

PENGARUH JUMLAH LAPIS KAIN TERHADAP HASIL JADI *STITCH AND SLASH* VARIASI *MULTI LAYER CROSS STITCHING* PADA BLUS

Iin Nurhasanah

Mahasiswa Program S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

hazana.iin@gmail.com

Irma Russanti

Dosen Pembimbing PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

irmarussanti@unesa.ac.id

Abstrak

Stitch and slash variasi *multi layer crossstitching* merupakan *manipulating fabric* kombinasi dari *stitch and slash* yang divariasikan dengan *multi layer crossstitching*. Dalam penelitian ini *manipulating fabric stitch and slash* dengan variasi *multi layer cross stitching* diterapkan pada blus dengan menggunakan jumlah lapis 3, 4, dan 5. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui hasil jadi *stitch and slash* dengan variasi *multi layer crossstitching* menggunakan jumlah lapis 3, 4, dan 5 ditinjau dari aspek bentuk, kerapian, dan kestabilan, untuk mengetahui pengaruh jumlah lapis 3, lapis 4, dan lapis 5 *stitch and slash* dengan variasi *multi layer crossstitching* pada blus, serta untuk mengetahui *stitch and slash* variasi *multi layer crossstitching* pada blus jumlah lapis mana yang terbaik. Jenis penelitian ini adalah penelitian eksperimen. Dengan pengumpulan menggunakan metode observasi. Pengumpulan data dilakukan oleh 30 observer, 4 panelis ahli yaitu dosen jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga dan 26 mahasiswa program studi S1 Tata Busana yang sudah atau sedang memprogram mata kuliah desain tekstil dan manajemen busana Wanita II. Teknik analisis data yang digunakan adalah anava klasifikasi tunggal dengan taraf signifikansi $p \leq 0,05$. Berdasarkan hasil analisis data diperoleh hasil jadi *stitch and slash* variasi *multi layer crossstitching* pada blus ditinjau dari keseluruhan aspek yang diamati pada jumlah lapis 4 dengan nilai *mean* keseluruhan 03,67 merupakan kategori sangat baik. Pada jumlah lapis 3 dengan nilai *mean* secara keseluruhan 03,37 merupakan kategori baik, dan pada jumlah lapis 5 dengan nilai *mean* secara keseluruhan 03,13 merupakan kategori baik. Dan terdapat pengaruh yang signifikan dengan jumlah lapis yang diterapkan pada *stitch and slash* dengan variasi *multi layer crossstitching* pada blus. serta dapat diketahui bahwa hasil jadi *manipulating fabric stitch and slash* dengan variasi *multi layer crossstitching* pada blus yang terbaik yaitu pada jumlah lapis 4.

Kata kunci : *Stitch and slash* , *Multi layer crossstitching*, Jumlah lapis, Blus.

Abstract

Stitch and slash *multi layer crossstitching* variations are *manipulating fabric* combination of varied *stitch and slash* with *multi layer crossstitching*. In this research, *manipulating fabric stitch and slash* with *multi layer cross stitching* variation was applied to blouses using 3, 4, and 5 layers. This research aimed to know the results of *stitch and slash* with *multi layer cross stitching* variation using 3, 4, and 5 in terms of shape, neatness and stability, to determine the effect of the number of layers 3, layers 4, and 5, and *stitch and slash* layers with *multi layer crossstitching* variations on the blouse, and to know which *stitch and slash* with *multi layer cross stitching* variations in the number of layers blouses in the best. The type of research is experimental research. With data was collection using observation method. data collection was done by 30 observers, 4 expert panelists namely lecturers majoring in home economy education and 26 university student of fashion program who have been or are currently programing Textile Design And Women fashion Management II classes. The data analysis technique using anava single classification with significance level $p \leq 0.05$. Based on the result of data analysis, the results obtained *stitch and slash* variation of *multi layer crossstitching* on blouse in terms of all aspects observed on the number of layers 4 with the overall mean value of 03.67 categorized as very good. On the number of layers 3 with an overall mean value 03.37 categorized as good, and the number of layers 5 with an overall mean value of 03.13 categorized as good. And there is asignificant effect based on the number of layers applied to *stitch and slash* with *multi layer crossstitching* variations on the blouse. And it can be seen that the result of *manipulating fabric stich and slash* with *multi layer crossstitching* variation on the best blouse that is on the number of layers 4.

