

PENGARUH JENIS KETEBALAN KAIN DENIM TERHADAP HASIL JADI MANIPULATING FABRIC STUFFING HALF-ROUND PADA TAS CASUAL WANITA

Merycho Permata Wulandari

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

Inty Nahari

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

Abstrak

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita dengan ketebalan denim bahan tipis, sedang, dan tebal, untuk mengetahui adanya pengaruh ketebalan denim bahan tipis, sedang, dan tebal terhadap hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita, untuk mengetahui hasil jadi yang paling baik *manipulating fabric stuffing half-round* dengan ketebalan denim bahan tipis, sedang dan tebal pada tas casual wanita. Jenis penelitian termasuk penelitian *eksperimen*. Metode pengumpulan data adalah observasi dengan instrumen penelitian daftar *cek list*. Analisis data menggunakan Anava tunggal dengan taraf signifikan $\alpha < 0,05$ menggunakan bantuan program SPSS17. Hasil penelitian menunjukkan hasil jadi penerapan *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita menggunakan jenis denim yang berbeda, ditinjau dari aspek bentuk *half-round* yang terbaik pada denim tebal dengan *mean* 3,5. Aspek kerataan *half-round* yang terbaik pada denim tebal dengan *mean* 3,43. Aspek kepadatan *stuffing half-round* dengan *mean* 3,46. Terdapat pengaruh ketebalan kain terhadap hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita yaitu aspek bentuk *half-round*, kerataan *half-round*, dan kepadatan *stuffing half-round*. Hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* yang paling baik yaitu menggunakan denim tebal karena memperoleh *mean* tertinggi dari ketiga aspek yang diteliti yaitu aspek bentuk *half-round*, kerataan *half-round*, dan kepadatan *stuffing half-round*.

Kata kunci: Jenis ketebalan kain denim, hasil jadi, tas casual wanita.

Abstract

The purpose of this research was to know the result of manipulating fabric stuffing half-round on the women's casual bag based on its stickness such as thin, medium, and thick stuff to know whether there was effect of light denim fabric thickness and its thickness on the result of the best finished product of manipulating fabric stuffing half-round on women's casual bag, and to find the best finished product of manipulating fabric stuffing half-round with light and thick denim fabric on women's casual bag. The design of research was experimental research. The data were collected using observation with list check instrument. The data were analyzed using single anova with significant level $\alpha < 0,05$ using SPSS17. The results showed the results of the manipulating fabric stuffing half-round application on women's casual bag using different denim types, based on the best half-round shape in thick denim with *mean* 3.5. The aspect of its equality using half-round with *mean* 3.43. The aspect of density using half-round stuffing with *mean* 3.46. There were effects of the fabric thickness on the finished product of manipulating fabric stuffing half-round on women's casual bag, namely the half-round shape aspect, the half-round flatness, and the half-round stuffing density. The finished result of the best manipulating fabric stuffing half-round used thick denim because it obtained the highest *mean* of the three aspects studied, such as : half-round shape aspect, half-round flatness, and half-round stuffing density.

Keywords: Denim fabric thickness, finished product, women's casual bag.

PENDAHULUAN

Tas merupakan pelengkap busana (aksesoris) ataupun tempat untuk membawa suatu barang dengan berbagai macam model. Tas merupakan aksesoris untuk wanita khususnya sehingga dapat digunakan untuk menyimpan uang, barang maupun kosmetik. Seiring perkembangan jaman model-model tas dan bentuknya pun semakin beragam sehingga semakin banyak menarik perhatian para kaum wanita. Dalam penerapannya teknik menghias tas dengan cara membordir, menyulam dan painting sudah banyak dijumpai dalam kehidupan sehari-hari, termasuk juga dalam teknik manipulasi kain atau *manipulating fabric* pada tas, dan untuk *manipulating fabric* sendiri mempunyai banyak jenisnya, antar lain *gathering, shirring, ruffles, flounces, godet, pleating, smocking, cording, tucking, quilting, stuffing, using dart*. Sehingga mungkin tidak banyak atau masih belum semua macam *manipulating fabric* di terapkan atau diaplikasikan pada tas.

