

PERBEDAAN HASIL JADI TAS HIASAN KERANG DENGAN MENGGUNAKAN BAHAN PELAPIS *FUSHIBLE INTERFACING*

Winda Prihatiningrum

Mahasiswa Universitas Negeri Surabaya

Budi Utami

Dosen PKK, FT, Universitas Negeri Surabaya

Abstract

The purpose of this research was to find out the finished result of the bag with shells decoration using the *Woven Fushible Interfacing* of type LP 155, to find out the finished results of the bag with shells decoration using *Knit Fushible Interfacing* of type 7403, to find out the finished results of the shells decoration bag using the *Weft Insertion Fushible Interfacing*, to know the difference between the finished results of the bag using a coating material of *Woven Fushible Interfacing* of type LP 155, *Knit Fushible Interfacing* of type 7403, and *Weft Insertion Fushible Interfacing* of type 2613 and to know the best results from the finished results of the shell waste decoration bag by using the coating materials of *Woven Fushible Interfacing* of type LP 155, *Knit Fushible Interfacing* of type 7403, and *Weft Insertion Fushible Interfacing* of type 2613. The research method used the observation method, The overall of single anava results indicated < 0.05 thus the overall was significant. The mean value on the highest mean first aspect was the *woven fushible interfacing* of type LP155 with mean of 3.55, the second aspect of *woven fushible interfacing* of type LP155 the mean was 2.82, the third aspect of *woven fushible interfacing* of type LP155 the mean was 2.81, the fourth aspect of *woven fushible interfacing* of type LP155 the mean was 3.94. Based on the results obtained, it could be concluded that the best result was the *woven fushible interfacing* of type LP155.

Keywords: Bags, shells decoration and *Fushible interfacing*.

Abstrak

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui hasil jadi tas dengan hiasan kerang yang menggunakan *Woven Fushible Interfacing* tipe LP 155, untuk mengetahui hasil jadi tas dengan hiasan kerang yang menggunakan *Knit Fushible Interfacing* tipe 7403, untuk mengetahui hasil jadi tas hiasan kerang menggunakan *Weft Insertion Fushible Interfacing*, untuk mengetahui perbedaan hasil jadi tas antara yang menggunakan bahan pelapis *Woven Fushible Interfacing* tipe LP 155, *Knit Fushible Interfacing* tipe 7403, dan *Weft Insertion Fushible Interfacing* tipe 2613 dan untuk mengetahui hasil yang terbaik dari hasil jadi tas hiasan limbah kerang dengan menggunakan bahan pelapis *Woven Fushible Interfacing* tipe LP 155, *Knit Fushible Interfacing* tipe 7403, dan *Weft Insertion Fushible Interfacing* tipe 2613. Metode penelitian menggunakan metode observasi, Keseluruhan hasil anava tunggal menunjukkan $< 0,05$ maka keseluruhan signifikan. Nilai mean pada aspek pertama *mean* tertinggi adalah *woven fushible interfacing* tipe LP155 *mean* 3,55, aspek kedua *woven fushible interfacing* tipe LP155 *mean* 2,82, aspek ke tiga *woven fushible interfacing* tipe LP155 *mean* 2,81, aspek keempat *woven fushible interfacing* tipe LP155 *mean* 3,94. Berdasarkan hasil yang diperoleh maka dapat disimpulkan bahwa hasil yang terbaik adalah *woven fushible interfacing* tipe LP155.

Kata kunci : Tas, hiasan kerang dan *Fushible interfacing*

PENDAHULUAN

Tas adalah kemasan atau tempat berbentuk persegi dan sebagainya, biasanya bertali, dipakai untuk menaruh, menyimpan, atau membawa sesuatu (Kamus Bahasa Indonesia 2005, hal 1146), tas memiliki beberapa jenis seperti *tote bag*, *cluth bag*, *hobo bag*, *duffel bag*, *satchel bag*, *baguette bag*, *kelly*

bag, dan *massenger bag* semua dapat disesuaikan dengan kesempatan pemakai. Bentuk tas biasanya juga disesuaikan dengan bahan yang akan digunakan, bahan yang digunakan dalam pembuatan tas sangat bermacam-macam misalnya dari kulit, kain sampai dengan plastik disesuaikan dengan bentuk dan fungsi tas.

