

## PENGARUH JUMLAH LAPIS *HEAD SLEEVE* TERHADAP HASIL JADI *CRATER SLEEVE* PADA BLUS

**Dzurriyyatul Hurriyyah**

Mahasiswa Program Studi S-1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya  
[Dzurriyyatulhurriyyah@mhs.unesa.ac.id](mailto:Dzurriyyatulhurriyyah@mhs.unesa.ac.id)

**Anneke Endang Karyaningrum**

Dosen Pembimbing Jurusan PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya  
[annekekaryaningrum@unesa.ac.id](mailto:annekekaryaningrum@unesa.ac.id)

### Abstrak

*Crater sleeve* adalah lengan dengan struktur lekukan dibagian puncak lengan dan berbentuk seperti kawah. Lengan ini biasanya digunakan pada jas dan jaket, hasil jadi lengan *crater* yang baik selain menggunakan bahan yang tebal juga dipengaruhi oleh bahan pelapis (*interfacing*) pada bagian *head sleeve*. Tujuan penelitian ini adalah (1) Untuk mengetahui hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan jumlah lapis *headsleeve* 2 lapis dan 3 lapis (2) Untuk mengetahui pengaruh jumlah lapis *head sleeve* terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus. Metode penelitian ini adalah eksperimen. Data dikumpulkan dengan menggunakan instrumen pengamatan pengaruh jumlah lapis *head sleeve* terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari tiga aspek yaitu bentuk lengan pada puncak crater, volume lengan pada puncak crater dan kerataan jahitan pada lengan. Kemudian diamati oleh 4observer dosen tata busana dan 26 observer semi ahli (mahasiswa Tata Busana). Analisis data dalam penelitian ini menggunakan uji-t dengan bantuan SPSS 21. Hasil analisis mean pada aspek bentuk lengan pada puncak crater dengan menggunakan 2 lapis dan 3 lapis ternyata sama-sama dalam kategori baik dan pada hasil analisis uji-t diperoleh nilai  $\alpha$  sebesar  $0,85 > 0,05$  maka tidak ada pengaruh jumlah lapis head sleeve terhadap hasil jadi crater sleeve pada blus. Hasil analisis mean pada aspek volume lengan pada puncak crater dengan menggunakan 2 lapis termasuk dalam kategori baik dan 3 dalam kategori sangat baik dan pada hasil analisis uji-t diperoleh nilai  $\alpha$  sebesar  $0,00 < 0,05$  maka ada pengaruh jumlah lapis head sleeve terhadap hasil jadi crater sleeve pada blus. Hasil analisis mean pada aspek kerataan jahitan pada lengan dengan menggunakan 2 lapis dan 3 lapis ternyata sama-sama dalam kategori baik, pada hasil analisis uji-t diperoleh nilai  $\alpha$  sebesar  $0,85 > 0,05$  maka tidak ada pengaruh jumlah lapis head sleeve terhadap hasil jadi crater sleeve pada blus.

**Kata kunci** : jumlah lapis, hasil jadi crater sleeve pada blus.

### Abstract

Crater sleeve is a kind of sleeve with curve on top section of sleeve and shaped like a crater. This sleeve usually used on coat and jacket. The good finished crater is affected by the heaviness of fabric and interface fabric used on head sleeve. The aims of this research were (1) to know the finished crater sleeve on blouse with total layer of head sleeve are 2 layers and 3 layers, (2) to know the effect of head sleeve total layers toward finished crater sleeve on blouse. Type of this research was experiment. Data were collected by using instrument of observation on the effect of head sleeve total layers toward finished crater sleeve on blouse viewed from three aspects: shape of sleeve at top of crater, sleeve volume on top of crater, and stitch flatness on sleeve. The products then observed by four Fashion Design lecturers and 26 semi-expert observers (Fashion Design college student). Data analysis in this research was using t-test assisted with SPSS 21 with  $\alpha < 0,05$ . Result of mean analysis on aspect shape of sleeve at top of crater by using 2 layers and 3 layers evidently both in good category and result of t-test analysis obtained  $\alpha$  score is  $0.85 > 0.05$ , it meant that no effect of head sleeve total layers toward finished crater sleeve on blouse. Result analysis of mean at aspect of sleeve volume at the top of crater by using 2 layers included in good category, and for 3 layers included in very good category. The analysis result of t-test obtained  $\alpha$  score is  $0.85 > 0.05$ , it meant that no effect of head sleeve total layers toward finished crater sleeve on blouse.

