

PENGARUH JENIS KAWAT TERHADAP HASIL JADI BROS

Siti Ida Nurjanah

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

Yulistiana

Dosen Pembimbing Skripsi S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
nana_yulis@yahoo.com

Abstrak

Aksesoris dapat di buat dari bahan emas, perak atau baja dan kawat. Dalam penelitian ini bahan yang di gunakan adalah bahan kawat. Kawat adalah bahan yang dapat di bengkokkan dan dilengkungkan dengan mudah. Jenis kawat yang di gunakan adalah kawat monel, kawat tembaga, kawat aluminium. Setiap jenis kawat mempunyai karakter dan warna yang berbeda- beda. Hasil jadi di terapkan pada bros. Bros atau pin merupakan perhiasan yang di buat dengan pin penahan di bagian belakang yang mempunyai jepitan pengaman. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh jenis kawat monel terhadap hasil jadi bros, untuk mengetahui pengaruh jenis kawat tembaga terhadap hasil jadi bros, untuk mengetahui pengaruh jenis kawat aluminium terhadap hasil jadi bros, untuk mengetahui hasil jadi bros yang terbaik antara jenis kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium. Jenis penelitian ini termasuk penelitian *eksperimen* dengan variabel bebas yaitu jenis kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium, variabel terikat adalah hasil jadi bros di lihat dari aspek bentuk, kestabilan, kerapian dan keseluruhan hasil jadi bros dan variabel kontrol adalah desain, alat, orang yang mengerjakan dan proses membuat. Metode pengumpulan data yang di gunakan adalah observasi dengan instrumen penelitian berupa lembar observasi daftar *check list*. Analisis data menggunakan anava tunggal dengan taraf nyata signifikan 5 %. Hasil penelitian menunjukkan bahwa ada pengaruh jenis kawat monel terhadap hasil jadi bros, ada pengaruh jenis kawat tembaga terhadap hasil jadi bros, ada pengaruh jenis kawat aluminium terhadap hasil jadi bros, karena hasil dari setiap aspek memiliki $\alpha < 0,05$. Hasil jadi bros bahan kawat yang terbaik adalah bros dengan bahan kawat aluminium, karena kawat aluminium yang paling mudah di bengkokkan dan di bentuk, sesuai dengan sifat kawat aluminium yang liat, dan bobot ringan. Ke dua kawat monel dan ke tiga kawat tembaga.

Kata kunci: bros, bahan kawat, jenis kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium.

Abstract

Accessories can be made of gold, silver or steel and wire. In this research, the material used was wire. Wire is material can be crooked and curved easily. The varieties of wire used were monel, copper, and aluminium. Each variety of wire has different character and color. The outcome applied on brooch. Brooch is accessories made with pin behind which has safety clip. The aims of this research were to know the effect of monel wire on the outcome of brooch, to know the effect of copper wire on the outcome of brooch, to know the effect of aluminium wire on the outcome of brooch, and to know the best outcome of brooch among wire varieties of monel, copper, and aluminium. Type this research was experimental research with independent variables were monel wire, copper wire, and aluminium wire. The dependent variable was the outcomes of brooch viewed from aspects of shape, stability, neatness, and whole body of brooch. Control variables were design, equipment, man working and production process. Data collecting method used was observation with research instrument in form of check list observation sheet. Data analysis used one way anava with significance 5%. Result of this research shows that there was effect of monel wire on the outcome of brooch, there was effect of copper wire on the outcome of brooch, and there was effect of aluminium wire on the outcome of brooch, because result of each aspects have $\alpha < 0.05$. The best outcome of brooch was with material aluminium wire, because it was easiest to be crooked and shaped, according to aluminium characteristic which malleable and light weight. The second was monel wire and third was copper wire.

