

PENGARUH UKURAN TUBUH DAN JUMLAH *BONING* TERHADAP HASIL JADI *STRAPLESS*

Rini Irmayanti

Mahasiswa S1 Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
rini_irmayanti@yahoo.co.id

Yuhri Inang Prihatina

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

Abstrak

Strapless adalah busana tanpa tali di pundak yang dibuat pas badan dan diberi penyangga agar bentuknya stabil dan tidak turun bila digunakan. *Strapless* dibagi menjadi 3 jenis yaitu: *princess bodice*, *princess torso*, dan *bra-top empire*. Penelitian ini membuat *strapless* jenis *princess bodice* pada ukuran tubuh M dan L menggunakan jumlah *boning* yang berbeda yaitu *boning* 8, *boning* 10, dan *boning* 12. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh ukuran tubuh, jumlah *boning* serta interaksi ukuran tubuh dengan jumlah *boning* terhadap hasil jadi *strapless*

Penelitian ini termasuk jenis penelitian eksperimen, yang memiliki variabel bebas yaitu ukuran tubuh dan jumlah *boning* yang berbeda, variabel terikat yaitu hasil jadi *strapless* dan variabel kontrol yaitu orang yang membuat pola dan yang menjahit, pecah pola *strapless*, bahan, penempatan *boning*, dan teknik jahit yang digunakan. Metode pengumpulan data adalah observasi dengan lembar observasi berupa daftar *checklist* kepada 30 orang observer.

Hasil uji statistik varian klasifikasi ganda menunjukkan bahwa tidak ada pengaruh ukuran tubuh terhadap hasil jadi *strapless*, tetapi yang mempengaruhi hasil jadi *strapless* adalah jumlah *boning*. Hasil uji statistik juga menunjukkan tidak ada interaksi antara ukuran tubuh dengan jumlah *boning* terhadap hasil jadi *strapless*.

Kata kunci: *strapless*, *boning*, ukuran tubuh

Abstract

Strapless is dress with no straps at the shoulders are made to fit the body and given a stable buffer in order to shape and not sag when used. *Strapless* divided into 3 types, there are *princess bodice*, *princess torso*, and *bra-top empire*. This research made *princess bodice strapless* on body size M and L using a different amount *boning*, there are 8 *boning*, 10 *boning*, and 12 *boning*. The purpose of this research was to know effect of body size, amount *boning* also interactions body size and *boning* the outcome of *strapless*

This research included in experimental research which has independent variable there are body size and the amount of different *boning*, dependent variable there are the result of the *strapless* and controlled variable there are body size M and L, the person making the pattern and the sewing, burst pattern *strapless*, materials, placement of *boning*, and sewing techniques are used. Data collecting method was research observation with check list to 30 people observer.

The results of two way anova statistical test showed that there was no effect of body size on the outcome of *strapless*, but which affect the results so *strapless* is the amount of *boning*. Statistical test results also showed no interaction between body size with the amount of *boning* the results of *strapless*.

Keywords: *Strapless*, *boning*, body size.

PENDAHULUAN

Semakin berkembangnya mode busana, *strapless* yang pada awalnya digunakan pada bagian dalam busana untuk membentuk tubuh agar terlihat lebih indah, sekarang bertambah fungsinya sebagai busana luar yang digunakan sebagai busana pesta dengan desain dan bentuk yang lebih modern. *Strapless* juga dikenal dengan nama *kemben* atau *bustier*, (Poespo:2003,7). *Strapless* lahir pada tahun 1990 setelah corset dikenal sejak tahun 1950. Pernyataan ini diperkuat oleh Tortora dan Eubank, 2005 yaitu "In the 1990, the corset of the 1950 was revived as the "bustier"."

Strapless adalah busana tanpa tali di pundak yang dibuat pas badan dan diberi penyangga agar bentuknya stabil dan tidak turun bila digunakan. *Strapless* dibagi menjadi 3 jenis yaitu: *princess bodice*, *princess torso*, dan *bra-top empire*. Adapun fungsi *strapless* yaitu dapat memperindah bentuk tubuh pemakai. *Strapless* memberi kesan anggun, dan dapat digunakan pada kesempatan formal atau semi formal yang disesuaikan dengan pemilihan bahan yang tepat. Bahan yang digunakan dalam pembuatan *strapless* terdiri dari dua jenis yaitu bahan utama dan bahan penunjang.