Key Word: *Stitch and slash* , *multi layer crossstitching*, total layers, blouse.

PENDAHULUAN

Teknik *Stitch and Slash* adalah “*A sandwich of fabrics is stitched together along the bias, then the upper layers are cut to reveal the layers beneath*” atau dalam artian teknik hiasan kain yang indah yang menghasilkan efek *chenille faux* pada permukaan kain yang melibatkan jahitan beberapa lapisan kain, yang mana lapisan kain satu di atas lapisan kain yang lain dalam garis diagonal paralel (bias) dan kemudian memotong lapisan kain yang atas sehingga meninggalkan lapisan dasar utuh. (Singer, 2013:189).

Untuk menciptakan hasil yang diinginkan teknik *stitch and slash* dapat divariasikan menjadi beraneka ragam variasi. Variasi dari teknik ini dapat berupa penerapan jenis kain yang digunakan, jumlah lapisan kain, warna kain, penambahan lengkungan (*folding*) dan teknik *Stiching* yang digunakan dan lain sebagainya. Sebagai salah satu contoh dari variasi penerapan teknik *stitch and slash* pada *manipulating fabric* adalah menggunakan *cross stitching* dan *multi layering of fabric*. *Cross stitching* merupakan variasi teknik *stitch and slash* dengan memberikan jahitan secara melintang memutus *stitch and slash line* dengan menggulung baris pertama

Blus merupakan busana yang diperuntukkan bagi para wanita, desain blus sangat bervariasi dilihat dari panjang blus dan *shilhouettenya* salah satunya yaitu blus dengan bentuk *shilhouette A*. Perkembangan busana khususnya blus sangat bervariasi untuk memperindah suatu busana dapat diterapkan hiasan busana yaitu *Manipulating Fabric stitch and slash* variasi *multi layer crosstitching*. *Manipulating Fabric stitch and slash* dengan variasi *multi layer crosstitching* dapat dijumpai pada blus wanita berupa batik yang hanya diterapkan pada manset, kerah dan dengan jumlah lapis 2 sampai 3 maka dari itu pada penelitian ini akan diaplikasikan pada bagian tengah busana dengan menggunakan jumlah lapis 3, 4, dan 5.

Pra eksperimen dilakukan dengan menggunakan tiga jenis kain yang memiliki karakteristik berbeda yaitu kain yang memiliki sifat lemas berupa kain sifon, sifat sedang berupa satin velvet, dan sedikit kaku yaitu kain katun twill. Ukuran yang dipakai pada pra eksperimen ini yaitu memiliki lebar 4cm pada tiap tiap jarak jaitannya, dan untuk lebar *slashing* yang digunakan adalah 1 cm serta jumlah lapis yang terapkan dua dan tiga lapis dari hasil pra eksperimen kain yang paling bagus untuk penerapan variasi *multi layer cross stitching* dari teknik *stitch and slash* ini adalah kain katun twill. Karakteristik hasil jadi dari penggunaan kain katun twill ini memiliki bentuk gelombang yang stabil, bentuk lengkungan terlihat timbul dan rapi daripada menggunakan kain sifon dan satin dikarenakan kainnya kurang tebal sehingga bentuknya flat.

Selanjutnya dari hasil pra eksperimen penerapan variasi *multi layer cross stitching* dari teknik *stitch and slash* tadi, penulis tertarik untuk mengaplikasikan berbagai lapis kain pada busana blus. berdasarkan dari pemaparan diatas maka penelitian ini penulis beri judul “Pengaruh Jumlah Lapis Kain Terhadap Hasil Jadi *Stitch And Slash* Variasi *Multi Layer Cross Stitching* Pada Blus”

Tujuan penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas maka tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui hasil jadi penerapan variasi *multi layer cross stitching* dari teknik *stitch and slash* pada blus.
2. Untuk mengetahui ada tidaknya pengaruh hasil jadi penerapan variasi *multi layer cross stitching* dari *stitch and slash* pada blus dengan jumlah 3 lapis , 4 lapis, dan 5 lapis.
3. Untuk mengetahui hasil jadi penerapan variasi *multi layer cross stitching* dari teknik *stitch and slash* pada blus yang paling baik.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Penelitian ini termasuk jenis penelitian eksperimen. Dikarenakan penelitian ini memiliki ciri – ciri mengetahui pengaruh jumlah lapis kain yang digunakan sebagai *Stitch And Slash* Variasi *Multi Layer Cross Stitching* Pada Blus .