Keywords: brooch, wire material, monel, copper, and aluminium

PENDAHULUAN

Di era globalisasi saat ini, kemajuan zaman menuntut cara berpakaian yang mampu mengikuti perkembangan mode. Manusia selalu di tuntut untuk membuat inovasi baru agar tetap *exist* di dunia

mode. Dalam dunia mode, khususnya wanita tidak akan lepas dengan aksesoris. Menurut Lidya & Esther (2009: 3) Aksesoris atau perhiasan adalah sebuah benda yang di gunakan untuk merias atau mempercantik diri. Sedangkan bros adalah perhiasan yang mempunyai pin

penahan di bagian belakang yang berfungsi sebagai pengait yang terbuat dari bahan emas, perak atau baja dan kawat. (Tortora, 2003:131)

Bros dapat di buat dari kain maupun logam / kawat. Kawat adalah bahan yang dapat di bengkokkan dan dilengkungkan dengan mudah. Karena mudahnya dilengkungkan, maka dapat di buat berbagai macam bentuk dari kawat itu. (Saraswati 1982:1). Bros dari kawat dapat di gunakan untuk aksesoris yang unik, dan mempunyai faktor seni yang cukup tinggi. Aksesoris dari kawat tergolong etnik. Bros dari kawat saat ini menjadi trend bagi kaum wanita, mulai dari remaja hingga dewasa. Terbukti dari beberapa toko telah menjual bros dari kawat.

Pada pra – eksperimen pertama, peneliti mencoba membuat bros dari kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium, dengan ukuran masing – masing 0,6 mm, 1,0 mm dan 1,5 mm. Jumlah pra eksperimen 9 buah dengan warna sesuai dengan ciri utama dari kawat tersebut. Peneliti memilih jenis kawat monel, tembaga dan aluminium karena dari jenis kawat tersebut yang paling mudah untuk di peroleh di sekitar. Peneliti memilih ukuran 0,6 mm, 1,0 mm, dan 1,5 mm supaya seimbang dan lebih kelihatan dari masing – masing karakter kawat tersebut dengan jarak hampir sama yaitu sekitar 0,4 mm. Untuk desain bros nya berbentuk spiral, karena bentuk spiral luwes, menarik, simpel dan paling di gemari banyak orang. Peneliti juga mencoba membuat bros dari warna aluminium yang bermacam – macam seperti warna ungu, biru dll, namun warna yang bermacam – macam terlalu mencolok dan jika di gabung dengan warna kawat monel dan kawat aluminium hasilnya tidak seimbang.

Ke -9 produk pada pra eksperimen bros dari kawat antara lain yaitu kawat monel 0,6 mm, 1,0 mm, 1,5 mm, kawat tembaga 0,6 mm, 1,0 mm, 1,5 mm, dan kawat aluminium 0,6 mm, 1,0 mm, 1,5 mm. Peneliti melakukan wawancara tentang jenis kawat dan ukuran kawat ke berbagai pihak yang memahami tentang hasil jadi bros yang baik dan senang menggunakan bros antara lain dosen, mahasiswa, dan umum untuk di mintai pendapat tentang jenis kawat atau ukuran kawat yang baik. Dari hasil wawancara hasil terbanyak adalah jenis kawat, jadi dapat di simpulkan bahwa yang memilih jenis kawat lebih banyak di bandingkan dengan ukuran kawat.

Berdasarkan dari pemaparan latar belakang di atas peneliti tertarik untuk mengadakan penelitian tentang “ **Pengaruh Jenis Kawat Terhadap Hasil Jadi Bros**”.

Rumusan masalah penelitian ini adalah bagaimana pengaruh jenis kawat monel terhadap hasil jadi bros, bagaimana pengaruh jenis kawat tembaga terhadap hasil jadi bros, bagaimana pengaruh jenis kawat aluminium terhadap hasil jadi bros, manakah di antara jenis kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium yang terbaik untuk hasil jadi bros. Tujuan dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh jenis kawat monel terhadap hasil jadi bros, untuk mengetahui pengaruh jenis kawat tembaga terhadap

hasil jadi bros, untuk mengetahui pengaruh jenis kawat aluminium terhadap hasil jadi bros, untuk mengetahui manakah jenis kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium yang terbaik untuk hasil jadi bros.