Bahan yang digunakan dalam pembuatan *strapless* bermacam-macam, diantaranya satin, shantung, taffeta, dan lain-lain. Pada penelitian ini menggunakan shantung sebagai bahan utama dalam pembuatan *strapless*. Shantung adalah bahan yang tipis dan lembut, teksturnya halus, dan ditenun dengan benang-benang tidak rata untuk menghasilkan suatu permukaan yang tidak rata pula. Shantung memiliki karakteristik bahan yang stabil bila digunakan dalam pembuatan *strapless*. Dalam pembuatan *strapless*, bahan utama tidak akan sempurna tanpa adanya bahan penunjang.

Bahan penunjang yang digunakan dalam pembuatan *strapless* adalah *interfacing* berperekat yaitu *kufner* dan *boning*. *Boning* adalah suatu bingkai kerangka ringan yang disediakan untuk menopang busana yang ditempatkan pada potongan *strapless* (Poespo: 2003, 11). Penggunaan *boning* pada *strapless* berbeda-beda jumlahnya sesuai desain *strapless*. Pada penelitian ini jumlah *boning* yang digunakan adalah 8, 10, dan 12 *boning* pada ukuran tubuh *medium* (M) dan ukuran tubuh *large* (L).

Penggunaan ukuran tubuh yang berbeda pada penelitian ini bertujuan untuk mengetahui adanya pengaruh ukuran tubuh M yang merupakan ukuran tubuh ideal dengan ukuran tubuh L sebagai pembandingnya. Ukuran tubuh M dan L dipilih karena target penelitian ini dikhususkan untuk meneliti ukuran tubuh M dan L. Penelitian ini didahului dengan pra eksperimen yang dilakukan oleh penulis untuk mengurangi dan mengantisipasi kekurangan yang nantinya akan timbul saat penelitian.

Pada pra eksperimen penulis membuat *strapless* menggunakan bahan blacu, satin, taffeta, dan shantung. Dari keempat jenis bahan ini mempengaruhi masing masing hasil jadi *strapless*. Pada bahan blacu hasil jadi *strapless* cukup bagus, karena blacu memiliki karakteristik bahan yang lebih stabil bila dibandingkan dengan bahan satin. Namun bahan blacu tidak dapat digunakan, bahan ini hanya digunakan pada pembuatan *toile strapless*, sedangkan pra eksperimen pada bahan satin menimbulkan ketidakrataan permukaan hasil jadi *strapless* akibat karakteristik bahan satin yang tidak stabil dan tidak dapat merekat sempurna dengan *kufner*. Pada bahan taffeta hasil jadi *strapless* hampir sama dengan penggunaan bahan satin, yaitu masih terdapat kerutan dan ketidakrataan pada permukaan *strapless*. Penggunaan bahan shantung pada pembuatan *strapless* hasilnya lebih bagus, karena shantung memiliki karakteristik bahan yang stabil, selain itu shantung juga dapat merekat sempurna dengan *kufner* sehingga hasil jadi pada permukaan *strapless* lebih bagus dan rata. Berdasarkan pra eksperimen tersebut penulis menggunakan bahan shantung sebagai bahan utama dalam penelitian ini.

Pra eksperimen pembuatan *strapless* dengan jumlah *boning* yang berbeda juga dilakukan oleh penulis. Penulis membuat *strapless* dengan *boning* 4 dan 6 pada ukuran *dressform*. Hasil jadi *strapless* pada ukuran *dressform* dapat membentuk tubuh, tetapi masih

kurang bagus dikarenakan pengaruh jumlah *boning* yang menyebabkan ketidakrataan permukaan *strapless* yang terletak antara *boning* yang satu dengan *boning* yang lainnya. Dahulu *strapless* memakai banyak *boning*

Namun dengan perkembangan busana maka jumlah *boning* dikurangi untuk mempermudah dalam pembuatannya. Penulis berasumsi apabila *boning* pada *strapless* semakin banyak, maka *strapless* dapat membentuk tubuh dengan lebih baik. Selain itu penggunaan *boning* pada *strapless* berbeda-beda jumlahnya, tidak ada standart yang pasti untuk setiap ukuran tubuh seseorang. Berdasarkan masalah tersebut, Penulis ingin meneliti hasil jadi *strapless* dengan *boning* 8, 10, dan 12 yang diterapkan pada ukuran tubuh M dan L menggunakan bahan shantung. Sehingga judul dari penelitian ini adalah Pengaruh ukuran tubuh dan jumlah *boning* terhadap hasil jadi *strapless*.