Dalam penelitian ini desain tas yang akan dibuat jenis *kelly bag*, dengan karakteristik bentuknya persegi, kaku serta dapat berdiri tegak yang bertujuan tas dapat berfungsi untuk meletakkan map, serta buku-buku agar tidak terlipat. Bahan yang digunakan dalam pembuatan tas yaitu, dari bahan kain karena kain memiliki tekstur dan ketebalan yang berbeda seperti kaku, lemas, kasar, halus, tembus terang, mengkilat, kusam dan berbulu. Dalam pra eksperimen pertama menggunakan tiga jenis kain, yang pertama pada bahan yang melangsi menggunakan kain sifon, pada bahan yang berkilau menggunakan kain shantung, dan yang terakhir menggunakan bahan yang kusam yaitu blacu. Dari ketiga bahan tersebut hasil paling bagus dan rapi yaitu menggunakan kain blacu terlihat bersih tidak ada gelembung pada sela-sela motif karena tenunan kain blacu yang rapat, hasil yang diperoleh menunjukkan penggunaan kain blacu paling bagus di bandingkan dengan kain sifon dan shantung tetapi dilihat dari nilai jual kain shantung lebih eksklusif, berkilau dan lebih istimewa.

Dalam penelitian ini menggunakan kain Shantung. shantung didapat dari salah satu propinsi di China. Shantung dibuat dari gulungan sutera dengan karakter sutera yang kasar dengan kualitas tidak rata yang dibuat dalam proses menenun, sehingga memberikan karakter kain yang kasar. Shantung dibuat dengan tenunan biasa atau kepar. (Jerde, 1992:199).

Dari pra eksperimen timbul permasalahan bagaimana caranya kain shantung saat di buat tas hasilnya dapat berdiri tegak dan seimbang. Peneliti melakukan pra eksperimen kedua dengan menggunakan bahan pelapis (*Interfacing*) pada pembuatan prosesnya bahan pelapis di tempel di belakang atau dibagian buruk kain yang fungsinya yaitu untuk menegakan kain agar terlihat tegak dan kaku menyerupai tekstur kain blacu. Pada eksperimen yang kedua, dalam penelitian ini menggunakan *fushible interfacing* jenis *fishelin*, *kufner*, dan kain keras (merk dagang) hasil yang di peroleh dalam pra eksperimen yaitu hasil kurang sesuai dengan kriteria hasil jadi tas, maka diadakan wawancara ke Duta Interlaining Asia guna mengetahui bahan pelapis apa yang cocok digunakan dalam melanjutkan penelitian. Hasil yang diperoleh dari wawancara yaitu menggunakan menggunakan tiga jenis *fushible interfacing* yaitu *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403, dan *weft fushible interfacing* tipe 2613.

Dalam penelitian ini peneliti menggunakan *interfacing iron - on* bisa juga di sebut dengan

fushible interfacing atau bahan pelapis yang mempunyai lem atau ber perekat, dalam penelitian ini menggunakan jenis *fushible interfacing* yaitu yang merupakan salah satu jenis dari *interfacing* yang memerlukan penekanan panas untuk dapat menempelkannya pada bahan tekstil. Dalam penelitian ini menggunakan tiga jenis *fushible interfacing* yaitu *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403, dan *weft fushible interfacing* tipe 2613. *Woven fushible interfacing* merupakan jenis bahan pelapis yang mempunyai arah serat memanjang dan saling menyilang. Pembuatan *fushible interfacing* ini dengan cara ditenun, bahan pelapis ini sangat sesuai digunakan pada bahan tekstil yang pembuatannya juga dengan cara ditenun penggunaan *woven fushible interfacing* ini harus disesuaikan dengan arah serat bahan utama yang akan digunakan atau bahan yang akan diberi *fushible interfacing*, maksudnya cara memotong *woven fushible interfacing* harus sama dengan potongan bahan utama. Jika bahan utama dipotong pada arah memanjang maka *woven fushible interfacing* juga dipotong pada arah yang memanjang.

Woven interfacing dapat diletakan pada seluruh bagian busana atau hanya diletakan pada detail – detail busana seperti kerah, lubang kancing dan lain sebagainya. Penggunaan *woven fushible interfacing* dapat diterapkan pada busana yang tebal, tipis maupun transparan, tetapi *woven fushible interfacing* juga harus di sesuaikan dengan tingkat ketebalan bahan. *Woven fushible interfacing* memiliki karakter stabil melintang dan memanjang. Pemilihan tenunan *fushible interfacing* ini dapat diterapkan pada kain yang terbatas. *Woven Fushible interfacing* memberi efek terlalu kaku ketika direkatkan dengan kain. (Singer, Tailoring :21).

