

PERBANDINGAN HASIL JADI *VEST* DENGAN KERAH *SETALI* ANTARA JENIS KETEBALAN *LINING TAFFETA*

Siti Fatimah

Mahasiswa S1 Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
Siti.Fatimah5410@gmail.com

Ratna Suhartini

Dosen Pembimbing PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
ratnasuhartini@gmail.com

Abstrak

Vest adalah busana tanpa lengan, panjang busana *vest* rata-rata sampai pinggang dan busana *vest* di pakai di atas blus. *Vest* memiliki berbagai macam variasi desain. Bahan untuk pembuatan *vest* bermacam-macam sesuai kegunaan dan keinginan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui perbedaan hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* antara jenis ketebalan *lining* 0,21 mm (tebal), 0,17 mm (sedang), tipis (tipis). Penelitian ini termasuk jenis penelitian eksperimen, yang memiliki variabel bebas yakni penggunaan *lining taffeta* dengan jenis ketebalan 0,21 mm (tebal), 0,17 mm (sedang), 0,15 mm (tipis), variabel terikat yakni kriteria hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* dengan menggunakan bahan *taffeta* yang ditinjau dari beberapa indikator penilaian yaitu bentuk kerah (bentuk kerah bagian depan, bentuk kerah bagian belakang), gelombang kerah, *opening*, tepi bawah *vest*, dan bentuk kerung lengan. Variabel kontrol yakni desain *vest*, menggunakan ukuran dressform M, pembuatan pola, arah serat memanjang, teknik jahit, alat jahit yang digunakan selama proses pembuatan, dan waktu menjahit dan orang yang menjahit *vest*. Metode pengumpulan data adalah metode observasi dengan daftar *checklist* kepada 30 orang observer. Untuk analisis data menggunakan anava tunggal dengan signifikansi 5% ($p < 0,05$). Hasil penelitian ini menunjukkan hasil jadi *vest* ditinjau dari bentuk kerah (bentuk kerah bagian depan, bentuk kerah bagian belakang), gelombang kerah, *opening*, tepi bawah *vest*, dan bentuk kerung lengan, ketebalan *lining taffeta* 0,21mm termasuk katagori sangat baik, dengan rata-rata 3.50 diperoleh signifikansi $p_{0,00} < 0,05$. ketebalan *lining taffeta* 0,17mm termasuk katagori baik, dengan rata-rata 3.23 diperoleh signifikansi $p_{0,00} < 0,05$. ketebalan *lining taffeta* 0,15mm termasuk katagori baik, dengan rata-rata 3.09 diperoleh signifikansi $p_{0,00} < 0,05$. Hal ini menunjukkan bahwa ada perbedaan yang signifikan pada ketebalan *lining taffeta* terhadap hasil jadi *vest* dengan kerah *setali*.

Kata kunci: Hasil jadi *vest* dengan kerah *setali*, Jenis ketebalan *lining taffeta*

Abstract

Vest is a sleeveless dress, long dress *vest* average up to the waist and wearing clothing *vest* over the blouse. *Vest* have the wide variety of designs. Materials for the manufacture of a variety of suit *vest* uses and desires. This study aims to determine the differences in the results so *vest* with a collar connected to each of the types of *lining* thickness of 0.21 mm (thickness), 0.17 mm (medium), thin (thinner). This research is an experimental research, which has the independent variable with the type of use *taffeta* *lining* thickness of 0.21 mm (thickness), 0.17 mm (medium), 0.15 mm (thin), the dependent variable outcome criteria so *vest* with connected to each other by using a collar *taffeta* material which is in terms of some form of assessment indicators, namely collar (a collar front, the shape of the back of the collar), the wave collar, *opening*, the bottom edge of the vest, and the concave shape of the arm. The control variables *vest* design, using size dress form M, pattern making, fiber longitudinal direction, sewing techniques, sewing tools that are used during the manufacturing process, and the time and people who sew *vest*. Data collection method is a method of observation with a *checklist* to 30 people observer. For the analysis of the data using a single with significance of 5% ($p < 0.05$). The results of this study show the results in terms of shape so *vest* collar (a collar front, the shape of the back of the collar), the wave collar, *opening*, the bottom edge of the vest, and the concave shape of the arm, *taffeta* *lining* thickness of 0.21 mm including the category very well, with average 3.50 average gained significance $p_{0,00} < 0.05$. *Taffeta* *lining* thickness of 0.17 mm including both categories, with an average of 3.23 acquired significance $p_{0,00} < 0.05$. *Taffeta* *lining* thickness of 0.15 mm including both categories, with an average of 3.09 acquired significance $p_{0,00} < 0.05$. This suggests that there are significant differences in the thickness of the *lining taffeta* *vest* with collar result so connected to each other.