**Keywords**: total layer, crater sleeve, blouse.

## PENDAHULUAN

Blus merupakan busana wanita yang dikenakan pada badan atas sampai batas pinggang atau kebawah hingga panggul sesuai dengan yang diinginkan. *Trend fashion* blus pada tahun 2017 lebih mengarah pada busana yang memiliki lengan dengan berbagai model, seperti lengan licin yang divariasikan dengan ujung lengan yang lebar, lengan tulip, lengan cape, dan lengan kimono.

Variasi lengan pada busana merupakan contoh menarik untuk dikembangkan, antara lain lengan licin yang divariasikan dengan ujung lengan yang lebar dan lengan jas yang dikembangkan seperti *crater sleeve*. *Crater sleeve* adalah lengan dengan struktur lekukan dibagian puncak lengan dan berbentuk seperti kawah. Lengan ini biasanya digunakan pada jas dan jaket, Nakamichi (2010: 41). Ciri-ciri lengan *crater* sama dengan bentuk lengan jas yang terdiri dari dua bagian lengan yaitu lengan atas (*top sleeve*) dan lengan bawah (*under sleeve*). Pada lengan jas, lengan bawah lebih kecil dari pada lengan atas, sedangkan pada lengan *crater* lengan atas lebih kecil dari pada lengan bawah dan pada bagian puncak lengan (*head sleeve*) terdapat lekukan yang berbentuk seperti kawah.

Lengan *crater* digunakan pada jas dan jaket karena bahan yang digunakan adalah bahan yang tebal dan kaku. Sesuai dengan uraian diatas bahan yang memiliki tekstur dan sifat yang tidak jauh berbeda dari bahan woll adalah kain duchess. Duches atau disebut juga duchess satin adalah bahan satin yang berkilau ringan terbuat dari serat sutra atau rayon yang diwarnai dengan warna yang kuat, duchess memiliki tekstur bahan yang tebal dan kaku.

Uji coba pertama yang dilakukan dalam pembuatan *crater sleeve* yaitu menggunakan kain duchess dan kain shantung. Dari percobaan dua jenis kain tersebut hasil jadi *crater sleeve* dengan menggunakan kain duchess lebih baik dari pada kain shantung, karena bentuk *crater* pada puncak lengan bervolume dan terdapat lekukan seperti kawah. Percobaan kedua dilakukan untuk mengetahui pengaruh ketebalan kain duchess terhadap hasil jadi *crater sleeve*. Ketebalan kain duchess yang digunakan yaitu 0,38mm dan 0,71mm. Hasil jadi *crater sleeve* dengan ketebalan 0,71mm lebih baik dibandingkan dengan ketebalan 0,31mm, karena pada ketebalan 0,71mm bentuk *crater sleeve* tegak, volume pada *crater* terlihat seperti kawah dan kerataan hasil jahitan pada puncak lengan rata tidak ada kerutan.

Dalam percobaan pertama dan kedua, hasil jadi *crater sleeve* yang diinginkan kurang sesuai, sehingga pada bagian puncak lengan diperlukan bahan penegak atau *interfacing*. Fungsinya sebagai penguat dan penegas bentuk bahan utama. *Interfacing* pada lengan *crater* menggunakan bahan utama dengan lajur serong yang dipotong sesuai tanda pola pada pola lengan. Cara pemasangan

*interfacing* pada lengan *crater* yaitu dijahit tangan dengan tusuk tikam jejak.