Hipotesis dalam penelitian ini adalah ada pengaruh kawat monel, tembaga, dan kawat aluminium terhadap hasil jadi bros.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang dilakukan oleh peneliti adalah penelitian eksperimen. Menurut Arikunto (2010: 9) penelitian eksperimen ini peneliti sengaja membangkitkan timbulnya sesuatu kejadian atau keadaan, kemudian diteliti bagaimana akibatnya.

Tempat dan Waktu Penelitian

Tempat penelitian dilakukan di Jurusan PKK Fakultas Teknik – Universitas Negeri Surabaya. Penelitian ini dilaksanakan pada bulan Juni-Desember 2014.

Definisi Operasional Variabel

Menurut Kidder (1981) variabel pada dasarnya adalah suatu kualitas (*qualities*) dimana peneliti mempelajari dan menarik kesimpulan darinya.

Adapun variabel-variabel dalam penelitian ini adalah:

Variabel bebas atau variabel *Independen*.

Dalam penelitian ini yang menjadi variabel bebas adalah jenis kawat monel, aluminium dan tembaga.

Variabel terikat atau Variabel *Dependen*.

Dalam penelitian ini yang menjadi variabel terikat adalah hasil jadi bros di lihat dari aspek bentuk bros bahan kawat, kestabilan hasil jadi bros bahan kawat, kerapian hasil jadi bros bahan kawat dan keseluruhan hasil jadi bros bahan kawat.

Variabel control.

Variabel kontrol sering digunakan oleh peneliti, bila akan melakukan penelitian yang bersifat membandingkan. Variabel kontrol dalam penelitian ini yaitu : Desain

Alat : tang, penggaris, dll

Orang yang mengerjakan

Teknik membuat

Desain Penelitian

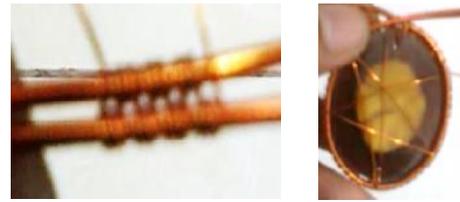
Menurut Nazir (2005: 84) Desain penelitian adalah suatu proses yang diperlukan dalam perencanaan dan pelaksanaan penelitian. Karena penelitian ini adalah eksperimen maka desain penelitian yang digunakan digambarkan sebagai berikut:

Tabel 1 Desain penelitian anava tunggal

X \ Y	Y
X ₁	X ₁ Y
X ₂	X ₂ Y
X ₃	X ₃ Y

Keterangan :

- X : Jenis kawat
- Y : Hasil jadi bros dengan menggunakan kawat
- X₁ : kawat monel
- X₂ : kawat tembaga
- X₃ : kawat aluminium
- X₁Y : hasil jadi bros pada kawat monel
- X₂Y : hasil jadi bros pada kawat tembaga
- X₃Y : hasil jadi bros pada kawat aluminium

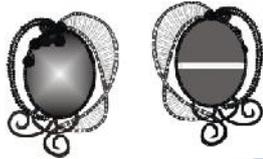


Gambar 5. Teknik membuat bros
(Sumber: Dok. Pribadi)

Prosedur Pelaksanaan Penelitian

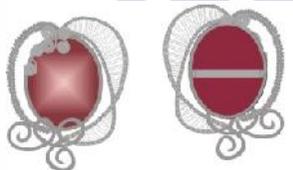
Menentukan desain

Desain sketsa



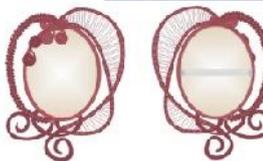
Gambar 1. Desain sketsa
(Sumber: Dok. Pribadi)

Desain bros kawat monel



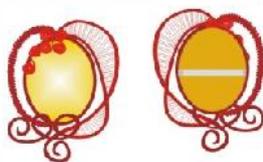
Gambar 2. Desain bros kawat monel
(Sumber: Dok. Pribadi)