Keywords: Clothing *vest*, collar quarter, *taffeta* *lining* thickness

PENDAHULUAN

Mode merupakan gaya yang dianggap indah pada suatu masa yang diikuti oleh semua orang, mode setiap saat mengalami perkembangan dan perubahan. Seseorang dikatakan rapi dan indah apabila seseorang berbusana sesuai dengan usia, keadaan tubuh dan sesuai situasi mode yang sedang berkembang atau sesuai trend. Berbagai desain busana baru dari dunia *fashion* seolah diciptakan khusus untuk wanita. Salah satu busana pelengkap wanita yang banyak digemari kaum hawa yaitu *vest*. *Vest* memberikan aksesoris yang elegan bagi siapapun yang mengenakannya. Menurut Maeliah, Mally (2010:2) *Vest* merupakan pelengkap pemakaian jas, yang dikenakan sebelum jas atau setelah pemakaian kemeja.

Vest dapat digunakan dua fungsi yaitu bisa dipakai bagian dalam maupun luarnya, bisa dipakai bolak-balik. Panjang *vest* juga bervariasi ada *vest* yang panjangnya dibawah payudara maupun panjangnya antara pinggang sampai panggul. Desain *vest* juga bervariasi ada *vest* yang tidak menggunakan kerah dan ada *vest* yang menggunakan kerah. Kerah ada dua macam, ada kerah yang dipasangkan dengan busana dan kerah yang menyatu dengan busana. Kerah yang dipasangkan dengan busana salah satunya yaitu kerah tegak, kerah tegak terdapat bermacam-macam variasi yaitu kerah tegak 100%, kerah $\frac{1}{2}$ tegak dan kerah mandarin. Kerah yang menyatu dengan badan yaitu kerah *shawl setali*. Pemilihan bahan tekstil dalam pembuatan pakaian sangat berpengaruh, hal ini ditinjau dari jenis kain dan desain yang digunakan pada setiap model pakaian. Didalam penyelesaian *vest*, menggunakan bahan utama dan bahan pelapis (*lining*). Bahan utama yang biasa digunakan dalam pembuatan *vest* yaitu menggunakan bahan *wool*. Bahan pelapis menggunakan bahan katun (*hero*), *satın* maupun *sanella*. Berdasarkan sejarah busana, dalam kurun waktu tertentu selalu ada aliran baru, sehingga desain busana dan jenis bahan tekstil pun selalu berubah. Bahan *vest* menggunakan bermacam-macam jenis bahan, Salah satunya yaitu bahan yang melangsai seperti kain *satın*. Pemilihan bahan *lining* pun juga sangat berpengaruh dalam pembuatan busana.

Lining merupakan bahan pelapis berupa kain yang melapisi bahan utama sebagian maupun seluruhnya. Bahan *lining* sering juga disebut dengan bahan furing. Bahan *lining* yang digunakan dalam pembuatan *vest* ada bermacam – macam dari bahan tipis katun (*hero*), kain *dormeuil england*, atau dari bahan utama. Penggunaan jenis *lining* sangat berpengaruh pada hasil jadi *vest*. Dengan demikian ketebalan kain bahan utama harus berimbang dengan bahan *lining*nya, (Djoewardi Denny)

Pra eksperimen membuat *vest* dengan kerah *setali*, menggunakan bahan utama katun dan bahan

pelapis *santung*. Dari hasil uji coba menggunakan bahan utama katun dan bahan pelapis *shantung* hasil yang didapatkan kurang bagus, bentuk dan jatuhnya kerah *setali* tidak dapat membentuk sesuai dengan desain yang diharapkan. Peneliti mencoba kembali menggunakan bahan utama kain *satın* dengan bahan *lining taffeta*. Dari hasil uji coba yang didapatkan bagus, bentuk dan jatuhnya kerah kerah *setali* dapat membentuk sesuai desain yang diharapkan. Sehingga peneliti ingin mencoba meneliti bahan *lining taffeta* dengan ketebalan kain yang berbeda yaitu kain *taffeta* tipis, sedang dan tebal, sebagai bahan penelitian untuk mengetahui hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* yang terbaik.