Half-round merupakan salah satu jenis *manipulating fabric stuffing* yang mempunyai ciri khas yaitu berbentuk panjang dan bergaris lurus yang di jahit berjejer pada sebuah lapisan yang kemudian diberi isian didalamnya yaitu tindakan memasukkan isian *half-round* secara merata, dalam wadah atau benda yang telah dijahit. Menurut Wolf (1996:249), lebar pola *half-round* yang akan diberi isian ukurannya tidak boleh lebih dari $\frac{1}{4}$ lebar pola dasar yang dibuat. Kerataan isian pada *half-round* merupakan hal yang sangat mempengaruhi hasil jadi *stuffing half-round*. Menurut Wolf (1996: 249), "*Half-round are stuffed too full when the underside of the foundation begin to bulge and curl up between seams*" yaitu *half-round* yang di isi terlalu penuh ditandai ketika bagian bawah dasaran mulai mengembung kemudian meringkuk menutupi jahitan yang menyambungkan antara jahitan satu dengan yang lain.

Kain *denim* memiliki karakter kain yang kuat dan mudah bertiras. Kain *denim* biasanya digunakan untuk membuat busana kerja, jaket, celana pakaian olahraga, tas, dan lain-lain. Pada Penelitian ini peneliti ingin menerapkan *stuffing half-round* pada tas casual wanita berupa tote bag.

Pada pra eksperimen pertama peneliti mencoba menggunakan beberapa kain, antara lain kain denim, katun, dan *velvet* dengan menggunakan jarak antar *stuffing* (1cm). Dari hasil pra eksperimen tersebut dipilih yang menggunakan kain *denim* karna hasil jadi jahitan lebih bagus, lebih rapi, kain lebih tebal dan lenih cocok diterapkan pada tas casual wanita. Selanjutnya peneliti mencoba membuat pra eksperimen kembali dengan membandingkan hasil jadi *half-round* dengan lebar jarak *half-round* 1cm, 1,5 cm, 2 cm, 2,5 cm, 3 cm dan 3,5cm untuk mengetahui lebar jarak manakah yang lebih bagus dan proposional hasilnya untuk diterapkan pada tas casual wanita. Berdasarkan hasil pra eks-

perimen II maka dipilih *half-round* dengan lebar jarak 1,5 cm.

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita dengan ketebalan denim bahan tipis, sedang, dan tebal, untuk mengetahui adanya pengaruh ketebalan denim bahan tipis, sedang, dan tebal terhadap hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita, untuk mengetahui hasil jadi yang paling baik *manipulating fabric stuffing half-round* dengan ketebalan denim bahan tipis, sedang dan tebal pada tas casual wanita.

Hipotesis adalah suatu jawaban yang bersifat sementara terhadap permasalahan penelitian, sampai terbukti melalui data yang terkumpul (Arikunto, 2004:64). Hipotesis dalam penelitian ini adalah pengaruh ketebalan kain terhadap hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita. Ha diterima jika $H_a \alpha < 0,05$ sehingga terdapat pengaruh ketebalan kain terhadap hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita.

METODE PENELITIAN

Berdasarkan rumusan masalah yang telah dikemukakan, penelitian ini termasuk pada jenis penelitian eksperimen.

Menurut Arikunto (2003: 3) "Eksperimen adalah suatu cara untuk mencari hubungan sebab akibat antara dua vaktor yang sengaja ditimbulkan oleh peneliti dengan menyisihkan faktor-faktor lain yang mengganggu" (Arikunto, 2006:3). Sedangkan menurut Nazir (2005: 63) eksperimen adalah penelitian yang dilakukan dengan mengadakan manipulasi terhadap obyek penelitian serta adanya kontrol.

Variabel adalah karakteristik atau keadaan atau kondisi pada suatu obyek yang mempunyai variasi nilai, variabel dapat dikatakan faktor yang menunjukkan variasi nilai (Santoso, 2005: 22). Variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi variabel lain atau variabel yang merupakan akibat dari variabel yang dikenai tindakan, yang dimaksud variabel bebas dalam penelitian ini adalah jenis ketebalan kain yang digunakan adalah kain Denim tipis yang mempunyai tingkat ketebalan bahan 0,03 mm dengan komposisi serat katun sebesar 34,50% dan komposisi serat poliester sebesar 65,50%, kemudian denim sedang dengan tingkat ketebalan bahan 0,05mm dengan komposisi serat katun sebesar 36,50% dan komposisi serat poliester sebesar 63,50% dan denim tebal dengan tingkat ketebalan bahan 0,09mm dengan komposisi serat katun sebesar 35,80% dan komposisi serat poliester sebesar 64,20%