Knit fushible interfacing ini merupakan bahan pelapis yang proses pembuatannya dengan cara dirajut. Bahan pelapis jenis ini baik digunakan pada seluruh bagian badan busana, agar hasil jadi busana terlihat baik dan tidak mudah kusut meskipun dilipat-lipat. (Connie: 1986). Sifat dari bahan pelapis ini lembut dan mudah dibentuk sesuai dengan model atau detail busana yang diinginkan. *Knit fushible interfacing* memiliki peregangan melintang, tetapi tidak memanjang peregangan. *Knit Fushible Interfacing* Memiiki karakter lembut, kenyal, dan membentuk lebih fleksibel daripada *interfacings fushible*. (Singer, Tailoring :21). *Weft insertion fushible interfacing* ini merupakan bahan pelapis yang mempunyai arah serat yang melebar dan memanjang. Untuk mendapatkan hasil busana yang stabil, maka sebaiknya menggunakan arah serat yang melebar,

arah serat memanjang akan mudah mulur dan kembali seperti semula apabila dilepaskan dari tarikan. Weft insertion fushible interfacing yang melintang stabil, karena benang yang dijalin dalam dan keluar dari jahitan merajut di kain. Seperti knit fushible interfacing. *Weft insertion fushible interfacing* memberikan efek tegas, namun lentur, dan membentuk. (Singer, Tailoring :21).

Dalam penelitian ini pembuatan tas menggunakan hiasan yang memanfaatkan limbah kerang Selain dapat memanfaatkan limbah, secara tidak langsung dapat menekan biaya produksi untuk membeli hiasan karena hiasan yang digunakan memanfaatkan sesuatu yang sudah tidak digunakan.

METODE PENELITIAN

Jenis penelitian ini adalah penelitian eksperimen. Variabel penelitian ini yaitu: Variabel bebas dalam penelitian ini adalah jenis *fushible interfacing* pada kain shantung. *Fushible interfacing* yang digunakan dalam penelitian ini adalah *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* 7403, *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613, Variabel terikat : hasil jadi tas dengan hiasan limbah kerang. Ditinjau dari aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas, daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang), daya lekat *fushible interfacing* bagian belakang (tidak terdapat hiasan kerang) dan kestabilan tas, variabel kontrol : desain tas, orang yang mengerjakan, mesin pres, hiasan dari limbah kerang, lama pengepresan.

Hasil jadi penelitian ini adalah wujud akhir dari proses pembuatan tas hiasan kerang dengan bahan pelapis *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* 7403, *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613. Kriteria hasil tas meliputi empat aspek yaitu jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas, daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang), daya lekat *fushible interfacing* bagian belakang (tidak terdapat hiasan kerang) dan kestabilan tas.

Desain penelitian adalah suatu rancangan yang dibuat untuk menghindari penyimpangan-penyimpangan dalam pengumpulan data. Dalam penelitian ini observasi dilakukan satu kali sesudah perlakuan sehingga langkah-langkah yang diambil peneliti sebagai berikut 1) melakukan penempatan *fushible interfacing* jenis Hasil jadi penelitian ini adalah wujud akhir dari proses pembuatan tas hiasan kerang dengan bahan pelapis *fushible interfacing* jenis

woven fushible interfacing tipe LP 155, *knit fushible interfacing* 7403, *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613, 2) memanipulasi perlakuan terhadap kelompok eksperimen, yaitu dilakukan proses pengepresan *fushible interfacing* dengan kain shantung, 3) membandingkan hasil jadi tas dengan menggunakan *fushible interfacing* yang berbeda (*woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* 7403, *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613).

Metode pengumpulan data dalam penelitian ini adalah metode observasi. Untuk mendapatkan data, dari eksperimen yang dilakukan perlu adanya observasi. Observasi adalah “Suatu kegiatan pengamatan kejadian gerak atau proses dengan cara memusatkan perhatian terhadap suatu objek dengan menggunakan seluruh alat indra” (Arikunto, 2006). Pada penelitian ini pengumpulan data dilakukan dengan melakukan observasi. Pada penelitian ini yang diamati adalah hasil jadi tas yang hasilnya sesuai dengan desain, daya lekat *fushible interfacing* serta penggunaan *fushible interfacing* yang terbaik digunakan dalam proses pembuatan tas. Rincian dari masing – masing komponen akan dijabarkan dalam lembar observasi.