Berdasarkan masalah di atas peneliti mengadakan penelitian perbedaan penggunaan kain *taffeta* dengan macam-macam ketebalan. Untuk uji coba yang digunakan adalah yaitu kain *taffeta* dengan ketebalan 0,21 mm, 0,17 mm, dan 0,15 mm. Hasil jadi *vest* yang diharapkan yaitu dapat melangsai sesuai dengan desain yang diinginkan oleh peneliti. Maka dalam penelitian ini diteliti “Perbandingan hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* antara jenis ketebalan *lining taffeta*”.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini merupakan penelitian eksperimen, karena penelitian dilakukan untuk mencari hubungan sebab akibat (hubungan kausal) antara dua faktor yang sengaja ditimbulkan oleh peneliti dengan mengeliminasi atau menyisihkan faktor-faktor lain yang mengganggu (Arikunto,2010:9). Eksperimen yang dilakukan dalam penelitian ini merupakan cara untuk melihat akibat dari suatu perlakuan, yaitu perbedaan ketebalan *lining taffeta* dengan ketebalan *lining taffeta* 0.21 mm, 0,17 mm, 0,15 mm pada pembuatan *vest*.

Objek Penelitian

Objek penelitian ini adalah hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* menggunakan bahan *lining taffeta* dengan ketebalan kain berbeda-beda, diantaranya bahan *lining tafeta* dengan ketebalan 0.21 mm, 0,17 mm, 0,15 mm.

Definisi Operasional Variabel

Variabel adalah hal-hal yang menjadi obyek penelitian yang menjadi titik penelitian dalam suatu kegiatan penelitian, yang menunjukkan suatu variasi baik secara kuantitatif maupun kualitatif (Arikunto, 2010:10). Adapun variabel-variabel yang digunakan pada penelitian ini adalah:

1. Variabel Bebas

Variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi variabel lain atau variabel yang merupakan akibat dari variabel yang dikenai tindakan. Dalam penelitian ini yang menjadi variabel bebas adalah penggunaan *lining taffeta* dengan tiga jenis ketebalan 0.21 mm

(tebal), 0.17 mm (sedang), dan 0.15 mm (tipis).

2. Variabel Terikat

Variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi oleh vairabel bebas, yang termasuk variabel terikat dalam penelitian ini adalah hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* dengan menggunakan bahan *lining tafetta* yang ditinjau dari beberapa indikator penilaian yaitu bentuk kerah (bentuk kerah bagian depan dan bentuk kerah bagian belakang), gelombang kerah, *opening*, tepi bawah *vest*, dan bentuk kerung lengan.

3. Variabel Kontrol

Variabel Kontrol adalah variabel yang mempunyai pengaruh, tetapi pengaruh tersebut dikendalikan sehingga tidak ada pengaruhnya terhadap variabel yang lain. Dalam penelitian ini yang menjadi variabel kontrol adalah :

- a. Desain *vest*
- b. Menggunakan ukuran dressform M
- c. Pembuatan pola
- d. Peletakan pola arah serat memanjang
- e. Teknik jahit
- f. Alat jahit yang digunakan selama proses pembuatan
- g. Waktu menjahit
- h. Orang yang menjahit *vest*

Tempat Dan Waktu Penelitian

1. Tempat
Eksperimen dilakukan di Lab Tata Busana jurusan PKK (Pendidikan Kesejahteraan Keluarga), Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya.
2. Waktu
Waktu eksperimen dilakukan pada bulan Juni 2013 sampai bulan Maret 2014.

Desain Penelitian

Desain penelitian adalah suatu rancangan yang dibuat untuk menghindari penyimpangan dalam mengumpulkan data. Desain penelitian ini menggunakan desain faktorial yang merupakan suatu rancangan percobaan pada tiap langkah benar-benar dapat teridentifikasi sehingga membentuk informasi atau persoalan yang sedang diteliti dapat dikumpulkan dari beberapa faktor.

Adapun desain yang digunakan untuk peneliti adalah sebagai berikut :

Tabel 1. Desain Penelitian

X \ Y	Y				
	Y ₁	Y ₂	Y ₃	Y ₄	Y ₅
X ₁	X ₁ Y ₁	X ₁ Y ₂	X ₁ Y ₃	X ₁ Y ₄	X ₁ Y ₅
X ₂	X ₂ Y ₁	X ₂ Y ₂	X ₂ Y ₃	X ₂ Y ₄	X ₂ Y ₅
X ₃	X ₃ Y ₁	X ₃ Y ₂	X ₃ Y ₃	X ₃ Y ₄	X ₃ Y ₅

Keterangan :