Rumusan masalah pada penelitian ini adalah adakah pengaruh ukuran tubuh M dan L menggunakan jumlah *boning* 8, 10, dan 12 terhadap hasil jadi *strapless*. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui adakah pengaruh ukuran tubuh M dan L menggunakan jumlah *boning* 8, 10, dan 12 terhadap hasil jadi *strapless*.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Ditinjau dari maksud dan tujuan, penelitian ini termasuk dalam penelitian eksperimen. Penelitian Eksperimen adalah penelitian yang dilakukan dengan maksud untuk melihat akibat suatu perlakuan (Arikunto, 2010:9).

Tempat dan Waktu Penelitian

Eksperimen dilakukan di jurusan PKK (Pendidikan Kesejahteraan Keluarga) Fakultas Teknik UNESA. Waktu eksperimen dilakukan pada semester gasal tahun ajaran 2013/2014

Definisi Operasional Variabel

Menurut Arikunto (2010:17), variabel adalah hal-hal yang menjadi obyek penelitian, yang ditatap (dijinggleng-Jawa) dalam suatu kegiatan penelitian (points to be notice), yang menunjukkan variasi baik secara kuantitatif dan kualitatif. Adapun variabel-variabel dalam penelitian ini adalah :

1. Variabel terikat adalah variabel yang timbul sebagai akibat dari perlakuan terhadap variabel bebas. Variabel terikat dalam penelitian ini adalah keenam hasil jadi *strapless* yaitu 3 hasil jadi *strapless* pada ukuran tubuh M dengan *boning* 8, 10, dan 12, serta 3 hasil jadi *strapless* pada ukuran tubuh L dengan *boning* 8, 10, dan 12.
2. Variabel bebas adalah variabel mempengaruhi variabel lain. Variabel bebas dalam penelitian ini adalah ukuran tubuh M dan L, serta jumlah *boning* pada *strapless* yaitu 8, 10, dan 12 *boning*.
3. Variabel kontrol adalah variabel yang bertujuan untuk mengontrol variabel terikat dan variabel bebas. Variabel kontrol pada penelitian ini adalah:

- a. Orang yang membuat pola
- b. Orang yang menjahit
- c. Pecah pola *strapless*
- d. Bahan
- e. Jenis *boning* plastik dengan lebar 0,5 cm
- f. Penempatan *boning*
- g. Teknik jahit yang digunakan.

Desain Penelitian

Desain penelitian adalah suatu rancangan percobaan yang dibuat untuk menghindari penyimpangan dalam proses mengumpulkan data. Dibawah ini adalah tabel eksperimen.

Tabel 1. Desain penelitian

		Z1	Z2	Z3
X1	Y1			
	Y2			
	Y3			
X2	Y1			
	Y2			
	Y3			

Keterangan :

X1 : Ukuran tubuh M

X2 : Ukuran tubuh L

Y1 : *Boning* 8

Y2 : *Boning* 10

Y3 : *Boning* 12

Z1 : Jatuhnya *strapless*

Z2: Kerataan permukaan *strapless*

Z3 : kerapian teknik jahit *strapless*

Prosedur Pelaksanaan Penelitian

1. Pembuatan Desain *Strapless*



Gambar 1. Desain *strapless boning* 8 (Dokumen: Rini, 2013)

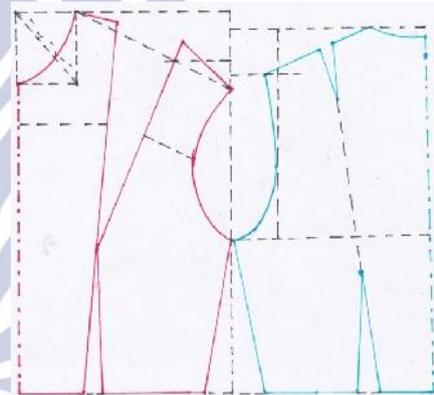


Gambar 2. Desain *strapless boning* 10 (Dokumen: Rini, 2013)