Pengumpulan data dilakukan dengan cara memberikan lembar observasi berupa instrumen pada 30 responden yang terdiri dari 5 dosen PKK dan 25 mahasiswa di mana semua responden dari penelitian ini mengetahui pengetahuan di bidang busana dan pengetahuan tentang *fushible interfacing*.

Dalam penelitian ini teknik analisis data yang digunakan adalah sebagai berikut : a) Teknik Analisis Deskriptif Kuantitatif :” Teknik menganalisis data yang bersifat kuantitatif adalah berwujud angka-angka perhitungan atau pengukuran dengan cara dijumlahkan, dibandingkan dengan jumlah yang diharapkan dan kemudian diperoleh presentase”(Arikunto:1998). b) Teknik Analisis Statistik yang digunakan dalam penelitian ini untuk menguji hipotesis. Untuk membedakan hipotesis Ada perbedaan yang signifikan pada hasil jadi tas hiasan kerang menggunakan bahan pelapis *fushible interfacing* antara jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403, dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613, maka menggunakan rumus analisis Anava Tunggal. Adapun data perhitungan Anava diperoleh dari hasil observasi responden, kemudian di uji F yang diperoleh dengan bantuan komputer program SPSS 17.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Data yang diperoleh dalam penelitian ini adalah datamengenai penilaian tentang perbedaan hasil jadi tas hiasan kerang dengan menggunakan bahan pelapis *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* 7403, *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613. Penjelasan dari masing-masing aspek sebagai berikut:

Berdasarkan hasil penelitian tentang *mean* aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas *mean woven fushible interfacing* tipe LP155 sebesar 3,55 termasuk kategori sangat baik karena memenuhi lebih dari 3 kategori, pada *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 memiliki jumlah *mean* yang sama yaitu 2,96 termasuk kategori baik karena memenuhi 3 kriteria. Dengan demikian *mean* terbaik untuk aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas yaitu penggunaan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP155, selanjutnya penggunaan *fushible interfacing* jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 karena keduanya memiliki nilai *mean* yang sama.

Berdasarkan hasil penelitian tentang *mean* aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang) *mean woven fushible interfacing* tipe LP 155 sebesar 2,87 termasuk kategori baik karena memenuhi 3 kategori, pada *fushible interfacing* jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403 memiliki *mean* 2,25 termasuk kategori cukup baik karena memenuhi 2 kategori sedangkan pada *fushible interfacing* jenis *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 memiliki jumlah *mean* 2,35 termasuk kategori cukup baik karena memenuhi 2 kriteria. Dengan demikian *mean* terbaik untuk aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang) yaitu penggunaan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, selanjutnya penggunaan *fushible interfacing* jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan yang terakhir *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613.

Berdasarkan hasil penelitian tentang *mean* aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian belakang yang tidak terdapat hiasan kerang) *mean woven fushible interfacing* tipe LP 155 sebesar 2,81 termasuk kategori baik karena memenuhi 3 kategori, pada *fushible interfacing* jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403 memiliki *mean* 2,07 termasuk kategori cukup baik karena memenuhi 2 kategori sedangkan pada *fushible interfacing* jenis *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 memiliki jumlah *mean* 2,06 termasuk kategori cukup baik karena memenuhi 2 kriteria. Dengan demikian *mean* terbaik untuk aspek daya lekat *fushible*

interfacing (bagian belakang yang tidak terdapat hiasan kerang) yaitu penggunaan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, selanjutnya penggunaan *fushible interfacing* jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan yang terakhir *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613.

Berdasarkan hasil penelitian tentang *mean* aspek kestabilan *mean woven fushible interfacing* tipe LP 155 sebesar 3,94 termasuk kategori sangat baik karena memenuhi lebih dari 3 kategori, pada *fushible interfacing* jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403 memiliki *mean* 1,88 termasuk kategori cukup baik karena memenuhi 2 kategori sedangkan pada *fushible interfacing* jenis *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 memiliki jumlah *mean* 1,28 termasuk kategori kurang baik karena hanya memenuhi 1 kriteria. Dengan demikian *mean* terbaik untuk Aspek kestabilan tas yaitu penggunaan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, selanjutnya penggunaan *fushible interfacing* jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan yang terakhir *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613.