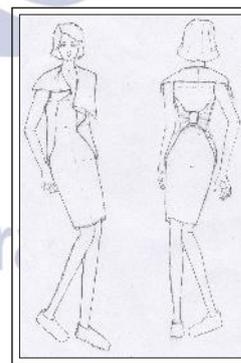
- X : Jenis ketebalan kain *taffeta*
- Y : Hasil jadi *vest* yang ditinjau dari indikator kesesuaian desain.
- X₁ : Ketebalan kain *taffeta* 0,21 mm
- X₂ : Ketebalan kain *taffeta* 0,17 mm
- X₃ : Ketebalan kain *taffeta* 0,15 mm
- Y : Hasil jadi *vest* dengan kerah *setali*
- Y₁ : Indikator bentuk kerah (bentuk kerah bagian depan dan bentuk kerah bagian belakang)
- Y₂ : Indikator gelombang kerah
- Y₃ : Indikator *opening*
- Y₄ : Indikator tepi bawah *vest*
- Y₅ : Indikator bentuk kerung lengan

Proses Pembuatan Vest

Dalam proses pembuatan, langkah pertama yaitu menentukan desain *vest*, langkah kedua menentukan bahan, langkah ketiga mempersiapkan alat dan langkah terakhir yaitu proses pembuatan *vest*. Adapun proses pembuatan *vest* dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Menentukan Desain

Desain *vest* yang akan dibuat yaitu desain *vest* menggunakan kerah *setali*. Kerah yang akan dibuat asimetris, kerah bagian kanan lebarnya melebihi garis bahu sedangkan kerah bagian kiri kerahnya melipat bersusun. Panjang *vest* sampai panggul 2. *Vest* pada bagian belakang diberi hiasan pita. *Vest* tidak ada jahitan sisi melainkan sambungan pada bagian garis *princes* belakang. Pada tepi bawah *vest* meruncing pada sisi dan pada bagian belakang cekung diatas garis pinggang.



Gambar 1. Desain Vest

2. Menentukan bahan yang digunakan dalam pembuatan *vest* dengan kerah *setali*.

Dalam penelitian ini pembuatan *vest* dengan kerah *setali* menggunakan tiga macam kain *taffeta* dengan ketebalan *lining tafetta* 0.21 mm, 0.17 mm, dan 0.15 mm. Hasil uji lab ketebalan kain *taffeta* sebagai berikut:

Tabel 2. macam-macam kain *taffeta*

Kain <i>Taffeta</i>	Ketebalan	Jenis Ketebalan
I	0.21 mm	Tebal
II	0.17 mm	Sedang
III	0.15 mm	Tipis

4. Membuat *Toille*
5. Menyiapkan bahan dan potongan pola
6. Meletakkan pola pada kain
7. Memotong kain
8. Memindahkan tanda pola
9. Proses menjahit
10. Hasil jadi



Gambar 2. hasil jadi *vest*

HASIL DAN PEMBAHASAN

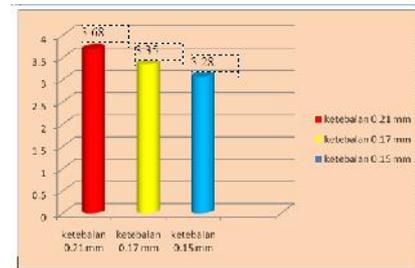
A. Deskripsi Hasil Jadi *Vest* Dengan Kerah *Setali* Menggunakan Bahan *Satin* Dan Bahan *Lining Taffeta* Dengan Ketebalan *Lining Taffeta* 0,21 mm, 0,17 mm, dan 0,15 mm.

Penelitian tentang perbedaan hasil jadi *vest* dengan kerah *setali*, dengan ketebalan kain 0.21 mm, 0.17 mm, 0.15 mm ini termasuk jenis penelitian eksperimen. Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode observasi, instrumen penelitian berupa lembar observer. Jumlah observer 30 orang, yang terdiri dari 5 orang dosen ahli. Prodi Tata Busana Jurusan PKK dan 25 orang mahasiswa Prodi Tata Busana yang telah menempuh mata kuliah draping.