Desain bros kawat tembaga



Gambar 3. Desain bros kawat tembaga
(Sumber: Dok. Pribadi)

Desain bros kawat aluminium



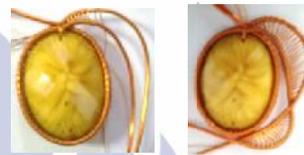
Gambar 4. Desain bros kawat aluminium
(Sumber: Dok. Pribadi)

Persiapan alat yang dibutuhkan: tang pemotong kawat, tang bulat, dan tang *chainnose*; bahan utama yang digunakan: kawat, manik batu, dan peniti.

Proses pembuatan bros dari kawat

Menyiapkan kawat tebal berukuran 1.5 mm sebagai bingkai. Panjang kawat ± 30 cm 2 buah. Ke dua kawat di sejajarkan. Kawat di lilit di bingkai dengan kawat berukuran 0,3 mm, dan di lanjutkan dengan mengikat manik batu semi mulia dengan cara menyilang.

Pada kedua ujung di bentuk menyilang. Mulai melilit kawat dengan kawat berukuran 0,3 mm dari ujung bingkai. Di buat beberapa lilitan, melakukan secara zig – zag. setelah selesai rapikan ujung lengkungan.



Gambar 6. Teknik membuat bros
(Sumber: Dok. Pribadi)

Ke dua ujung di lanjutkan dengan melilit penuh secara berulang – ulang. Setelah sudah cukup, gunakan tang datar untuk membengkokkan kawat, setelah itu putar dengan tangan agar lilitan tidak rusak.



Gambar 7. Teknik membuat bros
(Sumber: Dok. Pribadi)

Membuat lilitan kawat secukupnya, kemudian di regangkan, mulai melilitkan pada bingkai secara memutar dan rapat hingga sesuai desain. Pada ujungnya di lilit pada bingkainya kemudian ke bengkokkan pada bagian buruk supaya rapi dan di tali pada batunya agar tidak mudah goyang.



Gambar 8. Teknik membuat bros
(Sumber: Dok. Pribadi)

Untuk membuat spiral, siapkan kawat 0,6 mm, potong ± 10 cm, bentuk loop pada masing – masing ujung kawat, perlahan-lahan buatlah gerakan melingkar membentuk spiral. Pasang pada bros sesuai desain dengan cara di ikat pada bingkai.



Gambar 9. Teknik membuat bros
(Sumber: Dok. Pribadi)

Penyelesaian dilakukan dengan meletakkan pada bagian belakang, kemudian di ikat pada ke dua ujung peniti pada bingkai bros. lakukan secara rapi dan berulang.



Gambar 10. Penyelesaian
(Sumber: Dok. Pribadi)

Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data adalah suatu metode atau cara yang digunakan untuk mengumpulkan data dalam suatu penelitian, dimana pengumpulan data ini bertujuan untuk memperoleh data yang dibutuhkan untuk membentuk kenyataan dan kenyataan dari objek yang telah ditemukan sehingga dapat diperoleh hasil kesimpulan yang obyektif (Nazir,2005:174). Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah observasi. Observasi dapat dilakukan melalui penglihatan, penciuman, pendengaran, perabaan dan pengecapan. Pengambilan data dilakukan oleh 30 observer yang dilakukan di gedung PKK.

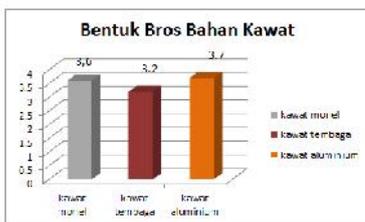
Metode Analisis Data

Menurut Hasan (2002:97) analisis data adalah memperkirakan atau besarnya pengaruh secara kuantitatif dari perubahan suatu (beberapa) kejadian terhadap sesuatu (kejadian) lainnya. Data yang diperoleh dianalisis dengan menggunakan statistik Anava tunggal dengan bantuan program SPSS 15 dengan taraf nyata 5%.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Deskripsi Hasil

Aspek bentuk bros bahan kawat



Gambar 11. Diagram aspek bentuk bros

Dari diagram batang di atas dapat dijelaskan bahwa aspek bentuk bros bahan kawat dapat di peroleh nilai mean pada bahan kawat monel sebesar (3,6) termasuk kategori sangat baik, nilai mean pada kawat tembaga sebesar (3,23) termasuk kategori baik, sedangkan pada kawat aluminium sebesar 3,7 termasuk kategori sangat baik.