Analisis data penelitian ini menggunakan statistik klasifikasi anava tunggal, hal ini dapat membuktikan hipotesa yang menyatakan bahwa Ada perbedaan yang signifikan pada hasil jadi tas hiasan kerang menggunakan bahan pelapis *fushible interfacing* antara jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403, dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613. Untuk perhitungan anava ksifikasi tunggal masing-masing kriteria dapat dijelaskan sebagai berikut:

Dari perhitungan anava tunggal diperoleh untuk aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas dengan menggunakan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 yaitu, $F_{\text{tabel}} 4,018$ dan dengan tingkat signifikan $0,021$ ($\alpha < 0,05$) maka H_a diterima yang artinya ketiga *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 ada perbedaan pada aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas. Untuk melihat perbedaan *mean* pada setiap jenis *fushible interfacing* maka dapat diuji lanjut dengan *Homogeneous subsets*, dari perhitungan *Homogeneous subsets* diperoleh hasil Berdasarkan tabel dikelompokkan menjadi dua subset yang pertama ditempati oleh *fushible interfacing* jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403 dengan rata-rata 2,9633, dan jenis *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 dengan rata-rata 2,9633, sedangkan untuk

subset ke dua ditempati oleh *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155 dengan rata – rata 3,5567. Dengan ini dapat disimpulkan bahwa *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 memiliki rata – rata yang sama jadi tidak ada perbedaan, serta *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 memiliki perbedaan dengan *woven fushible interfacing* tipe LP 155. Hasil jadi dengan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155 lebih bagus dibandingkan menggunakan *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613.

Dari perhitungan anava tunggal diperoleh untuk aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang) dengan menggunakan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 yaitu, F_{tabel} 15,229 dan dengan tingkat signifikan 0,000 ($\alpha < 0,05$) maka H_a diterima yang artinya ketiga *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 ada perbedaan terhadap aspek daya lekat pada bagian depan (yang terdapat hiasan kerang). Untuk melihat perbedaan *mean* pada setiap jenis *fushible interfacing* maka dapat diuji lanjut dengan *Homogeneous subsets*, dari perhitungan *Homogeneous subsets* diperoleh hasil Berdasarkan tabel dikelompokkan menjadi dua subset yang pertama ditempati oleh *fushible interfacing* jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403 dengan rata –rata 2,2533, dan jenis *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 dengan rata – rata 2,3500, sedangkan untuk subset ke dua ditempati oleh *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155 dengan rata – rata 2,8700. Dengan ini dapat disimpulkan bahwa *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 sedikit mempunyai perbedaan, serta *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 memiliki perbedaan dengan *woven fushible interfacing* tipe LP 155. Hasil jadi dengan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155 lebih bagus dibandingkan menggunakan *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613.

Dari perhitungan anava tunggal diperoleh untuk aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian belakang yang tidak terdapat hiasan kerang) dengan menggunakan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible*

interfacing tipe 2613 yaitu, F_{tabel} 18,982 dan dengan tingkat signifikan 0,000 ($\alpha < 0,05$) maka H_a diterima yang artinya ketiga *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 ada perbedaan terhadap aspek daya lekat pada bagian belakang (yang tidak terdapat hiasan kerang). Untuk melihat perbedaan *mean* pada setiap jenis *fushible interfacing* maka dapat diuji lanjut dengan *Homogeneous subsets*, dari perhitungan *Homogeneous subsets* diperoleh hasil Berdasarkan tabel dikelompokkan menjadi dua subset yang pertama ditempati oleh *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 dengan rata –rata 2,0667, dan jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403 dengan rata – rata 2,0767, sedangkan untuk subset ke dua ditempati oleh *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155 dengan rata – rata 2,8133. Dengan ini dapat disimpulkan bahwa *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 sedikit mempunyai perbedaan, serta *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 memiliki perbedaan dengan *woven fushible interfacing* tipe LP 155. Hasil jadi dengan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155 lebih bagus dibandingkan menggunakan *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613.

Dari perhitungan anava tunggal diperoleh untuk aspek kestabilan tas dengan menggunakan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 F_{tabel} 200,935 dan dengan tingkat signifikan 0,000 ($\alpha < 0,05$) maka H_a diterima yang artinya ketiga *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 ada perbedaan terhadap aspek kestabilan tas. Untuk melihat perbedaan *mean* pada setiap jenis *fushible interfacing* maka dapat diuji lanjut dengan *Homogeneous subsets*, dari perhitungan *Homogeneous subsets* diperoleh hasil Berdasarkan tabel dikelompokkan menjadi tiga subset yang pertama ditempati oleh *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 dengan rata –rata 1,2867, dan jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403 dengan rata – rata 1,8867, sedangkan untuk subset ke dua ditempati oleh *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155 dengan rata – rata 3,9467. Dengan ini dapat disimpulkan bahwa *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 mempunyai perbedaan, serta *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe

2613 memiliki perbedaan dengan *woven fushible interfacing* tipe LP 155. Hasil jadi dengan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155 lebih bagus dibandingkan menggunakan *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613.

