggi untuk aspek kerapatan *tatting* terdapat pada nomor 10 dan yang terendah pada nomor 5.



Gambar 3. Grafik kesesuaian hasil jadi *tatting*

Jadi nilai mean tertinggi untuk aspek kerapian *tatting* terdapat pada nomor 10 dan yang terendah pada nomor 20.

Setelah semua data terkumpul kemudian data dianalisis statistik klasifikasi anava tunggal SPSS 12, hal ini dapat digunakan untuk mengetahui aspek yang mempengaruhi hasil jadi *tatting* pada kerudung dengan menggunakan benang *cotton* nomor 5, 10, dan 20 ditinjau dari aspek kerapian, kerapatan dan kesesuaian desain, untuk perhitungan anava klasifikasi tunggal untuk masing-masing kriteria dijelaskan dibawah ini:

Tabel 1. Nilai rata-rata aspek kerapian hasil jadi *tatting*

ANOVA					
Kerapian hasil jadi <i>tatting</i> pada kerudung					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Group	4.200	2	2.100	6.519	.002
Within Groups	28.025	87	.322		
Total	32.225	89			

Sesuai dengan tabel diatas dapat dilihat F hitung = 6,519 dengan tingkat signifikan 0,002 ($\alpha < 0,05$) sedangkan F tabel = 3,11 yang berarti H_0 diterima yang artinya ketiga nomor benang yaitu nomor benang *cotton* 5, 10, dan 20 mempunyai pengaruh terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

Tabel 2. Nilai rata-rata aspek kerapatan hasil jadi *tatting*

ANOVA					
Kerapatan hasil jadi <i>tatting</i> pada kerudung					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Group	2.906	2	1.453	4.160	.019
Within Groups	30.383	87	.349		
Total	33.289	89			

Sesuai dengan tabel diatas dapat dilihat F hitung = 4,160 dengan tingkat signifikan 0,019 ($\alpha < 0,05$) sedangkan F tabel = 3,11 yang berarti H_0 diterima yang artinya ketiga nomor benang yaitu nomor benang *cotton* 5, 10 dan 20 mempunyai pengaruh terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

Tabel 3. Nilai rata-rata aspek kesesuaian desain hasil jadi *tatting*

ANOVA

Kesesuaian Desain hasil jadi *tatting* pada kerudung

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Group	.156	2	.078	.241	.786
Within Groups	28.092	87	.323		
Total	28.247	89			

Sesuai dengan tabel diatas dapat dilihat F hitung = 0,241 dengan tingkat signifikan 0,786 ($\alpha < 0,05$) sedangkan F tabel = 3,11 yang berarti H_0 ditolak, yang artinya ketiga nomor benang yaitu nomor 5, 10, dan 20 tidak mempunyai pengaruh terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

Pembahasan

1. Pengaruh nomor benang *cotton* 5 terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

a. Aspek kerapian.

Berdasarkan perhitungan nilai rata-rata pada aspek kerapian menunjukkan bahwa nomor 5 menempati posisi kedua setelah nomor 10. Hal ini dikarenakan nomor 5 memiliki diameter paling besar diantara ketiga nomor benang yang digunakan. Dengan diameter benang yang besar akan memperlihatkan hasil tusuk ganda lebih jelas. Dilihat dari tekstur benang lembut sehingga memudahkan untuk proses peletakkan *tatting* pada kerudung. Nomor 5 mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

b. Aspek kerapatan.

Berdasarkan perhitungan nilai rata-rata pada aspek kerapatan menunjukkan bahwa nomor 5 menempati posisi ketiga. Nomor 5 termasuk dalam jenis benang rangkap. Benang rangkap merupakan jenis benang yang terdiri dari dua helai benang yang dipilin. Nomor 5 termasuk dalam pilinan S. Pilinan S memiliki sifat mudah terbuka pilinannya jika mengalami tarikan. Pilinan benang akan kendur atau melebar jika ditarik secara terus-menerus. Menurut Jumaeri, Tim (1977:85) jika nomor benang semakin besar maka benang akan semakin halus atau kecil. Nomor benang *cotton* 5 mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

c. Aspek kesesuaian desain.