Definisi operasional variabel

Variabel adalah objek penelitian, atau apa yang menjadi titik perhatian suatu penelitian.(Arikunto, 2010:161)

1. Variabel bebas

Variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel terikat, (Sugiyono 2013:61). Dalam penelitian ini yang menjadi variabel bebas adalah jumlah lapis bahan atau kain yaitu lapis 3, 4, dan 5..

2. Variabel terikat

Variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat karena adanya variabel bebas (Sugiyono 2013:61). Dalam penelitian ini variabel terikat adalah hasil *Stitch and Slash* dengan variasi *Multi Layer Cross Stiching* dengan perbedaan lapis 3,4,5 pada hasil blus wanita yang meliputi aspek:

- a. Bentuk *Stitch and Slash* variasi *Multi Layer Cross Stiching* pada blus.
- b. Kerapian *Stitch and Slash* variasi *Multi Layer Cross Stiching* pada blus.
- c. Kestabilan *stitch and slash* variasi *Multi Layer Cross Stiching* pada blus .

3. Variabel kontrol

Variabel kontrol yaitu variabel yang dibuat atau yang dikendalikan atau dibuat konstan sehingga pengaruh variabel independen terhadap dependen tidak dipengaruhi oleh faktor luar yang tidak diteliti, (Sugiyono 2013:64). Dalam penelitian ini yang menjadi variabel kontrol ialah :

- a. Desain blus wanita sebagai penerapan *Multi Layer Cross Stiching*.
- b. *Creatif fabric* yang dibuat adalah *Multi Layer Cross Stiching*
- c. Pola secara kontruksi
- d. Model atau peraga
- e. Ukuran blus
- f. Teknik *Multi Layer Cross Stiching* yang digunakan

- g. Orang yang mengerjakan
- h. Jenis mesin yang digunakan
- i. Desain *Multi Layer Cross Stiching*
- j. Alat yang digunakan
- k. Teknik jahit dan penyelesaian

Desain Penelitian

Desain penelitian dalam penelitian ini dapat digambarkan sebagai berikut :

Tabel 1. Desain Penelitian

	Y	Y
X		
X1		X1Y
X2		X2Y
X3		X3Y

Adapun desain penelitian yang digunakan adalah sebagai berikut:

X : Jumlah lapis kain

Y: hasil jadi *Stich and Slash* dengan variasi *Multi Layer Cross Stiching* pada blus ditinjau dari aspek bentuk, kerapian, kestabilan.

X1: jumlah lapis 3

X2: jumlah lapis 4

X3: jumlah lapis 5

X1Y: Hasil jadi *Stich and Slash* dengan variasi *Multi Layer Cross Stiching* menggunakan jumlah lapis 3

X2Y: Hasil jadi *Stich and Slash* dengan variasi *Multi Layer Cross Stiching* menggunakan jumlah lapis 4

X3Y: Hasil jadi *Stich and Slash* dengan variasi *Multi Layer Cross Stiching* menggunakan jumlah lapis 5

Metode Pengumpulan Data

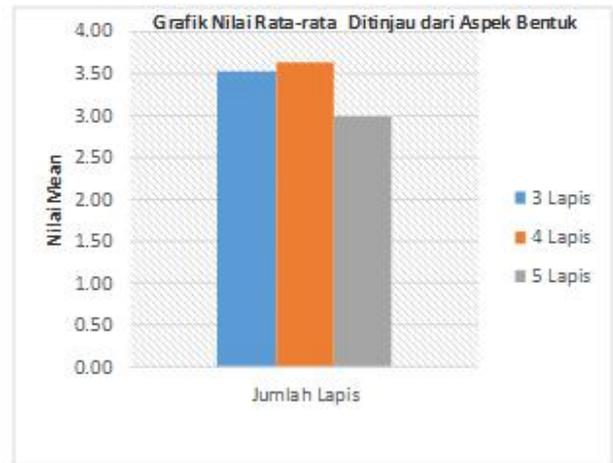
Metode pengumpulan data adalah suatu metode yang digunakan untuk mengumpulkan data. Dimana pengumpulan data ini memiliki tujuan untuk mengumpulkan data yang dibutuhkan dalam sebuah objek penelitian sehingga dapat diperoleh hasil kesimpulan yang objektif nantinya.