Data yang didapat dalam penelitian ini adalah data mengenai hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* menggunakan tiga macam kain *taffeta* dengan ketebalan kain 0.21 mm, 0.17 mm, dan 0.15 mm. Hasil seluruh data yang telah diperoleh selanjutnya diolah menggunakan anava tunggal (*oneway anova*) dengan menggunakan program SPSS 21. Hasil pengolahan data berupa nilai *mean* selanjutnya disajikan dalam diagram-diagram batang berikut ini:

1. Indikator Bentuk kerah *setali* bagian depan dan belakang

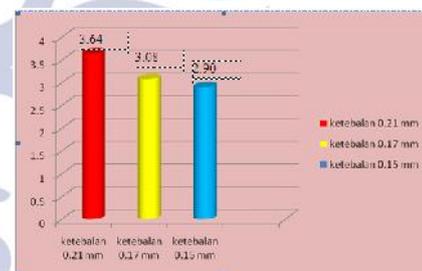
a) Bentuk kerah bagian depan



Gambar 3. Diagram bentuk kerah bagian depan

Dari diagram batang diatas dapat diketahui bahwa hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* ditinjau dari indikator bentuk kerah bagian depan dapat diperoleh *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.21 mm adalah 3,68 termasuk kategori sangat baik, *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.17 mm adalah 3,35 termasuk kategori sangat baik. Dan *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.15 mm adalah 3,28 termasuk kategori sangat baik. Kesimpulan yang didapat berdasarkan diagram diatas, *lining taffeta* dengan ketebalan 0.21 mm hasil yang terbaik yaitu memperoleh *mean* tertinggi yaitu 3,68 untuk indikator bentuk kerah bagian depan.

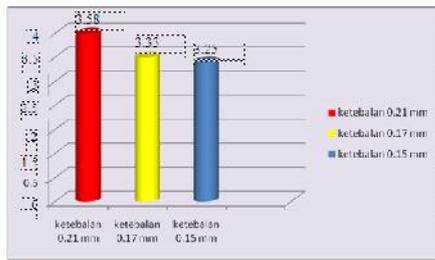
b) Bentuk kerah bagian belakang



Gambar 4. Diagram bentuk kerah bagian belakang

Dari diagram batang diatas dapat diketahui bahwa hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* ditinjau dari indikator bentuk kerah bagian belakang dapat diperoleh *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.21 mm adalah 3,64 termasuk kategori sangat baik. *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.17 mm adalah 3,08 termasuk kategori baik. Dan *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.15 mm adalah 2,90 termasuk kategori baik. Kesimpulan yang didapat berdasarkan diagram diatas, *lining taffeta* dengan ketebalan 0.21 mm hasil yang terbaik yaitu memperoleh *mean* tertinggi yaitu 3,64 untuk indikator bentuk kerah bagian belakang.

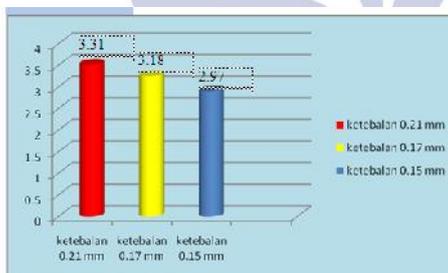
2. Indikator Gelombang Kerah



Gambar 5. Diagram gelombang kerah

Dari diagram batang diatas dapat diketahui bahwa hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* ditinjau dari indikator gelombang kerah dapat diperoleh *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.21 mm adalah 3,58 termasuk kategori sangat baik. *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.17 mm adalah 3,33 termasuk kategori sangat baik. Dan *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.15 mm adalah 3,25 termasuk kategori baik. Kesimpulan yang didapat berdasarkan diagram diatas, kain *taffeta* dengan ketebalan 0.21 mm hasil yang terbaik yaitu memperoleh mean tertinggi yaitu **3,58** untuk indikator gelombang kerah.

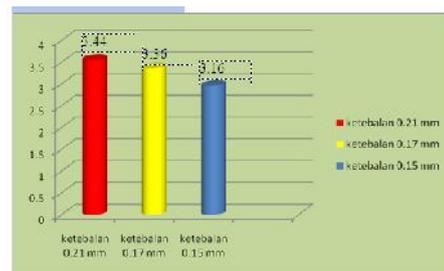
3. Indikator Opening



Gambar 6. Diagram opening

Dari diagram batang diatas dapat diketahui bahwa hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* ditinjau dari indikator gelombang kerah dapat diperoleh *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.21 mm adalah 3,31 termasuk kategori sangat baik. *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.17 mm adalah 3,18 termasuk kategori baik. Dan *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.15 mm adalah 2,97 termasuk kategori baik. Kesimpulan yang didapat berdasarkan diagram diatas, *lining taffeta* dengan ketebalan 0.21 mm hasil yang terbaik yaitu memperoleh mean tertinggi yaitu **3,31** untuk indikator *Opening*.