Setelah semuanya dianalisis maka hasil data dari ringkasan hipotesis pada hasil jadi tas hiasan kerang menggunakan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403, *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 ditinjau dari aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas, daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang), daya lekat *fushible interfacing* (bagian belakang yang tidak terdapat hiasan kerang) dan kestabilan tas akan ditampilkan dalam bentuk tabel sebagai berikut :

Tabel 1. Ringkasan hipotesis pada hasil jadi tas hiasan kerang menggunakan *fushible interfacing*

NO	Aspek –aspek pada hasil jadi tas hiasan kerang dengan menggunakan <i>fushible interfacing</i>	Ada perbedaan	Tidak ada perbedaan
1	Jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas	√	-
2	Daya lekat <i>fushible interfacing</i> (bagian depan yang terdapat hiasan kerang)	√	-
3	Daya lekat <i>fushible interfacing</i> (bagian belakang yang tidak menggunakan hiasan kerang)	√	-
4	Kestabilan tas	√	-

PEMBAHASAN

Hasil jadi tas hiasan kerang menggunakan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155 dilihat dari aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas nilai *mean* 3.55 karena pada permukaan tas terlihat rapi. Hal ini dikarenakan *Woven fushible intefacing* memiliki karakter stabil melintang dan memanjang. Pemilihan tenunan fusible interfacing ini dapat diterapkan pada kain yang terbatas. *Woven Fushible interfacing* memberi efek terlalu kaku ketika direkatkan dengan kain. (Singer, Tailoring :21). Tenunan rapat memiliki 121 buah helai benang pakan dan 98 buah helai benang lungsi di setiap 10 x 10 cm bahan *Woven fushible interfacing*

tipe LP 155. Pada aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang) mendapat nilai *mean* 2,87 karena *fushible interfacing*nya melekat kuat pada kain shantung. Pada aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian belakang yang tidak terdapat hiasan kerang) mendapat nilai *mean* 2,81 karena *fushible interfacing*-nya melekat kuat pada kain shantung. Pada aspek kestabilan tas mendapat nilai *mean* 3,94 karena tas dapat berdiri tegak. Untuk *fushible interfacing* jenis *knit fushible interfacing* tipe 7403, dilihat dari aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas mendapat nilai *mean* 2,96 karena pada permukaan kain terlihat sedikit kurang rapi. *Knit fushible interfacing* memiliki peregangan melintang, tetapi tidak memanjang peregangan. *Knit Fushible Interfacing* Memiliki karakter lembut, kenyal, dan membentuk lebih fleksibel daripada *interfacings fusible*. (Singer, Tailoring :21). *Knit fushible interfacing* tipe 7403, merupakan bahan yang tipis, baik digunakan pada seluruh bagian bahan hasil jadi busana bagus tidak mudah kusut meskipun dilipat-lipat (Connie: 1986). Sifat dari bahan pelapis ini lembut dan mudah dibentuk sesuai dengan model atau detail yang diinginkan. Pada aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang) mendapat nilai *mean* 2,25 karena *fushible interfacing*-nya kurang melekat kuat sehingga terdapat sedikit gelembung pada permukaan bagian depan. Pada aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian belakang yang tidak terdapat hiasan kerang) mendapat nilai *mean* 2,07 karena *fushible interfacing*-nya kurang melekat kuat sehingga terdapat gelembung pada permukaan bagian belakang. Pada aspek kestabilan tas mendapat nilai *mean* 1,88 karena tas kurang bisa berdiri tegak. Untuk *fushible interfacing* jenis *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 dilihat dari aspek jatuhnya jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas mendapatkan nilai *mean* 2,96 karena permukaan kain terlihat kurang rapi. *Weft insertion fushible interfacing* yang melintang stabil, karena benang yang dijalin dalam dan keluar dari jahitan merajut di kain. Seperti *knit fushible interfacing*. *Weft insertion fushible interfacing* memberikan efek tegas, namun lentur, dan membentuk. (Singer, Tailoring :21). *Weft fushible interfacing* memiliki 75 helai benang pakan dan 65 buah helai benang lungsi dari setiap 10 x 10 cm bahan *weft insertion fushible interfacing*. Pada aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang) mendapat nilai *mean* 2,35 karena *fushible interfacing*nya kurang melekat kuat sehingga timbul gelembung pada permukaan tas bagian depan. Pada aspek daya lekat