Aspek kestabilan hasil jadi bros bahan kawat



Gambar 12. Diagram aspek kestabilan hasil jadi bros

Dari diagram batang di atas dapat dijelaskan bahwa aspek kestabilan hasil jadi bros bahan kawat dapat diperoleh nilai mean pada kawat monel sebesar (3,5) termasuk kategori sangat baik, kawat tembaga sebesar (3,6) termasuk kategori sangat baik, sedangkan kawat aluminium sebesar (3,2) termasuk kategori baik.

Aspek kerapian bros bahan kawat



Gambar 13. Diagram aspek kerapian bros

Dari diagram batang di atas dapat dijelaskan bahwa aspek kerapian bahan kawat dapat diperoleh nilai mean pada kawat monel sebesar (3,2) termasuk kategori baik, nilai mean pada kawat tembaga sebesar (3,50) termasuk kategori sangat baik, sedangkan nilai mean kawat aluminium sebesar (3,7) termasuk kategori sangat baik.

Aspek keseluruhan hasil jadi bros bahan kawat

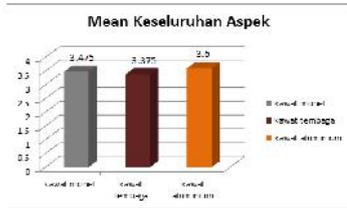


Gambar 14. Diagram aspek keseluruhan hasil jadi bros

Dari diagram batang di atas dapat dijelaskan bahwa aspek keseluruhan hasil jadi bahan kawat dapat diperoleh nilai mean pada kawat monel sebesar (3,6) termasuk kategori sangat baik, nilai mean pada kawat tembaga sebesar (3,2) termasuk kategori baik, sedangkan nilai mean pada kawat aluminium sebesar (3,8) termasuk kategori sangat baik.

Untuk mengetahui rata-rata mean keseluruhan aspek dapat dilihat pada diagram batang :

Mean keseluruhan aspek



Gambar 15. Diagram mean keseluruhan aspek

Dari tabel di atas dapat dijelaskan bahwa aspek keseluruhan hasil jadi bahan kawat dapat diperoleh nilai mean pada kawat monel sebesar (3,48) termasuk kategori baik, nilai mean pada kawat tembaga sebesar (3.38) termasuk kategori baik sedangkan nilai mean pada kawat aluminium sebesar (3.6) termasuk kategori sangat baik.

Analisis Data

Aspek bentuk bros bahan kawat

Bentuk bros bahan kawat					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	2.956	2	1.478	6.582	.002
Within Groups	19.533	87	.225		
Total	22.489	89			

Hasil pengujian ANOVA bentuk bros bahan kawat dapat di lihat pada tabel di peroleh F_{hitung} sebesar 6.582 , F_{tabel} sebesar 3.13 ($F_{hitung} > F_{tabel}$) dengan tingkat signifikan α 0,002 < 0,05, berarti bentuk bros bahan kawat terdapat pengaruh jenis kawat terhadap hasil jadi bros.

Aspek kestabilan hasil jadi bros bahan kawat

Kestabilan hasil jadi bros					
	Sum of Squares	Df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	2.600	2	1.300	5.712	.005
Within Groups	19.800	87	.228		
Total	22.400	89			

Hasil pengujian ANOVA kestabilan hasil jadi bros bahan kawat dapat di lihat pada tabel di peroleh F_{hitung} sebesar 5.712 , F_{tabel} sebesar 3.13 ($F_{hitung} > F_{tabel}$) dengan tingkat signifikan α 0,005 < 0,05, berarti kestabilan hasil jadi bros bahan kawat terdapat pengaruh jenis kawat terhadap hasil jadi bros.