Variabel terikat dalam penelitian ini adalah hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita yang ditinjau dari aspek-aspek hasil jadi bentuk *stuffing half-round* meli-

puti, bentuk garis berjajar lurus menyerupai batang kayu, *half-round* berbentuk relief timbul pada permukaan, bentuk ujung-ujung *half-round* berlipat, *half-round* berbentuk cembung melengkung setengah lingkaran. Kerataan *stuffing half-round* meliputi, bentuk *half-round* rata tidak bergelombang, pada bagian ujung sudut terisi rata, tinggi antar *half-round* sama rata, lebar garis *half-round* tidak berubah setelah diisi dacron. Kepadatan *stuffing half-round* pada tas casual wanita secara keseluruhan meliputi, kepadatan isian antar *half-round* dari ujung ke ujung sama, bentuk dalam *half-round* terlihat tidak terlalu mengembung dan meringkuk di antara jahitan, tekstur jika dipegang terasa keras dan terlihat tegas, jika padat tidak berkerut.

variabel kontrol dalam penelitian ini adalah:

- Bahan yang digunakan, kain *denim*
- Desain tas casual wanita.
- Ukuran tas yang digunakan 49 x 29 cm.
- Lebar *half-round* yang digunakan 1,5cm.
- Isian yang digunakan adalah *Dacron*
- Orang yang menjahit.
- Alat menggambar pola, alat jahit dan mesin jahit yang digunakan.
- Warna bahan yang digunakan adalah warna biru muda.
- Proses menjahit *manipulating fabric half-round* hingga menjadi tas casual wanita (mulai pembuatan pola sampai penyelesaian akhir)

Desain penelitian :

Tabel 1. Desain Penelitian

X	Y	Half-round (Y)
		Y
X1		X1Y
X2		X2Y
X3		X3Y

Keterangan:

- X : Jenis ketebalan kain denim
 Y : Hasil Jadi *Manipulating fabric stuffing half-round*
 X1 : Ketebalan kain denim tipis
 X2 : Ketebalan kain denim sedang
 X3 : Ketebalan kain denim tebal
 X1Y : Hasil *manipulating fabric stuffing half-round* dengan ketebalan kain denim tipis
 X2Y : Hasil *manipulating fabric stuffing half-round* dengan ketebalan kain denim sedang
 X3Y : Hasil *manipulating fabric stuffing half-round* dengan ketebalan kain denim tebal

Strategi pelaksanaan yaitu :

- Desain *stuffing half-round*
Ukuran sarung bantal 49 cm x 49 cm.
- Bahan yang digunakan untuk membuat *manipulating fabric stuffing half-round* tas casual wanita adalah Kain *denim*

- Membuat pola dasar, meletakkan pola, memberi tanda pola *manipulating fabric stuffing half-round*.

- Proses menjahit

Proses menjahit dilakukan dari menjahit bahan pelapis pada ke pola dasar, kemudian diikuti pola garis sesuai dengan urutan nomer menjahit yang telah dibuat. Setelah selesai *half-round* di isi menggunakan dacron dengan cara merobek bagian belakang *half-round* kemudian isian dimasukkan dengan bantuan pinset, atau sapu lidi untuk mendorong isian masuk kedalam, kemudian setelah diisi penuh *half-round* ditutup menggunakan tusuk pipih. Menjahit adalah suatu kegiatan menyatukan semua bahan yang sudah dibentuk atau digunting menjadi sebuah bentuk yang kita inginkan (Sukanto, 2003:14). Di bawah ini adalah beberapa gambar proses menjahit *manipulating fabric stuffing half-round*.

Instrumen penelitian adalah alat bantu yang digunakan dalam mengumpulkan data didalam sebuah penelitian (Arikunto, 2006: 219). Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah lembar observasi berupa *check list* (✓) yang merupakan pedoman penilaian pengaruh jenis ketebalan kain *denim* terhadap hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita. Instrumen yang sudah divalidasi antara lain:

Ketepatan letak draperi, kerataan draperi, jatuhnya draperi dan bentuk draperi. Bentuk *stuffing half-round*, Kerataan *stuffing half-round*, Kepadatan *stuffing half-round*.