fushible interfacing (bagian belakang yang tidak terdapat hiasan kerang) mendapatkan nilai *mean* 2,06 karena *fushible interfacing*-nya kurang melekat kuat sehingga timbul gelembung pada permukaan tas bagian belakang. Pada aspek kestabilan tas mendapat nilai *mean* 1,28 karena tas tidak bisa berdiri tegak.

Secara keseluruhan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 memiliki perbedaan pada hasil jadi tas hiasan kerang. Hasil analisis varian tunggal diperoleh hasil yang signifikan $\alpha < 0,05$ yang artinya ada perbedaan dari hasil jadi tas hiasan kerang dengan menggunakan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613. Hal ini dikarenakan *Woven fushible interfacing* memiliki karakter stabil melintang dan memanjang. Pemilihan tenunan fushible interfacing ini dapat diterapkan pada kain yang terbatas. *Woven Fushible interfacing* memberi efek terlalu kaku ketika direkatkan dengan kain. (Singer, Tailoring :21). Tenunan rapat memiliki 121 buah helai benang pakan dan 98 buah helai benang lungsi di setiap 10 x 10 cm bahan *Woven fushible interfacing* tipe LP 155. *Knit fushible interfacing* tipe 7403, merupakan bahan yang tipis, baik digunakan pada seluruh bagian bahan hasil jadi busana bagus tidak mudah kusut meskipun dilipat-lipat (Connie : 1986). *Knit fushible interfacing* memiliki peregangan melintang, tetapi tidak memanjang peregangan. *Knit Fushible Interfacing* Memiliki karakter lembut, kenyal, dan membentuk lebih fleksibel daripada *interfacings fushible*. (Singer, Tailoring :21). Sifat dari bahan pelapis ini lembut dan mudah dibentuk sesuai dengan model atau detail yang diinginkan. *Knit fushible interfacing* tipe 7403 memiliki 53 buah helai benang pakan dan 55 helai benang lungsi pada setiap 10X10 cm bahan *knit fushible interfacing* tipe 7403. *Weft insertion fushible interfacing* yang melintang stabil, karena benang yang dijalin dalam dan keluar dari jahitan merajut di kain. Seperti *knit fushible interfacing*. *Weft insertion fushible interfacing* memberikan efek tegas, namun lentur, dan membentuk. (Singer, Tailoring :21). *Weft fushible interfacing* memiliki 75 helai benang pakan dan 65 buah helai benang lungsi dari setiap 10 x 10 cm bahan *weft insertion fushible interfacing*.

Perbedaan hasil jadi tas hiasan limbah kerang menggunakan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403 dan *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 pada hasil jadi tas dengan hiasan

kerang dari hasil analisis anava tunggal pada aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil tas diperoleh hasil dengan signifikannya $0,021 < 0,05$ berarti ada perbedaan jenis *fushible interfacing* terhadap hasil jadi tas hiasan kerang, sedangkan dilihat dari aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang), daya lekat *fushible interfacing* (bagian belakang yang tidak terdapat hiasan kerang) dan kestabilan tas diperoleh hasil signifikannya $0,000 < 0,05$ berarti ada perbedaan jenis *fushible interfacing* pada hasil jadi tas hiasan kerang. Jadi dapat disimpulkan bahwa dari semua aspek tersebut diperoleh hasil signifikannya $\alpha < 0,05$ berarti ada perbedaan jenis *fushible interfacing* pada hasil jadi tas hiasan kerang.

Hasil jadi tas hiasan kerang menggunakan *fushible interfacing* yang terbaik adalah menggunakan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* jenis LP 155. Pada aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas mendapatkan nilai *mean* 3,55. Pada aspek daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan terdapat hiasan kerang) mendapatkan nilai *mean* 2,87. Pada aspek daya lekat (bagian belakang tidak terdapat hiasan kerang) mendapatkan nilai *mean* 2,81, dan pada aspek kestabilan tas mendapatkan nilai *mean* 3,94. Hal ini disebabkan karena *woven fushible interfacing* tipe LP155 (Singer, Tailoring :21). Tenunan rapat memiliki 121 buah helai benang pakan dan 98 buah helai benang lungsi di setiap 10 x 10 cm bahan *Woven fushible interfacing* tipe LP 155.