Aspek kerapian hasil jadi bros bahan kawat

Kerapian hasil jadi bros					
	Sum of Squares	Df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	4.267	2	2.133	9.173	.000
Within Groups	20.233	87	.233		
Total	24.500	89			

Hasil pengujian ANOVA kerapian hasil jadi bros bahan kawat dapat di lihat pada tabel di peroleh F_{hitung} sebesar 9.173, F_{tabel} sebesar 3.13 ($F_{hitung} > F_{tabel}$) dengan tingkat signifikan α 0,000 < 0,05, berarti kerapian hasil jadi bros bahan kawat terdapat pengaruh jenis kawat terhadap hasil jadi bros.

Aspek keseluruhan hasil jadi bros bahan kawat

Keseluruhan hasil jadi bahan kawat					
	Sum of Squares	Df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	4.956	2	2.478	12.413	.000
Within Groups	17.367	87	.200		
Total	22.322	89			

Hasil pengujian ANOVA keseluruhan hasil jadi bros bahan kawat dapat di lihat pada tabel di peroleh F_{hitung} sebesar 12.413 , F_{tabel} sebesar 3.13 ($F_{hitung} > F_{tabel}$) dengan tingkat signifikan α 0,000 < 0,05, berarti keseluruhan hasil jadi bros bahan kawat terdapat pengaruh jenis kawat terhadap hasil jadi bros.

Pembahasan

Berdasarkan hasil pengumpulan data dan analisis data yang telah disajikan, maka diperoleh hasil penelitian sebagai berikut:

Pengaruh jenis kawat monel terhadap hasil jadi bros

Dari hasil perhitungan anava tunggal, yang menunjukkan bahwa signifikan yaitu p 0.000 < 0.05 Ha di tolak berarti ada pengaruh jenis kawat monel terhadap semua aspek yang di teliti, yaitu bentuk bros bahan kawat, kestabilan hasil jadi bros bahan kawat, kerapian hasil jadi bros bahan kawat dan keseluruhan hasil jadi bahan kawat. Hal ini sesuai dengan hasil uji labolatorium komposisi jenis kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium yang mempunyai komposisi yang berbeda dan sifat kawat monel yaitu kuat dalam pemadatan, lemah dalam tegangan, dan tahan korosi (Stefford, dan McMurdo : 1986,10).

Pengaruh jenis kawat tembaga terhadap hasil jadi bros

Dari hasil perhitungan anava tunggal, yang menunjukkan bahwa signifikan yaitu p 0.000 < 0.05 Ha di tolak berarti ada pengaruh jenis kawat tembaga terhadap semua aspek yang di teliti, yaitu bentuk bros bahan kawat, kestabilan hasil jadi bros bahan kawat, kerapian hasil jadi bros bahan kawat dan keseluruhan hasil jadi bahan kawat. Hal ini sesuai dengan hasil uji labolatorium komposisi jenis kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium yang mempunyai komposisi yang berbeda dan sifat kawat tembaga yaitu kukuh, dapat di tempa, liat, pengantar panas yang baik (Stefford, dan McMurdo : 1986,10)

Pengaruh jenis kawat aluminium terhadap hasil jadi bros

Dari hasil perhitungan anava tunggal, yang menunjukkan bahwa signifikan yaitu p 0.000 < 0.05 Ha di tolak berarti ada pengaruh jenis kawat aluminium

terhadap semua aspek yang di teliti, yaitu bentuk bros bahan kawat, kestabilan hasil jadi bros bahan kawat, kerapian hasil jadi bros bahan kawat dan keseluruhan hasil jadi bahan kawat. Hal ini sesuai dengan hasil uji labolatorium komposisi jenis kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium yang mempunyai komposisi yang berbeda dan sifat kawat aluminium yaitu dapat di tempa, liat dan bobot ringan (Stefford, dan McMurdo : 1986,10)