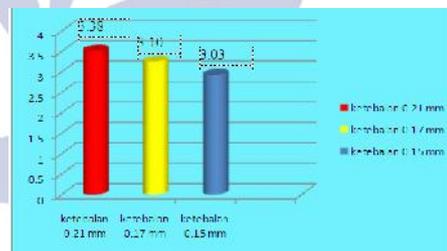
4. Indikator Tepi Bawah Vest



Gambar 7. Diagram tepi bawah

Dari diagram batang diatas dapat diketahui bahwa hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* ditinjau dari indikator gelombang kerah dapat diperoleh *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.21 mm adalah 3,44 termasuk kategori sangat baik. *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.17 mm adalah 3,36 termasuk kategori sangat baik. Dan *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.15 mm adalah 3,16 termasuk kategori baik. Kesimpulan yang didapat berdasarkan diagram diatas, kain *taffeta* dengan ketebalan 0.21 mm hasil yang terbaik yaitu memperoleh mean tertinggi yaitu **3,44** untuk indikator tepi bawah *vest*.

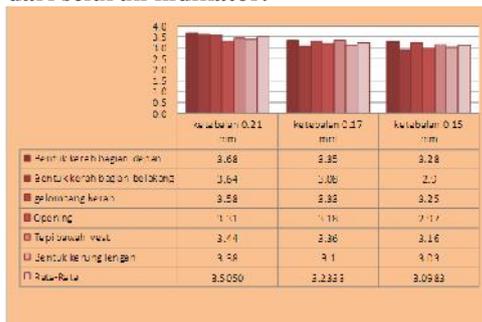
5. Indikator Bentuk Kerung Lengan



Gambar 8. Diagram bentuk kerung lengan

Dari diagram batang diatas dapat diketahui bahwa hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* ditinjau dari indikator gelombang kerah dapat diperoleh *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.21 mm adalah 3,38 termasuk kategori sangat baik. *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.17 mm adalah 3,10 termasuk kategori baik. Dan *mean* pada *lining taffeta* ketebalan 0.15 mm adalah 3,03 termasuk kategori baik. Kesimpulan yang didapat berdasarkan diagram diatas, *lining taffeta* dengan ketebalan 0.21 mm hasil yang terbaik yaitu memperoleh mean tertinggi yaitu **3,38** untuk indikator bentuk kerung lengan.

6. Hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* ditinjau dari seluruh indikator.



Gambar 9. Diagram hasil jadi kerah keseluruhan

Dari diagram batang diatas dapat dilihat keseluruhan indikator data mengenai hasil pengamatan tentang perbedaan hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* antara jenis ketebalan *lining taffeta* 0,21 mm, 0,17 mm, 0,15 mm. Bahwa pada indikator bentuk kerah bagian depan diketahui *mean* ketebalan 0,21 mm adalah 3,68 dikategorikan sangat baik, ketebalan 0,17 memperoleh *mean* 3,35 dikategorikan sangat baik, dan ketebalan 0,15 mm memperoleh *mean* 3,28 dikategorikan sangat baik. Pada indikator bentuk kerah bagian belakang diketahui *mean* ketebalan 0,21 mm adalah 3,64 dikategorikan sangat baik, ketebalan 0,17 memperoleh *mean* 3,08 dikategorikan baik, dan ketebalan 0,15 mm memperoleh *mean* 2,90 dikategorikan baik. Pada indikator gelombang kerah diketahui *mean* ketebalan 0,21 mm adalah 3,58 dikategorikan sangat baik, ketebalan 0,17 memperoleh *mean* 3,33 dikategorikan sangat baik, dan ketebalan 0,15 mm memperoleh *mean* 3,25 baik. Pada indikator *opening* diketahui *mean* ketebalan 0,21 mm adalah 3,31 di kategorikan sangat baik, ketebalan 0,17 memperoleh *mean* 3,18 dikategorikan baik, dan ketebalan 0,15 mm memperoleh *mean* 2,97 dikategorikan baik. Pada indikator tepi bawah *vest* diketahui *mean* ketebalan 0,21 mm adalah 3,44 dikategorikan sangat baik, ketebalan 0,17 memperoleh *mean* 3,36 dikategorikan sangat baik, dan ketebalan 0,15 mm memperoleh *mean* 3,16 dikategorikan baik. Pada indikator bentuk kerah bagian depan diketahui *mean* ketebalan 0,21 mm adalah 3,38 dikategorikan sangat baik, ketebalan 0,17 memperoleh *mean* 3,10 dikategorikan baik, dan ketebalan 0,15 mm memperoleh *mean* 3,03 dikategorikan baik. *Mean* pada seluruh indikator pada ketebalan *lining taffeta* 0,21mm adalah 3,5. *Mean* pada seluruh indikator pada ketebalan *lining taffeta* 0,17mm adalah 3,23. *Mean* pada seluruh indikator pada ketebalan *lining taffeta* 0,15mm adalah 3,09.