Percobaan bahan pelapis dilakukan dengan cara ditumpuk pada bagian puncak lengan *crater*, mulai dari 1 lapis, 2 lapis dan 3 lapis dengan pembuatan tiga produk, produk pertama dengan jumlah lapisan 1 lapis, produk kedua 2 lapis dan produk ketiga 3 lapis. Dari ketiga percobaan tersebut hasil yang paling baik adalah pelapis dengan jumlah 3 lapis, karena bentuk, volume dan kerataan jahitan lebih terlihat, hasil terbaik kedua pelapis dengan jumlah 2 lapis, bentuk, volume dan hasil jahitan agak terlihat tegak, sedangkan pelapis dengan 1 lapis hasil bentuk, volume kurang begitu terlihat.

Berdasarkan latar belakang tersebut, muncul ide untuk melakukan penelitian dengan judul "pengaruh jumlah lapis *head sleeve* terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus".

## METODE PENELITIAN

Ditinjau dari maksud dan tujuannya, jenis penelitian ini termasuk penelitian eksperimen. Menurut (Arikunto, 2013: 9) eksperimen adalah suatu cara untuk mencari hubungan sebab akibat (hubungan kausal) antara dua faktor yang sengaja ditimbulkan oleh peneliti dengan mengeliminasi atau mengurangi atau menyisihkan factor-faktor lain yang mengganggu. Jenis penelitian ini adalah penelitian eksperimen pengaruh jumlah lapis *head sleeve* terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus yang dibuat dengan menggunakan kain duchess.

Penelitian dilakukan di jurusan PKK (Pendidikan Kesejahteraan Keluarga) Fakultas Teknik, UNESA. Waktu penelitian dilakukakan mulai bulan Oktober 2016 sampai bulan Juli 2017.

Definisi Operasional Variabel. Menurut Arikunto (2013: 17), Variabel adalah hal-hal yang menjadi objek penelitian yang ditatap dalam suatu kegiatan penelitian (*point to be noticed*), yang menunjukkan variasi, baik secara kuantitatif maupun kualitatif. Adapun variabel-variabel dalam penelitian ini adalah:

### 1. Variabel bebas

Dalam penelitian ini yang menjadi variabel bebas adalah jumlah lapis *head sleeve* yaitu banyaknya lapisan pada bagian puncak lengan untuk membentuk lengan *crater* adalah menggunakan 2 lapis dan menggunakan 3 lapis lapisan terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus.

### 2. Variabel terikat

Dalam penelitian ini yang menjadi variabel terikat adalah hasil jadi *crater sleeve* yaitu berstruktur lekukan pada bagian puncak lengan dan berbentuk seperti kawah ditinjau dari aspek bentuk lengan pada puncak *crater*, volume lengan pada bagian puncak *crater* dan kerataan hasil jahitan pada lengan yang sudah diberi lapisan 2 lapis dan 3 lapis pada bagian puncak lengan.

3. Variabel kontrol
  - a. Metode *pattern magic*, yaitu teknik pembuatan pola 3 dimensi yang berasal dari Jepang.
  - b. Desain lengan kawah (*crater sleeve*) dan teknik pembuatan lengan
  - c. Desain blus dan teknik pembuatan blus
  - d. Bahan yang digunakan, yaitu menggunakan kain duches dengan ketebalan berbeda
  - e. Daftar ukuran model.
  - f. Alat yang digunakan seperti mesin jahit, mesin obras.
  - g. Orang yang membuat.
  - h. Bahan pelapis atau bahan penunjang, yaitu kain duches dengan cara dipotong serong.
  - i. Waktu pembuatan.

Tabel 1 Desain Penelitian

X \ Y	Aspek Yang Diamati		
	Y1	Y2	Y3
X1	X1Y1	X1Y2	X1Y3
X2	X2Y1	X2Y2	X2Y3

Keterangan:

- X = Jumlah lapis *head sleeve*
- Y = Hasil jadi *crater sleeve* ditinjau dari bentuk, volume dan kerataan.
- X1 = Jumlah lapis *head sleeve* 2 lapis
- X2 = Jumlah lapis *head sleeve* 3 lapis
- Y1 = Aspek bentuk lengan pada puncak *crater*
- Y2 = Aspek volume lengan pada puncak *crater*
- Y3 = Aspek kerataan jahitan pada lengan
- X1Y1 = Hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan jumlah lapis *head sleeve* 2 lapis ditinjau dari aspek kestabilan bentuk.
- X2Y1 = Hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan jumlah lapis *head sleeve* 3 lapis ditinjau dari aspek kestabilan bentuk.
- X1Y2 = Hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan jumlah lapis *head sleeve* 2 lapis ditinjau dari aspek volume.
- X2Y2 = Hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan jumlah lapis *head sleeve* 3 lapis ditinjau dari aspek volume.
- X1Y3 = Hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan jumlah lapis *head sleeve* 2 lapis ditinjau dari aspek kerataan.
- X2Y3 = Hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan jumlah lapis *head sleeve* 3 lapis ditinjau dari aspek kerataan.

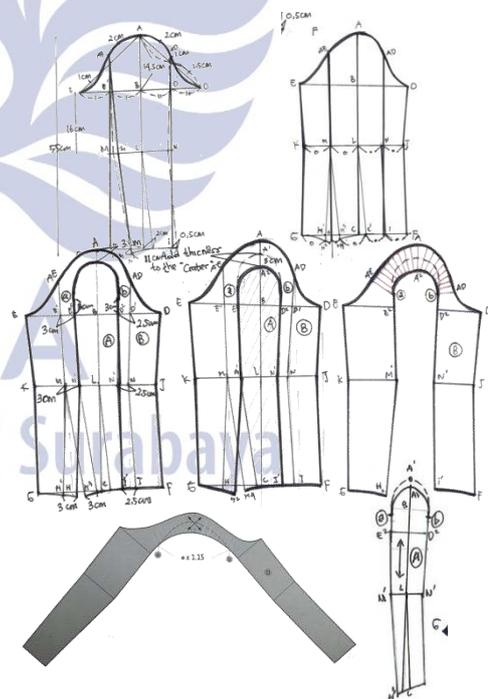
Prosedur pelaksanaan penelitian. Dalam pembuatan lengan crater diperlukan langkah-langkah atau proses yang sesuai prosedur agar hasil yang didapatkan seperti yang diinginkan. Proses tersebut meliputi:

1. Proses pembuatan lengan crater
  - a. Membuat desain, desain produksi I dan desain produksi II. Desain harus terlihat tampak muka dan belakang.

Tampak muka                      Tampak belakang



- b. Mengukur, Proses pengukuran yang dilakukan pada model harus dilakukan dengan baik dan teliti karena pengambilan ukuran sangatlah berpengaruh pada hasil jadi busana.
- c. Membuat konstruksi pola badan dan lengan, sesuai dengan ukuran yang sudah ada yaitu dengan ukuran standart M.
- d. Membuat pecah pola *crater sleeve* (Nakamichi 2010: 41)



- e. Meletakkan pola diatas kain dengan melihat arah serat kain.
- f. Memotong kain, menggantung kain dilakukan dengan tangan kanan, pada saat memotong kain pastikan tangan kiri berada diatas bahan mengikuti garis yang akan digunting agar tidak bergeser.

2. Proses menjahit lengan crater dan blus.

Menjahit adalah suatu kegiatan menyatukan semua kain yang sudah dibentuk dan digunting menjadi sebuah bentuk yang kita inginkan.

a. Menjahit lengan

- 1) Gabungkan antara lengan kecil dan lengan besar sesuai garis kampuh dan titik-titik yang sudah diberi tanda dengan menggunakan jarum pentul.
- 2) Jelujur benang yang sudah diberikan jarum pentul.
- 3) Jahit bagian yang sudah di jelujur.
- 4) Jahit kerut bagian puncak lengan agar hasil kerung lengan bagus.
- 5) Jahit sisi lengan sesuai garis kampuh.
- 6) Jahit kain serong 2 lapis dan 3 lapis (interfising) pada head sleeve dengan cara tikam jejak.
- 7) Jahit lengan menjadi satu pada badan blus.
- 8) Rapiakan bagian head sleeve sesuai desain crater sleeve.

b. Menjahit blus

- 1) Jahit garis kupnat sesuai garis raderan.
- 2) Jahit resliting pada tengah belakang.
- 3) Jahit saku kanan dan kiri pada bagian depan sisi
- 4) Jahit bagian sisi blus sesuai garis kampuh.
- 5) Proses penyelesaian (keliman bawah blus dan bawah lengan).