Instrumen dikatakan valid apabila mampu mengukur apa yang diinginkan dan dapat mengungkapkan data dari variabel yang diteliti secara tepat. Tinggi rendahnya validitas instrumen, menunjukkan sejauh mana data yang terkumpul tidak menyimpang dari gambaran validitas yang dimaksud. Di bawah ini hasil uji validasi:

Tabel 2. Hasil uji validasi

Indikator aspek	Nilai korelasi	r_{tabel}	signifikan	keterangan
Aspek 1	0,879	0,514	000	Valid
Aspek 2	0,802	0,514	000	Valid
Aspek 3	0,728	0,514	000	Valid

Berdasarkan tabel di atas semua aspek dinyatakan valid karena nilai signifikan < 0,05 dan nilai korelasi lebih besar dari r_{tabel} .

Tabel 3. Tabel hasil reabilitas

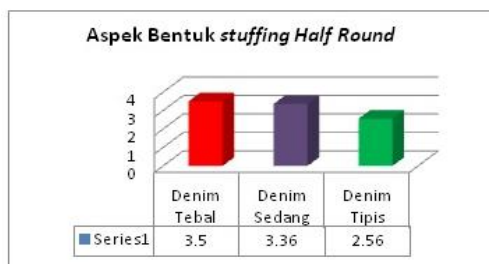
Reliability Statistics	
Cronbach's Alpha	N of Items
.716	3

Berdasarkan hasil uji reliabilitas pada tabel 3.4 menunjukkan nilai *Cronbach's Alpha* keseluruhan variabel adalah 0,716 maka nilai *Cronbach's Alpha* > 0,6 yang berarti keseluruhan variabel dapat dikatakan reliabel. Berdasarkan data yang dijabarkan dapat disimpulkan bahwa semua aspek valid dan reliabel. Teknik analisis data pada penelitian ini adalah analisis statistik dengan analisis varians tunggal.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Aspek bentuk *half-round*

Untuk mengetahui aspek bentuk *stuffing half-round* dengan bahan denim tebal, sedang, tipis pada tas casual wanita, dapat dilihat pada diagram batang dibawah ini.



Gambar 1. Diagram bentuk *stuffing half-round* pada tas casual wanita.

Dari diagram batang 1 di atas dapat dijelaskan bahwa aspek bentuk *stuffing half-round* dengan bahan denim tebal, sedang, tipis pada tas casual wanita dapat diperoleh nilai mean pada *manipulating stuffing half-round* pada tas casual wanita dengan bahan denim tebal sebesar (3,5) termasuk kategori sangat baik, pada *manipulating fabric stuffing half-round* dengan bahan denim sedang di peroleh nilai mean sebesar (3,36) termasuk kategori sangat baik dan pada *manipulating fabric stuffing half-round* pada bahan tipis diperoleh nilai mean (2,56) termasuk kategori Baik. Jadi mean tertinggi untuk bentuk *half-round* pada bahan denim tebal, selanjutnya bahan denim sedang, sedangkan mean terendah terdapat pada bahan denim tipis. Berdasarkan aspek bentuk *stuffing half-round* yang paling baik terdapat pada bahan denim tebal.

Hasil uji anava tunggal tentang pengaruh jenis ketebalan kain denim terhadap hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita menggunakan bahan denim ditinjau dari aspek bentuk *stuffing half-round* pada denim tipis, sedang, tebal dapat dilihat tabel dibawah ini:

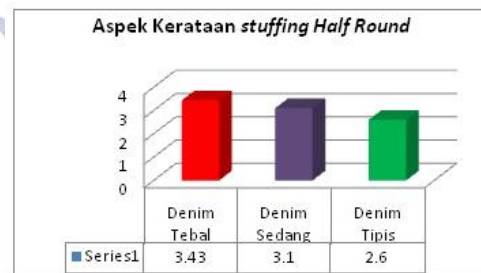
Tabel 4. Tabel Deskriptif Aspek Bentuk *half-round*

ANOVA					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	15.289	2	7.644	18.560	.000
Within Groups	35.833	87	.412		
Total	51.122	89			

Berdasarkan tabel di atas dapat dilihat $F_{hitung} = 18.560$ dengan tingkat signifikan 0,00 ($P < 0,05$) berarti H_a diterima dan H_o ditolak, yang artinya antara ketiga bahan denim tersebut yaitu denim tebal, denim sedang, dan denim tipis pada aspek bentuk *stuffing half-round* berpengaruh secara signifikan terhadap hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita karena $0,00 < 0,05$.