Dari hasil keseluruhan indikator kesimpulan yang didapat dengan melihat diagram batang diatas, diketahui bahwa hasil pengamatan tentang perbedaan hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* antara jenis ketebalan *lining taffeta*, dengan ketebalan *lining taffeta* 0,21 mm, memperoleh nilai *mean* terbaik yaitu 3,5.

Pembahasan

Pembahasan dari hasil sajian data tentang pengaruh jenis ketebalan *lining taffeta* terhadap hasil jadi *vest* dengan kerah *setali* dengan keseluruhan indikator dijelaskan sebagai berikut:

1. Indikator Bentuk Kerah *Setali*

a. Indikator Bentuk Kerah Bagian Depan dan Bentuk Kerah Bagian Belakang.

Berdasarkan hasil analisis statistik dengan penghitungan uji anova oneway *mean* dari indikator bentuk kerah bagian depan, pada ketebalan *lining taffeta* 0,21 lebih baik dari pada ketebalan kain 0,17 mm, dan 0,15 mm, karena memenuhi kriteria yaitu kerah pada bagian depan jatuh pada dada. Hasil jadi bentuk kerah *setali* pada bagian depan dan bentuk kerah bagian belakang memenuhi indikator bentuk kerah *setali*. Hal ini di perkuat oleh Poespo (2000:5) menyatakan bahwa kerah pertama – tama berdiri tegak dari pinggiran leher, kemudian sisanya jatuh kebawah diatas baju. dan Muliawan (2003b:28) menyatakan bahwa pada tengah muka akhir dari garis patah, dimana kerah terbalik keluar kelihatan jatuhnya membulat.

2. Gelombang Kerah

Berdasarkan hasil analisis dengan penghitungan uji anova oneway *mean* dari indikator gelombang kerah, pada ketebalan *lining taffeta* 0,21 lebih baik dari pada ketebalan *lining taffeta* 0,17 mm, dan 0,15 mm, karena memenuhi kriteria yaitu jatuhnya kerah gelombang bersusun dan terjatunya gelombang kerah kerah jatuh terlipat pada *vest* karena ditunjang oleh ketebalan *lining taffeta* hampir sama dengan ketebalan kain *satin*. Sesuai hasil wawancara (7 Mei 2014) dengan pemilik *La Mode School Of Fashion* bernama Denny Djoewardi mengatakan bahwa ketebalan kain bahan utama harus berimbang dengan bahan liningnya sehingga hasil yang didapatkan bagus dan jatuhnya gelombang kerah tidak megambang.

3. Opening

Berdasarkan hasil analisis dengan penghitungan uji anova oneway, *mean* indikator *opening*, pada ketebalan *lining taffeta* 0,21mm, lebih baik dari pada ketebalan *lining taffeta* 0,17 mm, dan 0,15 mm, karena memenuhi kriteria yaitu, pada saat dikenakan model permukaan *opening*

vest sesuai dengan desain rata pada permukaan vest. Hal ini ditunjang oleh ketebalan *lining taffeta* hampir sama dengan ketebalan kain satin. Sesuai dengan hasil wawancara (7 Mei 2014) dengan pemilik *La Mode School Of Fashion* bernama Denny Djoewardi mengatakan bahwa pemakaian kain untuk bahan *lining* nya tidak boleh terlalu tipis dari bahan utamanya dan pemilihan bahan sebaiknya jangan memilih bahan yang mudah kusut sehingga akan mempengaruhi kerataan pada *opening vest*.

4. Tepi Bawah Vest

Berdasarkan hasil analisis dengan penghitungan uji anova *oneway*, *mean* indikator tepi bawah vest, pada ketebalan kain 0,21mm, lebih baik dari pada ketebalan *lining taffeta* 0,17 mm, dan 0,15 mm, karena memenuhi kriteria yaitu, pada umumnya busana vest pada bagian tepi bawah vest meruncing. Hal ini di perkuat oleh Poespo (2001:81-91) dari desain busana vest rata-rata pada tepi bawah vest meruncing.