Berdasarkan perhitungan nilai rata-rata pada aspek kesesuaian desain menunjukkan bahwa nomor benang *cotton* 5 memiliki nilai yang hampir sama dengan nomor benang lainnya, ini menunjukkan bahwa nomor benang *cotton* 5 tidak mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

2. Pengaruh nomor benang *cotton* 10 terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

a. Aspek kerapian.

Berdasarkan perhitungan nilai rata-rata pada aspek kerapian menunjukkan bahwa nomor 10 menempati posisi pertama. Hal ini dikarenakan nomor 10 memiliki diameter sedang diantara ketiga nomor benang yang digunakan. Dengan diameter benang yang sedang akan memperlihatkan hasil tusuk ganda lebih rapi. Dilihat dari tekstur benang tidak terlalu padat sehingga memudahkan untuk proses peletakkan *tatting* pada kerudung. Nomor 10 mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

b. Aspek kerapatan.

Berdasarkan perhitungan nilai rata-rata pada aspek kerapatan menunjukkan bahwa nomor 10 menempati posisi pertama. Nomor 10 termasuk dalam jenis benang gintir. Benang gintir merupakan jenis benang yang terdiri dari tiga helai atau lebih yang dipilin secara bersamaan. Nomor 10 termasuk dalam pilinan Z. Pilinan Z memiliki sifat kuat atau tidak mudah terbuka pilinannya jika mengalami tarikan. Pilinan benang akan tetap kuat atau menyempit jika ditarik secara terus-menerus. Menurut Jumaeri, Tim (1977:85) jika nomor benang semakin besar maka benang akan semakin halus atau kecil. Seharusnya nomor 10 menempati posisi kedua setelah nomor 20 menurut teori. Namun dari tingkat kesukaan responden akhirnya nomor 10 menempati posisi terbaik. Nomor 10 mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

c. Aspek kesesuaian desain.

Berdasarkan perhitungan nilai rata-rata pada aspek kesesuaian desain menunjukkan bahwa nomor benang *cotton* 10 memiliki nilai yang hampir sama dengan nomor benang lainnya, ini menunjukkan bahwa nomor benang *cotton* 10 tidak mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

3. Pengaruh nomor benang *cotton* 20 terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

a. Aspek kerapian.

Berdasarkan perhitungan nilai rata-rata pada aspek kerapian menunjukkan bahwa nomor 20 menempati posisi ketiga. Hal ini dikarenakan nomor 20 memiliki diameter kecil diantara ketiga nomor benang yang digunakan. Dengan diameter benang yang kecil akan memperlihatkan hasil tusuk ganda yang kurang jelas. Dilihat dari tekstur benang tidak terlalu padat sehingga memudahkan untuk proses peletakkan *tatting* pada kerudung. Nomor 20 mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

- b. Aspek kerapatan.
Berdasarkan perhitungan nilai rata-rata pada aspek kerapatan menunjukkan bahwa nomor 20 menempati posisi kedua. Nomor 20 termasuk dalam jenis benang gintir. Benang gintir merupakan jenis benang yang terdiri dari tiga helai atau lebih yang dipilin secara bersamaan. Nomor 20 termasuk dalam pilinan Z. Pilinan Z memiliki sifat kuat atau tidak mudah terbuka pilinannya jika mengalami tarikan. Pilinan benang akan tetap kuat atau menyempit jika ditarik secara terus menerus. Nomor 20 merupakan jenis benang yang sama dengan nomor 10 dari segi jenis dan sifat benangnya. Menurut Jumaeri, Tim (1977:85) jika nomor benang semakin besar maka benang akan semakin halus atau kecil. Hasil menunjukkan nomor 20 menempati posisi kedua setelah nomor 10 yang seharusnya menurut teori nomor 20 merupakan hasil terbaik karena diukur oleh tingkat kesukaan responden dan saat pengambilan data responden kurang fokus sehingga nomor 10 merupakan hasil terbaik. Nomor 20 mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.
- c. Aspek kesesuaian desain.
Berdasarkan perhitungan nilai rata-rata pada aspek kesesuaian desain menunjukkan bahwa nomor 20 memiliki nilai yang hampir sama dengan nomor benang lainnya, ini menunjukkan bahwa nomor 20 tidak mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap hasil jadi *tatting* pada kerudung.