Aspek kerataan *stuffing half-round*

Untuk mengetahui aspek kerataan *stuffing half-round* dengan bahan denim tebal, sedang, tipis pada tas casual wanita, dapat dilihat pada diagram batang dibawah ini.



Gambar 2. Diagram kerataan *stuffing half-round* pada tas casual wanita.

Dari diagram batang 2 di atas dapat dijelaskan bahwa aspek kerataan *half-round* dengan bahan denim tebal, sedang, tipis pada tas casual wanita dapat diperoleh nilai mean pada *manipulating stuffing half-round* pada tas casual wanita dengan bahan denim tebal sebesar (3,43) termasuk kategori sangat baik, pada *manipulating fabric stuffing half-round* dengan bahan denim sedang di peroleh nilai mean sebesar (3,1) termasuk kategori baik dan pada *manipulating fabric stuffing half-round* pada bahan tipis diperoleh nilai mean (2,6) termasuk kategori baik. Jadi mean tertinggi untuk bentuk *stuffing half-round* pada bahan denim tebal, selanjutnya bahan denim sedang, sedangkan mean terendah terdapat pada bahan denim tipis. Berdasarkan aspek kerataan *stuffing half-round* yang paling baik terdapat pada bahan denim tebal.

Hasil uji anava tunggal tentang pengaruh jenis ketebalan kain denim terhadap hasil jadi *manipulating fabric stuffing half-round* pada tas casual wanita menggunakan bahan denim ditinjau dari aspek kerataan *stuffing half-round* pada denim tebal, sedang, tipis dapat dilihat tabel dibawah ini:

Tabel 5. Anava Dari Aspek Kerataan *Half-Round*

ANOVA				
	Sum of Squares	df	Mean Square	F
Between Groups	10.556	2	5.278	11.127
Within Groups	41.267	87	.474	
Total	51.822	89		

Berdasarkan tabel di atas dapat dilihat $F_{hitung} = 11.127$ dengan tingkat signifikan $0,00 (P < 0,05)$ berarti H_a diterima dan H_o ditolak, yang artinya antara ketiga bahan denim tersebut yaitu denim tebal, denim sedang, dan denim tipis pada aspek kerataan *half-round* berpengaruh secara signifikan terhadap hasil jadi manipulating stuffing *half-round* pada tas casual wanita karena $0,00 < 0,05$.

Kepadatan stuffing half-round

Untuk mengetahui aspek kepadatan stuffing *half-round* dengan bahan denim tebal, sedang, tipis pada tas casual wanita, dapat dilihat pada diagram batang dibawah ini.



Gambar 3 Diagram kepadatan stuffing *half-round* pada tas casual wanita.

Dari diagram batang 3 di atas dapat dijelaskan bahwa aspek kepadatan stuffing *half-round* dengan bahan denim tebal, sedang, tipis pada tas casual wanita dapat diperoleh nilai mean pada manipulating stuffing *half-round* pada tas casual wanita dengan bahan denim tebal sebesar (3,46) termasuk kategori sangat baik, pada manipulating fabric stuffing *half-round* dengan bahan denim sedang di peroleh nilai mean sebesar (3,2) termasuk kategori baik dan pada manipulating fabric stuffing *half-round* pada bahan tipis diperoleh nilai mean (2,53) termasuk baik. Jadi mean tertinggi untuk bentuk *half-round* pada bahan denim tebal, selanjutnya bahan denim sedang, sedangkan mean terendah terdapat pada bahan denim tipis. Berdasarkan aspek kepadatan stuffing *half-round* yang paling baik terdapat pada bahan denim tebal.