Jenis kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium yang terbaik terhadap hasil jadi bros

Hasil jadi bros dengan bahan kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium dari aspek bentuk bros bahan kawat , menurut hasil analisis statistik, mean terbesar adalah kawat aluminium karena kerataan pada anyaman bros dengan teknik anyaman bahan kawat sangat rata, goresan pada bros dengan teknik spiral bahan kawat tampak sangat tidak berbekas, keteraturan pada bros dengan teknik lilit silang bahan kawat tampak sangat teratur, dan kerapian lilitan bros dengan teknik *coiling* (melilit kawat) pada bahan kawat tampak sangat rapat. Hal ini sesuai dengan sifat kawat aluminium yaitu dapat di tempa, liat dan bobot ringan (Stefford, John dan McMurdo, Guy, 1986:10), dan menurut Easther dan Lydia (2010 : 40) teknik lilitan yang bagus adalah rapat, teknik anyaman merata, dan tidak ada bekas goresan.

Hasil jadi bros dengan bahan kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium dari aspek kestabilan hasil jadi bros bahan kawat, nilai mean terbesar adalah kawat tembaga karena ikatan manik batu semi mulia pada bingkai bagian depan bros nampak sangat kuat, ikatan peniti pada bingkai bagian dalam bros tampak sangat kuat, kekuatan teknik *spiral*, teknik anyaman, teknik lilit silang, dan teknik *coiling* pada bros nampak kuat, dan bentuk pada hasil jadi bros bahan kawat bentuknya nampak tidak mudah berubah bentuk. Hal ini sesuai dengan kriteria hasil jadi bros oleh pendapat ibu Reni selaku instruktur *privat* di Jouli Accesoris yaitu rapat (jarak antara lilitan satu dengan yang lain berdekatan, dan tidak mudah berubah bentuk ketika di pakai. Sedangkan Menurut kesimpulan hasil uji labolatorium kawat monel bersifat kuat dan berat sedangkan menurut Stefford, John dan McMurdo (1986:10) sifat kawat aluminium berbobot ringan jadi kawat tembaga yang mempunyai kestabilan paling bagus.

Hasil jadi bros dengan bahan kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium dari aspek kerapian hasil jadi bros bahan kawat, nilai mean terbaik adalah kawat aluminium sebesar 3,7 termasuk kategori sangat baik. karena sambungan kawat pada bros tampak tidak terlihat sambungannya dari luar, ikatan pada anyaman bros bahan kawat tampak terlihat ikatannya dari luar, bengkokan pada anyaman dan lilitan bros bahan kawat tampak sangat tidak ada bengkokan, teknik penyelesaian pada anyaman dan lilitan bros bahan kawat tampak sangat kokoh dan sangat tidak mudah lepas. Hal ini sesuai dengan kriteria

hasil jadi bros yang baik yang di nyatakan oleh ibu Reni selaku instruktur *Privat* di Jouli Accesoris, yaitu lilitan kawatnya rapi (tidak bengkok, teratur, dari luar tidak kelihatan sambungan, apabila mengikat tidak kelihatan dari luar.

Hasil jadi bros dengan bahan kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium dari aspek keseluruhan hasil jadi bros bahan, nilai mean terbaik adalah kawat aluminium sebesar 3,8 termasuk kategori sangat baik. Karena bentuk bros bahan kawat tampak sangat sesuai dengan desain, teknik pembuatan bros bahan kawat tampak sangat sesuai dengan desain, ukuran kawat pada bros bahan kawat yang di gunakan tampak sangat sesuai dengan teknik yang di gunakan, kesesuaian kombinasi antara warna kawat dengan warna manik batu semi mulia pada bros bahan kawat tampak sangat sesuai. Hal ini sesuai dengan pendapat Stefford dan Murdo (1986:10) bahwa warna netral bisa di kombinasikan dengan warna apapun akan serasi dan warna harmonis di padukan dengan warna sekunder.

Hasil jadi bros dengan bahan kawat monel, kawat tembaga dan kawat aluminium dari mean keseluruhan aspek. Maka dapat di simpulkan bahwa hasil jadi bros yang terbaik adalah dari bahan aluminium, hal ini di karenakan bros dari kawat aluminium memiliki aspek kerapian yang baik (ibu Reni selaku Instruktur *privat* di Jouli Accesoris), dan sifat kawat aluminium sangat lunak (Esther & Lydia, 2010:15) dapat di tempa, liat dan bobot ringan (Stefford & McMurdo, 1986:10).

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan pada bab terdahulu, serta hasil uji *anova* satu jalur yang dilakukan, maka dapat dirumuskan suatu kesimpulan sebagai berikut:

1. Ada pengaruh jenis kawat monel terhadap hasil jadi bros. Kawat monel terdapat komposisi zat besi dan mempunyai sifat kuat, sehingga sulit untuk di bengkokkan.
2. Ada pengaruh jenis kawat tembaga terhadap hasil jadi bros. Kawat tembaga mempunyai sifat kukuh dan liat, sehingga cukup mudah di bentuk.
3. Ada pengaruh jenis kawat aluminium terhadap hasil jadi bros. Kawat aluminium mempunyai sifat liat dan bobot ringan sehingga mudah untuk di bentuk.
4. Hasil jadi bros dari jenis kawat aluminium merupakan jenis kawat yang terbaik di antara jenis kawat monel dan kawat tembaga di tinjau dari aspek bentuk bros bahan kawat, kestabilan hasil jadi bros bahan kawat, kerapian hasil jadi bros bahan kawat dan keseluruhan hasil jadi bros bahan kawat.

Saran

Berdasarkan simpulan di atas, maka saran yang dapat di berikan adalah sebagai berikut:

1. Kawat yang bisa di gunakan untuk aksesoris tidak hanya jenis kawat monel, tembaga dan aluminium, namun bisa menggunakan jenis kawat bonsai, kawat *artistic wire*.
2. Ukuran kawat ada beberapa macam antara lain 0.3 mm, 0.4 mm, 0.5 mm, 0.6 mm, 0.8 mm, 1.0 mm, 1.2 mm dan 1.5 mm. Selain itu, ada beberapa macam warna antara lain biru, merah, ungu, hijau, dll. Jenis kawat monel, tembaga, aluminium, bonsai, dan *artistic wire* bisa di temukan di berbagai toko aksesoris.
3. Aksesoris dari bahan kawat tidak hanya diterapkan pada bros, namun bisa di terapkan di berbagai aksesoris lain misalnya cincin, kalung, gelang, anting, dll.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2010. *Prosedur Penelitian*. Jakarta: PT Rineka Cipta.
- Esther & Lydia. 2009. *Aksesoris dari Kawat*. Surabaya: Tiara Aksa.
- Esther & Lydia. 2010. *Aksesoris Futuristik*. Surabaya : Tiara Aksa.
- Gofar, Mia Yusmita. 2010. *Mutiara*. Jakarta :PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Nazir, Moh. 2005. *Metode Penelitian*.Bogor : Ghalia Indonesia.
- Riduwan. 2012. *Skala Pengukuran Variabel – Variabel Penelitian*. Bandung: Alfabeta.
- Santoso, Gempur. 2005. *Fundamental Metodologi Penelitian Kuantitatif dan Kualitatif*.Jakarta: Prestasi Pustaka.
- Saraswati, 1982.*Membuat Kalung Dari Kawat Perak*.Jakarta : Bhratara Karya.
- Stefford,John dan McMurdo, Guy. 1989. *Teknologi Kerja Logam*. Jakarta : Erlangga.
- Sugiono.2012. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R & D*. Bandung : Alfabeta.
- Tortora, Phylis. 2003. *The Fairchild Encyclopedia Of Fashion Accesoris*. New York: Fairchild Publication.