5. Bentuk Lengan

Berdasarkan hasil analisis dengan penghitungan uji anova *oneway*, *mean* indikator bentuk lengan, pada ketebalan kain 0,21mm, lebih baik dari pada ketebalan *lining taffeta* 0,17 mm, dan 0,15 mm, karena memenuhi kriteria yaitu, pada umumnya busana vest pada bentuk lingkaran kerung lengan pada bagian bahu dinaikan. Hal ini di perkuat oleh Poespo (2001:81-91) dari desain busana vest rata-rata bentuk kerung lengan pada bagian bahu dinaikkan.

6. Ada perbedaan hasil jadi vest dengan kerah *setali* menggunakan *lining taffeta* dengan ketebalan kain 0,21mm, 0,17mm, dan 0,15mm. Ditinjau dari indikator bentuk kerah (kerah bagian depan dan kerah bagian belakang), gelombang kerah, *opening*, tepi bawah vest, dan bentuk lengan. Sesuai hasil wawancara Denny Djoewardi (7 Mei 2014) mengatakan bahwa penggunaan jenis *lining* pada pembuatan vest sangat berpengaruh pada hasil jadi vest. Dengan demikian ketebalan kain bahan utama dan bahan *lining* nya harus berimbang.

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan analisis data penelitian yang telah dilakukan tentang “perbedaan hasil jadi vest dengan kerah *setali* antara ketebalan *lining taffeta* 0,21mm, 0,17mm, dan 0,15mm” dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Hasil jadi vest menggunakan kerah *setali*, ditinjau dari indikator bentuk kerah bagian depan pada ketebalan kain 0,21mm sangat

baik, ketebalan *lining taffeta* 0,17mm hasilnya sangat baik, dan pada ketebalan *lining taffeta* 0,15mm hasilnya sangat baik. Indikator bentuk kerah bagian belakang pada ketebalan *lining taffeta* 0,21mm sangat baik, ketebalan *lining taffeta* 0,17mm hasilnya baik, dan pada ketebalan *lining taffeta* 0,15mm hasilnya baik. Indikator gelombang kerah pada ketebalan *lining taffeta* 0,21mm sangat baik, ketebalan *lining taffeta* 0,17mm hasilnya sangat baik, dan pada ketebalan *lining taffeta* 0,15mm hasilnya baik. Indikator *opening* pada ketebalan *lining taffeta* 0,21mm sangat baik, ketebalan *lining taffeta* 0,17mm hasilnya baik, dan pada ketebalan *lining taffeta* 0,15mm hasilnya baik. Indikator tepi bawah vest pada ketebalan *lining taffeta* 0,21mm hasilnya sangat baik, ketebalan *lining taffeta* 0,17mm hasilnya sangat baik, dan pada ketebalan *lining taffeta* 0,15mm hasilnya baik. Indikator bentuk kerung lengan pada ketebalan *lining taffeta* 0,21mm sangat baik, ketebalan *lining taffeta* 0,17mm hasilnya baik, dan pada ketebalan *lining taffeta* 0,15mm hasilnya baik. Hal ini dikarenakan *lining* yang digunakan yaitu dari bahan *taffeta* memiliki ketebalan yang berbeda yaitu 0,21 mm, 0,17 mm, 0,15 mm.

2. Ada perbedaan antara ketebalan kain 0,21 mm, 0,17 mm, dan 0,15 mm pada hasil jadi vest dengan kerah *setali*. Hal ini dikarenakan hasil jadi pada indikator bentuk kerah pada bagian depan, indikator bentuk kerah pada bagian belakang, indikator gelombang kerah, indikator *opening*, indikator tepi bawah vest dan indikator bentuk kerung lengan, pada ketebalan *lining taffeta* 0,21mm memperoleh *mean* 3.5, ketebalan 0,17mm memperoleh *mean* 3.23 dan ketebalan 0,15mm memperoleh *mean* 3.09.

Saran

Berdasarkan hasil observasi eksperimen dan analisis data saran yang dapat penulis sampaikan yaitu: Dalam pembuatan vest dengan kerah *setali* sebaiknya menggunakan bahan utama dan bahan *lining* dengan ketebalan yang seimbang atau sama.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto. 2010. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Mealiah, Mally. 2010. Modul Perkuliahan (*Busana Tailoring*) Pdf. BU 437. Diakses 7 Mei 2011.
- Muliawan, Porrie. 2003b. *Konstruksi Pola Busana Wanita*. Jakarta: PT. BPK Gunung Mulia.
- Poespo, Goet. 2000. *Aneka Kerah (Collars)*. Yogyakarta : kanisius.
- Poespo, Goet. 2001. *Jaket, Mantel dan Vest*. Yogyakarta : Kanisius.