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan analisis data penelitian yang telah dilakukan tentang hasil *tatting* pada kerudung dengan nomor benang *cotton* 5, 10, dan 20 dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Nomor benang 5 memiliki pengaruh yang baik pada aspek kerapian dan pengaruh kurang baik pada aspek kerapatan karena termasuk dalam jenis benang rangkap dan pilinan S. Menurut teori jika nomor benang semakin besar maka benang akan semakin halus atau kecil, karena nomor 5 merupakan nomor paling kecil jadi benangnya semakin besar dan kasar. Nomor benang 5 tidak memiliki pengaruh terhadap hasil jadi *tatting* pada aspek kesesuaian desain karena hasilnya sama desain yang telah dibuat.
2. Nomor benang 10 memiliki pengaruh sangat baik pada aspek kerapian dan aspek kerapatan karena termasuk dalam jenis benang gintir dan pilinan Z. Menurut teori jika nomor benang semakin besar maka benang akan semakin halus atau kecil, karena nomor 10 merupakan nomor sedang jadi seharusnya tidak yang terbaik namun hasil penelitian dipengaruhi oleh responden. Nomor

benang 10 tidak memiliki pengaruh terhadap hasil jadi *tatting* pada aspek kesesuaian desain karena hasilnya sama desain yang telah dibuat.

3. Nomor benang 20 memiliki pengaruh kurang baik pada aspek kerapian dan pengaruh yang baik pada aspek kerapatan karena termasuk dalam jenis benang gintir dan pilinan Z. Menurut teori jika nomor benang semakin besar maka benang akan semakin halus atau kecil, karena nomor 20 merupakan nomor paling kecil jadi benangnya semakin halus dan kecil. Hasil penelitian menunjukkan nomor 20 baik setelah nomor 10, hal ini dikarenakan responden pada waktu pengambilan data kurang fokus. Nomor benang 20 tidak memiliki pengaruh terhadap hasil jadi *tatting* pada aspek kesesuaian desain karena hasilnya sama desain yang telah dibuat.
4. Hasil jadi *tatting* pada kerudung secara keseluruhan ditinjau dari kerapian dan kerapatan yang terbaik adalah nomor benang 10, ditinjau dari kesesuaian desain ketiga nomor benang yang digunakan sama baik.

Saran

Dari hasil penelitian yang diperoleh, maka peneliti memberikan saran antara lain :

1. Pada penelitian ini *tatting* diterapkan pada kerudung. Untuk penelitian selanjutnya sebaiknya *tatting* diterapkan pada media lain, seperti contohnya pakaian, aksesoris, lenan rumah tangga dan pelengkap busana lainnya dengan beragam pola kreasi *tatting* yang menarik.
2. Penelitian ini membuat *tatting* menggunakan jenis benang *cotton* dengan menggunakan nomor 5, 10, dan 20. Pada penelitian selanjutnya sebaiknya menggunakan jenis benang lain untuk membuat *tatting* dengan nomor benang berbeda yang ada dipasaran.
3. Terdapat dua jenis pilinan pada benang yaitu pilinan S dan Z. Untuk penelitian selanjutnya sebaiknya digunakan jenis pilinan dan jenis benang sebagai perbandingan penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. (2010). *Prosedur penelitian*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Hardisurya, Irma dkk. 2011. *Kamus Mode Indonesia*. Jakarta : PT Gramedia Pustaka Utama.
- Hartanto, N. Sugiarto. 1980. *Teknologi Tekstil*. Jakarta : PT Pradnya Paramita.
- Jumaeri, dkk. 1977. *Pengetahuan Barang Tekstil*. Bandung : Institut Teknologi Tekstil
- Kadolph, Sara J. 2007. *Textiles*. New Jersey : Pearson Education.
- Poespo, Goet. 2005. *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta : Kanisius.
- Wibowo, Yuniar. 2012. *Aplikasi Tatting*. Surabaya : Tiara Aksa