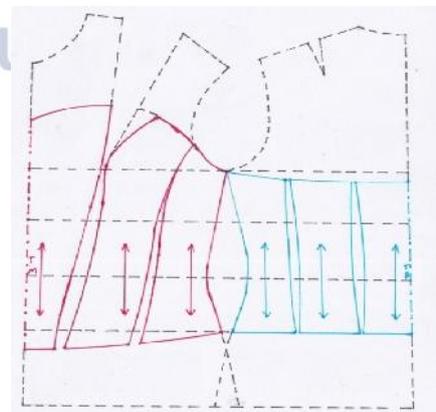
Gambar 3. Desain *strapless boning* 12 (Dokumen: Rini, 2013)

2. Persiapan alat dan bahan untuk menjahit, alatnya adalah mesin jahit, gunting, pendedel, pita ukur, jarum, dan penggaris, sedangkan bahannya adalah kapur jahit, rader, karbon, dan pensil
3. Pengambilan ukuran model
4. Membuat pola dasar badan metode Porrie Muliawan

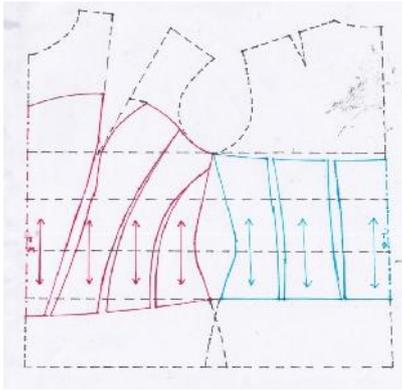


Gambar 4. Pola dasar badan skala 1/6 metode porrie muliawan (Dokumen: Rini, 2013)

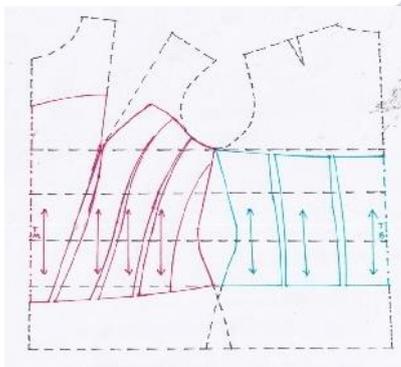
5. Membuat pecah pola *strapless* sesuai desain menggunakan pedoman metode pecah pola *strapless* Ann Haggar



Gambar 5. Pecah pola *strapless* dengan *boning* 8 skala 1/6 (Dokumen: Rini, 2013)



Gambar 6. Pecah pola *strapless* dengan *boning* 10 skala 1/6 (Dokumen: Rini, 2013)



Gambar 7. Pecah pola *strapless* dengan *boning* 12 skala 1/6 (Dokumen: Rini, 2013)

6. Membuat Toile *Strapless*
7. Memotong Bahan Sebenarnya
8. Memindahkan tanda pola
9. Melekatkan *Kufner*
10. Menjahit resleting
11. Menyambung potongan *strapless*
12. Menyetrika
13. Menjahit selongsong pada *strapless*
14. Memasukkan *boning* pada selongsong
15. Menyambung bahan utama dan lapisan
16. Memasang kop bra
17. Penyelesaian *strapless*

Validasi Instrumen

Validitas adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat kevalidan atau kesahihan suatu instrumen. Instrumen akan dikatakan valid apabila dapat mengungkapkan data dari variabel yang diteliti secara tepat (Arikunto, 2010:211).