Metode pengumpulan data adalah proses, cara, pembuatan mengumpulkan atau menghimpun data. Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode observasi terhadap hasil jadi *crater sleeve* yang menggunakan kain duchess dengan jumlah lapis *head sleeve* yaitu dengan menggunakan 2 lapis dan 3 lapis. Data ini digunakan untuk mengetahui ada tidaknya pengaruh pada hasil jadi *crater sleeve* yang menggunakan kain *duches* dengan jumlah lapis *head sleeve* pada blus. Pengambilan data ini dilakukan oleh 30 observer yang dilakukan di kelas.

Instrument penelitian adalah suatu alat yang digunakan mengukur fenomena alam maupun social yang diamati (Sugiono, 2011: 102). Instrument yang digunakan dalam penelitian ini menggunakan lembar observasi (*chek list*) pengaruh jumlah lapis *head sleeve* terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan menggunakan 2 lapis dan 3 lapis. Instrumen ini dilakukan dengan skala liket, Penilaian skala likert memiliki gradasi dari tertinggi sampai terendah, nilai tertinggi adalah 4 dan skor terendah adalah 1. Dalam instrument penelitian observasi menggunakan daftar *chek list* (✓) untuk menjaring data hasil jadi *crater sleeve* pada blus, sesuai dengan beberapa aspek yang diamati yaitu sebagai berikut:

1. Bentuk lengan pada puncak *crater* dengan kriteria:

- a. Bentuk *crater sleeve* tampak cekung ke dalam.
- b. Bentuk tepi *crater* rata tanpa gelombang.
- c. Bentuk lengan *crater* mengikuti bentuk lengan.
- d. Bentuk lengan *crater* sesuai dengan desain.

2. Volume lengan pada puncak *crater* dengan kriteria:

- a. *Crater* pada puncak lengan bervolume
- b. Volume *crater* tegak kesamping/timbul.
- c. Volume lengan *crater* sama antara kanan dan kiri.
- d. Volume *crater* hanya pada bagian kepala lengan.

3. Kerataan jahitan pada puncak lengan dengan kriteria:

- a. Hasil jahitan pada bagian *crater* tidak ada kerutan pada bagian dalam.
- b. Hasil jahitan pada puncak lengan tidak ada kerutan.
- c. Kerataan jahitan antar bagian lengan.
- d. Kertaan jahitan pada kelim lengan.

Validitas yang digunakan dalam penelitian ini yaitu validitas konstruk, yaitu validitas tentang isi instrument. Validitas dilakukan oleh tenaga ahli tata busana, yaitu 4 orang dosen tata busana (judgment expert).

Metode analisis data. Analisis data adalah suatu cara yang digunakan untuk mengelola dan meneliti data dalam bentuk yang mudah dibaca untuk mengetahui pengaruh jumlah lapis head sleeve terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus. Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini menggunakan uji t dengan taraf signifikan  $\alpha < 0,05$ . Data yang diperoleh dalam penelitian ini dianalisis dengan menggunakan analisis data statistik dengan bantuan komputer SPSS 21.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

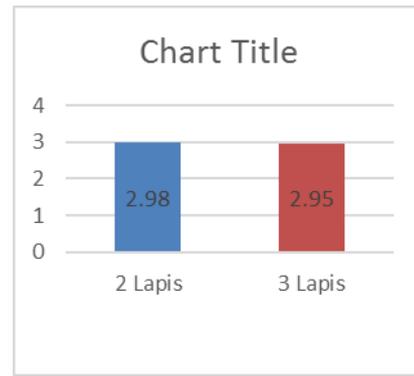
### A. Hasil penelitian



1. Hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan jumlah lapis *head sleeve* dua lapis dan tiga lapis ditinjau dari tiga aspek yaitu meliputi bentuk lengan pada puncak crater, volume lengan pada puncak crater, serta kerataan hasil jahitan pada lengan. Penjelasan dari masing-masing aspek tersebut dapat dilihat pada diagram berikut:



Gambar 1. Diagram batang nilai mean aspek bentuk lengan pada puncak pada puncak crater



Gambar 3. Diagram batang nilai mean aspek kerataan jahitan pada lengan

Dari diagram diatas dapat dijelaskan bahwa aspek bentuk lengan pada puncak crater dengan menggunakan 2 lapis diperoleh nilai mean sebesar 3,05 yang termasuk dalam kategori baik dan bentuk lengan pada puncak *crater* dengan menggunakan 3 lapis diperoleh nilai mean sebesar 3,08 termasuk dalam kategori baik. Jadi nilai mean dari jumlah 2 lapis dan 3 lapis *head sleeve* untuk hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari aspek bentuk lengan pada puncak *crater* ternyata sama-sama termasuk dalam kategori baik.

Dari diagram diatas dapat dijelaskan bahwa aspek volume lengan pada puncak crater dengan menggunakan 2 lapis diperoleh nilai mean sebesar 2,98 yang termasuk dalam kategori baik dan bentuk lengan pada puncak crater dengan menggunakan 3 lapis diperoleh nilai mean sebesar 2,95 termasuk dalam kategori baik. Jadi nilai mean dari jumlah 2 lapis dan 3 lapis *head sleeve* untuk hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari aspek kerataan jahitan pada lengan ternyata sama-sama termasuk dalam kategori baik.



Gambar 2. Diagram batang nilai mean aspek volume lengan pada puncak crater

2. Analisis data dari pengaruh jumlah lapis *head sleeve* terhadap hasil jadi *crater sleeve* ditinjau dari bentuk, volume dan kerataan jahitan.

Berdasarkan pengolahan data yang sudah terkumpul kemudian dianalisis statistik uji-t dengan menggunakan SPSS 21. Hal ini dapat digunakan untuk membuktikan hipotesis yang mengatakan bahwa ada pengaruh jumlah lapis *head sleeve* dengan menggunakan 2 lapis dan 3 lapis terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari 3 aspek yaitu aspek bentuk lengan pada puncak *crater*, volume lengan pada puncak *crater* dan kerataan hasil jahitan pada lengan. Analisis data tersebut dapat ditampilkan dalam bentuk tabel sebagai berikut:

a. Bentuk Lengan Pada Puncak Crater

Tabel 2 Ringkasan Hasil uji-t pada Aspek Bentuk Lengan pada Puncak Crater Sleeve

		Independent Samples Test								
		Levene's Test for Equality of Variances		t-test for Equality of Means						
		F	Sig.	t	df	Sig. (2-tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference	
									Lower	Upper
Bentuk Lengan pada Puncak Crater	Equal variances assumed	1,785	,187	-,180	58	,857	-,03333	,18482	-,40328	,33662
	Equal variances not assumed			-,180	52,758	,858	-,03333	,18482	-,40407	,33740

Dari diagram diatas dapat dijelaskan bahwa aspek volume lengan pada puncak crater dengan menggunakan 2 lapis diperoleh nilai mean sebesar 3,18 yang termasuk dalam kategori baik dan bentuk lengan pada puncak *crater* dengan menggunakan 3 lapis diperoleh nilai mean sebesar 3,70 termasuk dalam kategori sangat baik. Jadi nilai mean tertinggi untuk hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari aspek volume lengan pada puncak *crater* adalah yang menggunakan jumlah 3 lapis *head sleeve* sedangkan nilai mean yang terendah untuk hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari aspek volume lengan pada puncak *crater* yaitu menggunakan jumlah 2 lapis *head sleeve*.