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode observasi. Menurut Arikunto (2010 : 265) Metode observasi adalah suatu usaha sadar untuk mengumpulkan data yang dilakukan secara sistematis, dengan prosedur yang terstandar. Observasi dilakukan untuk mengobservasi ketajaman warna, kerataan warna, daya serap warna. Observer pada penelitian ini dilakukan oleh 30 orang responden.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

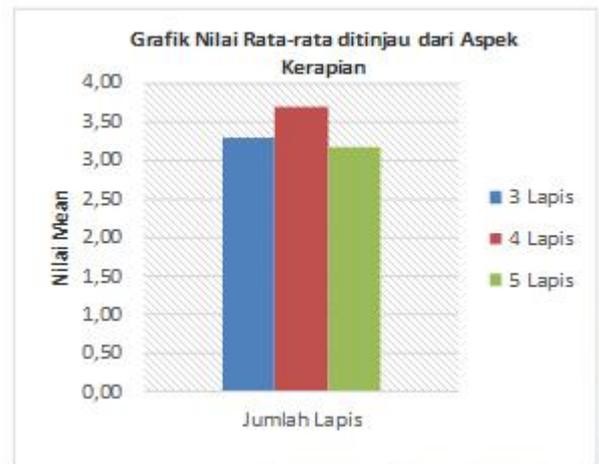
Hasil Penelitian

Data yang diperoleh dari penelitian tentang pengaruh Jumlah Lapis kain terhadap hasil jadi *Stich and Slash* dengan variasi *Multi Layer Cross Stiching* pada blus adalah sebagai berikut :



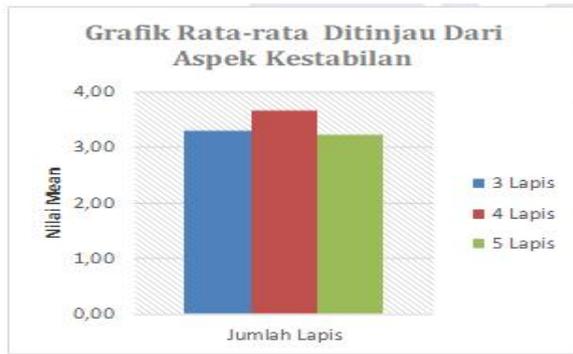
Gambar 1. Diagram nilai rata – rata aspek bentuk

Dari grafik diatas dapat kita ketahui bahwa nilai rata-rata hasil jadi *Stich & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus dengan 3 Lapis adalah 3.53 sedangkan nilai rata-rata dengan 4 Lapis adalah 3.63 sedangkan dengan menggunakan 5 Lapis mendapatkan nilai rata-rata 3.17. dari rata-rata penilaian responden, ditinjau dari aspek bentuk jumlah lapis kain dengan 4 lapis memiliki nilai rata2 tertinggi yaitu 3.63



Gambar 2. Diagram nilai rata – rata kerapian.

Dari grafik diatas dapat kita ketahui ditinjau dari aspek kerapian nilai rata-rata hasil jadi Penerapan Teknik *Stich & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus dengan 3 Lapis adalah 3.30 sedangkan nilai rata-rata dengan 4 Lapis adalah 3.70 sedangkan dengan menggunakan 5 Lapis mendapatkan nilai rata-rata 3.17 ditinjau dari aspek kerapian jumlah lapis kain dengan 4 lapis memiliki nilai rata - rata tertinggi yaitu 3.70.



Gambar 3. Diagram nilai rata – rata aspek kestabilan.