Untuk menentukan tingkat validitas instrumen, maka setiap aspek harus diuji validitasnya. Penelitian ini menggunakan validitas konstruk. Validitas konstruk merupakan derajat yang menunjukkan suatu tes mengukur sebuah konstruk sementara atau *Hypotetical construct*. Secara definitife, konstruk merupakan suatu sifat yang tidak dapat diobservasi, tetapi kita dapat merasakan pengaruhnya melalui salah satu atau dua indera kita

Metode Pengumpulan Data

Data diambil dengan cara observasi terhadap hasil jadi *strapless* dengan jumlah *boning* yang berbeda pada ukuran tubuh M dan L, yaitu *strapless* dengan *boning* 8, *strapless* dengan *boning* 10, dan *strapless* dengan *boning* 12, yang observasinya dilakukan oleh 30 observer, yaitu 4 observer dosen ahli dan 26 observer mahasiswa yang telah lulus mata kuliah manajemen busana wanita 1 dan manajemen busana wanita 2. Mahasiswa yang telah menempuh mata kuliah tersebut telah memiliki pengetahuan dan kemampuan dalam membuat *strapless*. Selain itu data di dokumentasikan dengan hasil foto masing-masing *strapless* tersebut.

Metode Analisis Data

Analisis data adalah proses penyederhanaan data dalam bentuk yang mudah dibaca dan diterapkan sesuai hipotesis. Data yang diperoleh dalam penelitian ini merupakan data interval, karena variabel menunjukkan tingkatan, jenjang yang sama tetapi berbeda.

Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis statistic dengan analisis varians klasifikasi ganda. Observasi hasil jadi *strapless* yang dilakukan oleh 30 responden akan diuji dengan statistic anava ganda dengan bantuan computer program SPSS 21.

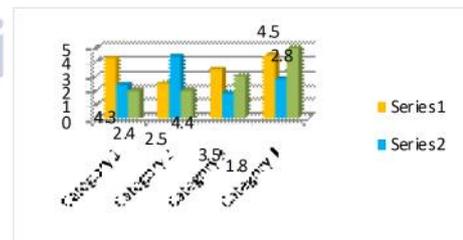
HASIL DAN PEMBAHASAN

Deskripsi Hasil

Hasil penelitian yang didapat adalah data tentang responden terhadap pengaruh ukuran tubuh M dan L serta jumlah *boning* yang berbeda yaitu 8 *boning*, 10 *boning*, dan 12 *boning* terhadap hasil jadi *strapless* pada kain shantung rayon dinilai dari 3 aspek penilaian yaitu jatuhnya, kerataan permukaan, dan kerapian teknik jahit *strapless*.

1. Jatuhnya *Strapless*

Jatuhnya *strapless* pada hasil jadi *strapless* terhadap ukuran tubuh M dan L menggunakan jumlah *boning* yang berbeda yaitu *boning* 8, *boning* 10, dan *boning* 12.



Gambar 8. Diagram batang mean aspek jatuhnya *strapless*

Mean jatuhnya *strapless* ditampilkan pada gambar 8. pada diagram tersebut jatuhnya *strapless* tertinggi pada ukuran tubuh M dengan jumlah *boning* 12. Hal ini terbukti dengan adanya mean 4,73 sedangkan pada ukuran tubuh L dengan *boning* 12 menunjukkan mean 4,37. Artinya

jatuhnya *strapless* pada ukuran tubuh M dan L sangat baik menggunakan *boning* 12

Berdasarkan ukuran tubuh, untuk jatuhnya *strapless* menggunakan *boning* 8 pada ukuran tubuh M menunjukkan *mean* 3,90 lebih tinggi dibandingkan pada ukuran tubuh L dengan *mean* 3,60, sedangkan untuk jatuhnya *strapless* menggunakan *boning* 10 pada ukuran tubuh M menunjukkan *mean* 3,83 lebih rendah dibandingkan pada ukuran tubuh L dengan *mean* 4,17.

Tabel 2. Hasil analisis varians klasifikasi ganda jatuhnya *strapless*s

Dependent Variable: aspek1: jatuhnya strapless pada badan saat dipakai

Source	Type III Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Corrected Model	25.133	5	5.027	7.471	.000
Intercept	3025.800	1	3025.800	4497.345	.000
u_tubuh1	.556	1	.556	.826	.365
boning1	20.100	2	10.050	14.938	.000
u_tubuh1 * boning1	4.478	2	2.239	3.328	.038
Error	117.067	174	.673		
Total	3168.000	180			
Corrected Total	142.200	179			