Hasil analisis uji-t mengenai aspek bentuk lengan pada puncak *crater* yang diperlihatkan pada tabel diatas diperoleh nilai  $\alpha$  sebesar 0,85 ( $\alpha > 0,05$ ) dengan demikian maka tidak ada pengaruh jumlah lapis *head sleeve* terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari aspek bentuk lengan pada puncak *crater*.

b. Volume Lengan Pada Puncak Crater

Tabel 3. Ringkasan Hasil uji-t pada Aspek Volume Lengan pada Puncak Crater Sleeve

		Levene's Test for Equality of Variances		t-test for Equality of Means						
		F	Sig.	t	df	Sig. (2-tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference	
									Lower	Upper
Volume Lengan pada Puncak Crater	Equal variances assumed	7,788	,007	-2,780	58	,007	-,51667	,18582	-,88863	-,14470
	Equal variances not assumed			-2,780	47,113	,008	-,51667	,18582	-,89047	-,14286

Hasil analisis uji-t mengenai aspek volume lengan pada puncak *crater* yang diperlihatkan pada tabel diatas diperoleh nilai  $\alpha$  sebesar 0,00 ( $\alpha \leq 0,05$ ) dengan demikian maka ada pengaruh jumlah head sleeve terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari aspek volume lengan pada puncak *crater*.

c. Kerataan Jahitan pada Lengan

Tabel 4. Ringkasan Hasil uji-t pada Aspek Kerataan Jahitan pada Lengan

		Levene's Test for Equality of Variances		t-test for Equality of Means						
		F	Sig.	t	df	Sig. (2-tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference	
									Lower	Upper
Kerataan Jahitan pada Lengan	Equal variances assumed	,144	,706	,188	58	,852	,03333	,17752	-,32201	,38868
	Equal variances not assumed			,188	57,912	,852	,03333	,17752	-,32202	,38869

Hasil analisis uji-t mengenai kerataan jahitan pada lengan yang diperlihatkan pada tabel diatas diperoleh nilai  $\alpha$  sebesar 0,85 ( $\alpha > 0,05$ ) dengan demikian maka tidak ada pengaruh jumlah head sleeve terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari aspek kerataan jahitan pada lengan.

B. Pembahasan

Berikut adalah ringkasan hasil uji-t dengan menggunakan perhitungan SPSS 21 dengan judul "Pengaruh Jumlah Lapis *Head Sleeve* Terhadap Hasil Jadi *Crater Sleeve* pada Blus" yang menggunakan kain serong dengan jumlah lapis yang berbeda yaitu 2 lapis dan 3 lapis.

1. Hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan jumlah lapis *head sleeve* 2 lapis dan 3 lapis ditinjau dari aspek berikut :

a. Bentuk Lengan pada Puncak *Crater*.

Hasil jadi lengan *crater sleeve* pada blus dari aspek bentuk lengan pada puncak *crater* yang menggunakan jumlah 2 lapis dan 3 lapis sama-sama termasuk dalam kategori baik karena sesuai dari sub aspek yang di isi oleh observer yaitu bentuk *crater sleeve* tanpak cekung kedalam (sub aspek a), bentuk tepi *crater* rata tanpa gelombang (sub aspek b), bentuk lengan *crater* mengikuti bentuk lengan (sub aspek c) dan bentuk lengan *crater* sesuai dengan desain (sub aspek d). Pada sub aspek a, sub aspek c dan sub aspek d sesuai dengan hasil jadi sedangkan sub aspek b dari aspek bentuk lengan pada puncak *crater* tidak sesuai karena pada

hasil jadi terdapat gelombang pada bagian tepi *crater*. Hal ini disebabkan karena sifat dari lapisan (*interfacing*) itu sendiri adalah sebagai pembentuk atau untuk memberi bentuk serta memopang bagian-bagian kecil dari busana seperti krah, manset, saku dan lainnya Poespo (2004: 23).

b. Volume Lengan pada Puncak Lengan

Hasil jadi lengan *crater sleeve* pada blus dari aspek volume lengan pada puncak *crater* yang menggunakan jumlah 2 lapis termasuk dalam kategori baik sedangkan yang menggunakan jumlah 3 lapis termasuk dalam kategori sangat baik. Nilai mean terbesar dari kedua jumlah lapis antara 2 lapis dan 3 lapis adalah pada jumlah lapis yang menggunakan 3 lapis karena *crater sleeve* pada puncak lengan bervolume, volume *crater* tegak kesamping, volume lengan *crater* sama antara kanan dan kiri dan volume *crater* hanya pada bagian kepala lengan. Jerde (1992:58) yang menjelaskan tentang sifat kain *duchess* yang mempunyai sifat tebal dan tahan kusut sehingga lapisan yang di buat pada bagian puncak *crater* tegak serta penggunaan lapisan dengan cara dipotong serong yang memberikan kesan bervolume.