Hasil uji anava tunggal tentang pengaruh jenis ketebalan kain denim terhadap hasil jadi manipulating fabric stuffing *half-round* pada tas casual wanita menggunakan bahan denim ditinjau dari aspek kepadatan stuffing *half-round* pada denim tebal, sedang, tipis dapat dilihat tabel dibawah ini:

Tabel 6. Anava Dari Aspek kepadatan stuffing *half-round*

ANOVA					
	Sum of Squares	Df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	13.867	2	6.933	15.181	.000
Within Groups	39.733	87	.457		
Total	53.600	89			

Berdasarkan tabel di atas dapat dilihat $F_{hitung} = 15.181$ dengan tingkat signifikan $0,00 (P < 0,05)$ berarti H_a diterima dan H_o ditolak, yang artinya antara ketiga bahan denim tersebut yaitu denim tebal, denim sedang, dan denim tipis pada aspek kepadatan *half-round* berpengaruh secara signifikan terhadap hasil jadi manipulating stuffing *half-round* pada tas casual wanita karena $0,00 < 0,05$.

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan analisis data penelitian yang telah dilakukan tentang pengaruh jenis ketebalan kain terhadap hasil jadi manipulating fabric stuffing *half-round* pada tas casual wanita dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Hasil jadi penerapan manipulating fabric stuffing *half-round* pada tas casual antara kain denim tipis yang mempunyai tingkat ketebalan bahan 0,03mm dengan komposisi serat katun sebesar 34,50% dan komposisi serat poliester sebesar 65,50%, kemudian denim sedang dengan tingkat ketebalan bahan 0,05mm dengan komposisi serat katun sebesar 36,50% dan komposisi serat poliester sebesar 63,50% dan denim tebal dengan tingkat ketebalan bahan 0,09 mm dengan komposisi serat katun sebesar 35,80% dan komposisi serat poliester sebesar 64,20% yang ditinjau dari keseluruhan aspek dapat disimpulkan pada denim tipis memperoleh rata-rata nilai *mean* sebesar 2,56 kategori cukup, pada denim sedang dengan rata-rata nilai *mean* 3,22 kategori baik dan pada denim tebal dengan rata-rata nilai *mean* sebesar 3,46 kategori sangat baik
2. Ada pengaruh jenis ketebalan kain terhadap hasil jadi manipulating fabric stuffing *half-round* menggunakan bahan denim pada aspek bentuk *half-round*, aspek kerataan *half-round* dan aspek kepadatan *half-round* pada tas casual wanita secara keseluruhan.
3. Hasil jadi stuffing *half-round* yang terbaik antara denim tipis, denim sedang dan denim tebal pada tas casual wanita yaitu pada bahan denim tebal karena pada denim tebal ketiga aspek tersebut sesuai dengan kriteria hasil jadi manipulating stuffing *half-round* pada tas casual wanita yaitu aspek bentuk stuffing *half-round*, kerataan stuffing *half-round* dan kepadatan stuffing *half-round* pada tas casual wanita secara keseluruhan.

Saran

Untuk mendapatkan hasil manipulating fabric stuffing *half-round* yang terbaik saran penulis yaitu:

1. Bahan yang digunakan untuk membuat stuffing *half-round* sebaiknya tidak terlalu tipis karena semakin tipis bahan yang digunakan untuk membuat stuffing *half-round* maka akan mem-

bentuk garis *half-round* yang lurus dan isian yang dimasukkan ke dalam *half-round* terlihat kurang rata jika dilihat.

2. Jumlah isian yang dimasukkan harus sama rata menyeluruh hingga kebagian ujung-ujung *half-round* agar hasil jadi *half-round* terlihat tidak bergelombang dan sebaiknya ketika memasukkan isian jumlah isian per-*half-round* antara denim tebal, sedang dan denim tipis harus sama, agar peneliti dapat melihat perbedaan hasil dari ketiga bahan tersebut.
3. Dalam pembuatan *manipulating stuffing half-round* yang perlu diperhatikan adalah teknik-teknik dalam menjahit *half-round* hal pertama yang dilakukan adalah dengan menjelujur pola *half-round* agar ketika dijahit hasil *half-round* bisa lurus dan ukuran *half-round* tidak berubah dari pola dasar.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek*. Jakarta: Rineke Cipta
- Nazir, Moh. 2005. *Metode penelitian*. Bogor Selatan: Ghalia Indonesia.
- Santoso, Gempur. 2005. *Metodologi Penelitian*. Jakarta: Prestasi Pustaka
- Wolff, Colette. 1996. *The Art of Manipulating Fabric*. USA: Krause Publications