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan hasil analisa data dan pembahasan maka simpulan yang diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut : 1) Hasil jadi tas hiasan kerang dengan menggunakan bahan pelapis *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403, *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613, pada aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas, daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang), daya lekat *fushible interfacing* (bagian belakang yang tidak terdapat hiasan kerang) dan kestabilan tas, hasil yang terbaik adalah *Woven fushible interfacing* tipe LP 155 memberikan hasil yang sangat baik karena mempunyai tenunan yang lebih rapat, sehingga tas terlihat lebih kaku dan dapat berdiri tegak, untuk *knit fushible interfacing* tipe 7403 memberikan hasil yang baik tetapi dalam penerapan

jenis *fushible interfacing* ini memiliki sedikit kekurangan yaitu kerapatan tenunan medium sehingga menjadikan tas hasilnya kurang kaku dan kurang dapat berdiri tegak, sedangkan untuk *fushible interfacing* jenis *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 hasilnya kurang baik dengan tenunannya yang tidak rapat sehingga tas tidak bisa berdiri tegak dan kaku. 2) Ada perbedaan hasil jadi tas hiasan kerang menggunakan *fushible interfacing* jenis *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155, *knit fushible interfacing* tipe 7403, *weft insertion fushible interfacing* tipe 2613 ditinjau dari aspek jatuhnya permukaan kain pada hasil jadi tas, daya lekat *fushible interfacing* (bagian depan yang terdapat hiasan kerang), daya lekat *fushible interfacing* (bagian belakang yang tidak terdapat hiasan kerang) dan kestabilan tas. 3) Hasil jadi tas hiasan kerang menggunakan *fushible interfacing* yang terbaik adalah menggunakan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* jenis LP 155.

Saran

Untuk menghasilkan hasil jadi tas hiasan kerang menggunakan *fushible interfacing* yang baik sebaiknya menggunakan *fushible interfacing* jenis *woven fushible interfacing* tipe LP 155 karakteristik bahan tebal dan kaku. *Woven fushible interfacing* tipe LP 155 mempunyai tenunan yang rapat dengan komposisi 121 helai benang pakan dan 98 buah helai benang lungsi dalam ukuran kain 10 x 10 sehingga hasil jadi tas dapat berdiri tegak dan kaku.

DAFTAR PUSTAKA

- Amaden, Connie. 1992. *A Guide to Fashion Sewing*. New York: Faichild Publications. Inc
- Arikunto. Suharsimi. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu pendekatan praktik*. Jakarta :PT. Rineka Cipta.
- Callasibeta and Tortora 2003. *The Fairchild Dictionary of Fashion*. New York : Faichild Publications. Inc.
- Canting. *Shantung*. Edisi Mei 2005. Jakarta :Tempint Digest, Reader's, 1984. *Complete Guide to Sewing*. New York :The Reader's Digest Association. Inc
- Jerde, Judith. 1992. *Encyclopedia of Textiles*. New York: Fact an infobase Holdings company.
- Poespo, Goet. 2005. *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta :Kanisius
- Poespo, Goet. 2000. *Serat Tekstil*. Yogyakarta :Kanisius
- Priyatno, duwi. 2009. *Lima jam Olah Data Dengan SPSS 17*, Yogyakarta :offsets
- Sudjana. 2005. *Metoda Statistika*, Bandung:PT. Tarsito
- Sugiyono. 2006. *Statistik Untuk Penelitian*. Bandung:Alfabeta
- Sugiyono. 2008. *Metode Penelitian Bisnis*. Bandung :Alfabeta
- Singer. *Tailoring*. USA:Creative Publishing International Inc.
- Tim Penyusun Pusat Bahasa. 2005. *Kamus Besar Bahasa Indonesia Edisi ke Tiga*. Jakarta :Balai Pustaka.
- Tim Penyusun. 2006. *Panduan Penulisan Dan Penilaian Skripsi Universitas Negeri Surabaya*. Surabaya :Universitas Negeri Surabaya.
- UNESA. 2000. *Pedoman Penulisan Artikel Jurnal*, Surabaya: Lembaga Penelitian Universitas Negeri Surabaya.
- <http://fashion.logspot.com/2012/05/tas>. Surabaya 03/05/2012
- <http://www.google.co.id/imgres?q=macam-macam+hiasan+kerang>. Surabaya 03/05/2012