c. Kerataan Jahitan pada Lengan

Hasil jadi lengan *crater sleeve* pada blus dari aspek kerataan jahitan pada lengan yang menggunakan jumlah 2 lapis dan 3 lapis sama-sama termasuk dalam kategori baik. Karena hasil jahitan pada puncak lengan tidak ada kerutan, kerataan jahitan antar bagian lengan dan kerataan jahitan pada kelim lengan. Hal ini sesuai dengan kriteria hasil jadi *crater sleeve* yang baik yang dinyatakan oleh Ibu Aryani Widagdo melalui hasil wawancara pada tanggal 16 Januari 2017 yaitu hasil jahitan pada puncak lengan tidak boleh terlihat kerutannya, bagian puncak lengan licin/rata dan kerataan jahitan antar bagian lengan.

2. Ada pengaruh jumlah lapis *head sleeve* terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari aspek volume lengan pada puncak *crater* karena lapisan yang digunakan menggunakan kain serong yang sifatnya memberi kesan bervolume. Sedangkan tidak ada pengaruh jumlah lapis *head sleeve* terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari aspek bentuk lengan pada puncak *crater* dan kerataan jahitan pada lengan karena jumlah lapis baik 2 lapis maupun 3 lapis tidak merubah bentuk jahitan baik pada bagian puncak lengan atau pada bagian bagian dalam *crater*.

## PENUTUP

### Simpulan

Berdasarkan hasil dari analisis penelitian yang berjudul “pengaruh jumlah lapis head sleeve terhadap hasil jadi crater sleeve pada blus” dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan menggunakan jumlah 2 lapis ditinjau dari aspek bentuk lengan pada puncak *crater*, aspek volume lengan pada puncak *crater* dan aspek kerataan jahitan pada lengan sama-sama termasuk dalam kategori baik. Sedangkan hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan menggunakan jumlah 3 lapis ditinjau dari aspek bentuk lengan pada puncak *crater* termasuk dalam kategori baik, pada aspek volume lengan pada puncak *crater* dalam kategori sangat baik dan aspek kerataan jahitan pada lengan dalam kategori baik.
2. Ada pengaruh jumlah lapis *head sleeve* terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus ditinjau dari aspek volume lengan pada puncak *crater*. Sedangkan dari aspek bentuk lengan pada puncak *crater* dan kerataan jahitan pada lengan tidak ada pengaruh jumlah lapis *head sleeve* terhadap hasil jadi *crater sleeve* pada blus.

### Saran

Setelah melakukan penelitian ini hasil jadi *crater sleeve* pada blus dengan menggunakan jumlah lapis *head sleeve* 2 lapis dan 3 lapis, maka penulis memberi saran sebagai berikut :

1. Penelitian ini dapat dilanjutkan lagi dengan penelitian lanjutan yaitu dengan menggunakan jenis bahan yang berbeda ataupun letak penerapan bentuk *crater*.
2. Saat membuat *carter sleeve* (lengan yang berbentuk seperti kawah) selain menggunakan kain yang tebal sebaiknya menggunakan pelapis dengan jumlah lapis yang lebih banyak 4 lapis 5 lapis.

### DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2013. *Prosedur penelitian suatu pendekatan praktik*. Jakarta: RinekaCipta
- Jerde, Judith. 1992. *Encyclopedia Of Textiles*. New York. Facts On File Inc.
- Nakamichi, Tomoko. 2010. *Pattern Magic*. London: Bunka Publishing United Kingdom.
- Poespo, Goet. 2000b. *Aneka Lengan Baju dan Manset*. Yogyakarta: Kanisius.
- Sugiono. 2011. *Statistika untuk Penelitian*. Bandung: Alfabeta
- Sugiono. 2011. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta