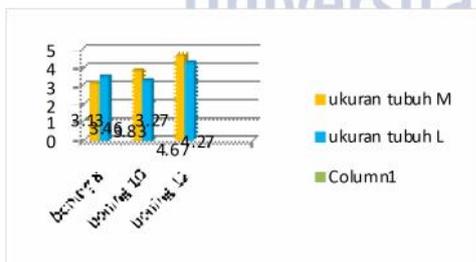
a. R Squared = .177 (Adjusted R Squared = .153)

Dari tabel 2 dijelaskan bahwa untuk ukuran tubuh pada aspek 1 diperoleh $F=0,826$ dan taraf signifikan pada $0,365$. Dengan demikian jatuhnya *strapless* tidak dipengaruhi oleh ukuran tubuh, karena $0,365 > 0,05$.

Pada jumlah *boning* aspek 1, diperoleh $F=14,938$ dan signifikan pada $0,000$. Dengan demikian jatuhnya *strapless* dipengaruhi oleh jumlah *boning* karena $0,000 < 0,05$. Pada interaksi ukuran tubuh dan jumlah *boning*, diperoleh $F=3,328$ dan taraf signifikan pada $0,038$. Dengan demikian jatuhnya *strapless* tidak ada interaksi antara ukuran tubuh dengan jumlah *boning* karena $0,038 > 0,05$.

2. Kerataan *strapless*

Kerataan permukaan *strapless* pada hasil jadi *strapless* terhadap ukuran tubuh M dan L menggunakan jumlah *boning* yang berbeda yaitu *boning* 8, *boning* 10, dan *boning* 12



Gambar 9. Diagram batang mean aspek kerataan *strapless*

Mean kerataan permukaan *strapless* ditampilkan pada gambar 9, pada diagram tersebut kerataan permukaan *strapless* sangat baik pada ukuran tubuh M dengan jumlah *boning* 12. Hal ini

terbukti dengan adanya *mean* 4,67 sedangkan pada ukuran tubuh L juga sangat baik dengan *boning* 12 dengan nilai *mean* 4,27.

Berdasarkan ukuran tubuh, untuk jatuhnya *strapless* pada ukuran tubuh M menggunakan *boning* 8 menunjukkan *mean* 3,13 lebih rendah dibandingkan pada ukuran tubuh L dengan *mean* 3,46, sedangkan untuk jatuhnya *strapless* pada ukuran tubuh M menggunakan *boning* 10 menunjukkan *mean* 3,83 lebih tinggi dibandingkan pada ukuran tubuh L dengan *mean* 3,27.

Hasil analisis statistik varians klasifikasi ganda untuk kerataan permukaan *strapless* pada badan saat dipakai ditampilkan pada tabel 3.

Tabel 3. Analisis varians klasifikasi ganda kerataan *strapless*

Dependent Variable: aspek2: kerataan permukaan stapless akibat pengaru

Source	Type III Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Corrected Model	54.169	5	10.832	11.817	.000
Intercept	2561.339	1	2561.339	2794.188	.000
u_tubuh2	2.006	1	2.006	2.188	.141
boning2	45.278	2	22.639	24.697	.000
u_tubuh2 * boning2	6.878	2	3.439	3.752	.025
Error	159.500	174	.917		
Total	2775.000	180			
Corrected Total	213.661	179			

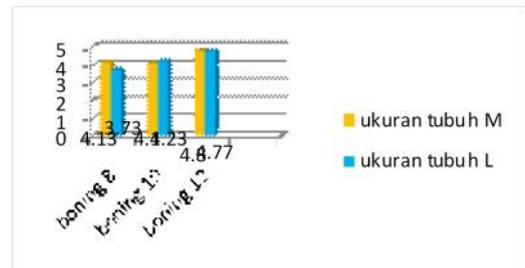
a. R Squared = .253 (Adjusted R Squared = .232)

Dari tabel 3 dijelaskan bahwa untuk ukuran tubuh pada aspek 2 diperoleh $F=2,188$ dan taraf signifikan pada $0,141$. Dengan demikian kerataan permukaan *strapless* tidak dipengaruhi oleh ukuran tubuh, karena $0,141 > 0,05$.

Pada jumlah *boning* aspek 2, diperoleh $F=24,697$ dan signifikan pada $0,000$. Dengan demikian kerataan permukaan *strapless* dipengaruhi oleh jumlah *boning* karena $0,000 < 0,05$. Pada interaksi ukuran tubuh dan jumlah *boning*, diperoleh $F=3,752$ dan taraf signifikan pada $0,025$. Dengan demikian tidak ada interaksi antara ukuran tubuh dengan jumlah *boning* pada kerataan permukaan *strapless* karena $0,025 > 0,05$.

3. Kerapian *strapless*

Kerapian pada hasil jadi *strapless* terhadap ukuran tubuh M dan L menggunakan jumlah *boning* yang berbeda yaitu *boning* 8, *boning* 10, dan *boning* 12



Gambar 10. Diagram batang mean aspek kerapian *strapless*

Mean kerataan permukaan *strapless* ditampilkan pada gambar 10, pada diagram tersebut kerapian pada hasil jadi *strapless* sangat baik pada ukuran tubuh M dengan jumlah *boning* 12. Hal ini terbukti dengan adanya *mean* 4,77 sedangkan pada ukuran tubuh L juga sangat baik dengan *boning* 12 menunjukkan *mean* 4,80 yang memiliki selisih sangat tipis dengan ukuran tubuh M yaitu hanya 0,03.

Berdasarkan ukuran tubuh, untuk kerapian pada hasil jadi *strapless* pada ukuran tubuh M menggunakan *boning* 8 menunjukkan *mean* 4,13 lebih tinggi dibandingkan pada ukuran tubuh L dengan *mean* 3,73, sedangkan untuk kerapian pada hasil jadi *strapless* pada ukuran tubuh M menggunakan *boning* 10 menunjukkan *mean* 4,10 lebih rendah dibandingkan pada ukuran tubuh L dengan *mean* 4,23.

Hasil analisis statistik varians klasifikasi ganda untuk kerapian hasil jadi *strapless* ditampilkan pada tabel 4.

Tabel 4. Analisis varians klasifikasi ganda kerapian *strapless*

Dependent Variable: aspek3; kerapian teknik jahit stapless

Source	Type III Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Corrected Model	25.828	5	5.166	6.729	.000
Intercept	3319.606	1	3319.606	4324.517	.000
u_tubuh3	.450	1	.450	.586	.445
boning3	23.144	2	11.572	15.075	.000
u_tubuh3 * boning	2.233	2	1.117	1.455	.236
Error	133.567	174	.768		
Total	3479.000	180			
Corrected Total	159.394	179			

a. R Squared = .162 (Adjusted R Squared = .138)

Dari tabel 4 dijelaskan bahwa untuk ukuran tubuh pada aspek 3 diperoleh $F=0,586$ dan taraf signifikan pada 0,445. Dengan demikian kerapian teknik jahit *strapless* tidak dipengaruhi oleh ukuran tubuh, karena $0,445 > 0,05$.

Pada jumlah *boning* aspek 3, diperoleh $F=15,075$ dan signifikan pada 0,000. Dengan demikian kerapian teknik jahit *strapless* dipengaruhi oleh jumlah *boning* karena $0,000 < 0,05$.

Pada interaksi ukuran tubuh dan jumlah *boning* pada aspek 3, diperoleh $F=1,455$ dan taraf signifikan pada 0,236. Dengan demikian tidak ada interaksi antara ukuran tubuh dengan jumlah *boning* pada kerapian teknik jahit *strapless* karena $0,236 > 0,05$.

Pembahasan

Berdasarkan data hasil analisis varian ganda terhadap hasil jadi *strapless*, pada aspek jatuhnya, kerataan, dan kerapian *strapless* yang sangat baik terdapat pada hasil jadi *strapless* yang menggunakan *boning* 12 pada ukuran tubuh M dan L. Pada aspek jatuhnya, kerataan, dan kerapian *strapless* menggunakan *boning* 8, dan 10 hasilnya baik pada ukuran tubuh M dan L.

Hasil analisis statistik jatuhnya, kerataan, dan kerapian hasil jadi *strapless* tidak dipengaruhi oleh ukuran tubuh tetapi dipengaruhi oleh jumlah *boning*. Semakin banyak jumlah *boning* semakin bagus hasil jadi *strapless* bila ditinjau dari aspek jatuhnya *strapless* pada badan saat dipakai, kerataan permukaan *strapless*, dan kerapian teknik jahit *strapless*. Hal ini membuktikan bahwa peranan *boning* sangat penting dalam menopang *strapless* sesuai pendapat Poespo yaitu "*boning* disediakan untuk menopang busana yang ditempatkan pada potongan *strapless*"

Hasil jadi *strapless* dengan *boning* 12 pada ukuran tubuh M dan L memberi kesan lebih ramping dan pas pada badan dibandingkan hasil jadi *strapless* dengan *boning* 8 dan 10. Hasil penelitian ini sesuai dengan pendapat Ibu Aryani yang menyatakan bahwa "*Strapless* yang bagus adalah pas pada badan dan dapat membentuk bagian dada dengan baik."

Pada hasil jadi *strapless* ditinjau dari aspek jatuhnya *strapless*, kerataan permukaan *strapless*, dan kerapian teknik jahit *strapless* tidak ada interaksi antara ukuran tubuh dengan jumlah *boning*. Karena hasil data statistik untuk jatuhnya *strapless* diperoleh $F=3,328$ dengan taraf nyata $0,038 > 0,05$. Pada aspek kerataan diperoleh $F=3,752$ dengan taraf nyata $0,025 > 0,05$ sedangkan untuk aspek kerapian *strapless* diperoleh $F=1,455$ dengan taraf nyata $0,236 > 0,05$.

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan hasil observasi dan analisis data yang dilakukan tentang pengaruh ukuran tubuh dan jumlah *boning* pada hasil jadi *strapless*, maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Tidak ada pengaruh ukuran tubuh terhadap hasil jadi *strapless*. Ukuran tubuh M dan L tidak mempengaruhi hasil jadi *strapless*. Hal ini dapat dilihat pada hasil data statistik varians klasifikasi ganda ditinjau dari aspek jatuhnya *strapless* taraf signifikannya $0,365 > 0,05$ pada aspek kerataan permukaan *strapless* taraf signifikannya $0,141 > 0,05$ dan aspek kerapian *strapless* $0,445 > 0,05$.
2. Ada pengaruh jumlah *boning* terhadap hasil jadi *strapless*. Hasil jadi *strapless* menggunakan *boning* 12 sangat baik, sedangkan hasil jadi *strapless* yang menggunakan *boning* 8 dan 10 hasilnya sama baik. Hal ini dapat dilihat pada hasil data statistik varians klasifikasi ganda ditinjau dari aspek jatuhnya *strapless*, aspek kerataan permukaan *strapless* dan aspek kerapian *strapless* taraf signifikannya $0,000 > 0,05$.
3. Tidak ada interaksi antara ukuran tubuh dengan jumlah terhadap hasil jadi *strapless*. Hal ini dapat dilihat pada hasil data statistik varians klasifikasi ganda ditinjau dari aspek jatuhnya *strapless* taraf signifikannya $0,038 > 0,05$ pada aspek kerataan permukaan *strapless* taraf signifikannya $0,025 > 0,05$ dan aspek kerapian *strapless* $0,236 > 0,05$

Saran

Berdasarkan hasil observasi eksperimen dan analisis data tentang pengaruh ukuran tubuh dan jumlah *boning* terhadap hasil jadi *strapless*, maka penelitian ini dapat dilakukan penelitian lanjutan yaitu pembuatan *strapless* pada ukuran tubuh selain M dan L serta menggunakan jumlah *boning* yang berbeda pada kain shantung jenis lainnya.

DAFTAR PUSTAKA

Arikunto, Suharsimi. 2010. *Prosedur Penelitian*. Jakarta: Rineka Cipta.

Haggar, Ann. 2004. *Pattern Cutting For Lingerie, Beachwear And Leisurewear*. Iowa USA: Blackwell Publishing.

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

Nara Sumber: Aryani Widagdo directur Arva School of Fashion

Poespo, Goet. 2003. *Semarak Busana Strapless Camisol*. Yogyakarta: Kanisius.

Poespo, Goet. 2005. *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta: Kanisius.

Tortora, Phyllis dan Eubank, Keith. 2005. *Survey of Historic Costume A History of Western Dress*. New York: Fairchild Publications