Dari grafik diatas dapat kita ketahui ditinjau dari aspek kestabilan nilai rata-rata hasil jadi Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus dengan 3 Lapis adalah 3.30 sedangkan nilai rata-rata dengan 4 Lapis adalah 3.67 sedangkan dengan menggunakan 5 Lapis mendapatkan nilai rata-rata 3.23. Ditinjau dari aspek kestabilan jumlah lapis kain dengan 4 lapis memiliki nilai rata - rata tertinggi yaitu 3.67.

Analisis Statistik

1. Aspek Bentuk

Tabel 2. Anava Aspek Bentuk

ANOVA					
AspekBentuk	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	6.956	2	3.478	11.446	.000
Within Groups	26.433	87	.304		
Total	33.389	89			

Berdasarkan tabel diatas diketahui hasil uji anova pada aspek bentuk memiliki nilai F_{hitung} sebesar 11.446 dan harga p sebesar 0.00. $p < 0.05$, maka kondisi ini dapat dikatakan bahwa jumlah lapis 3, 4 dan 5 memiliki pengaruh yang signifikan terhadap bentuk *Stitch & Slash* Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus .

Tabel 3. Uji Duncan Aspek Bentuk

AspekBentuk				
JumlahLapis Kain	N	Subset for alpha = 0.05		
		1	2	
Duncan ^a Lapis 5	30	3.0000		
Lapis 3	30		3.5333	
Lapis 4	30		3.6333	
Sig.		1.000	.484	

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

AspekBentuk

JumlahLapis Kain	N	Subset for alpha = 0.05	
		1	2
Duncan ^a Lapis 5	30	3.0000	
Lapis 3	30		3.5333
Lapis 4	30		3.6333
Sig.		1.000	.484

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.

Berdasarkan tabel diatas, dapat diketahui bahwa jumlah lapis 5 merupakan variabel yang paling berpengaruh terhadap bentuk jadi *stitch and slash* dan jumlah lapis kain 3 lapis dan 4 lapis menghasilkan bentuk lebih bagus dibandingkan dengan jumlah lapis 5.

2. Aspek Kerapian

Tabel 4. Anava aspek kerapian

ANOVA

AspekKerapian	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	4.622	2	2.311	5.469	.006
Within Groups	36.767	87	.423		
Total	41.389	89			

Berdasarkan tabel diatas diketahui hasil uji anova pada aspek bentuk memiliki nilai F_{hitung} sebesar 5.469 dan harga p sebesar 0.006. $p < 0.05$, maka kondisi ini dapat dikatakan bahwa jumlah lapis 3, 4 dan 5 memiliki pengaruh yang signifikan terhadap kerapian.

Tabel 5. Uji Duncan kerapian

AspekKerapian

JumlahLapisKain	N	Subset for alpha = 0.05	
		1	2
Layer 5	30	3.1667	
Layer 3	30	3.3000	
Layer 4	30		3.7000
Sig.		.429	1.000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.

Berdasarkan tabel diatas, dapat diketahui bahwa jumlah lapis 4 merupakan variabel yang paling berpengaruh terhadap kerapian hasil jadi *stitch and slash*

dengan jumlah lapis 4 menghasilkan kerapian yg lebih rapi dibandingkan dengan jumlah lapis 3 dan 5.

3. Aspek Kestabilan

Tabel 6. Anava aspek kestabilan
ANOVA

Aspek kestabilan					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	3.756	2	1.878	4.368	.016
Within Groups	37.400	87	.430		
Total	41.156	89			

Berdasarkan tabel diatas diketahui hasil uji anova pada aspek kestabilan memiliki nilai F_{hitung} sebesar 4,368 dan harga p sebesar 0.016. $p < 0.05$, maka kondisi ini dapat dikatakan bahwa jumlah Lapis 3, 4, 5 memiliki pengaruh yang signifikan terhadap Kestabilan.

Tabel 7. Uji duncan aspek kestabilan
Aspek Kestabilan

JumlahLapisKain	N	Subset for alpha = 0.05	
		1	2
Duncan ^a Layer 3	30	3.2333	3.6667
Lapis 5	30	3.2333	
Lapis 4	30		
Sig.		1.000	1.000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.

Berdasarkan tabel diatas, dapat diketahui bahwa jumlah lapis 4 merupakan variabel yang paling berpengaruh terhadap kestabilan hasil jadi *stitch and slash* dengan jumlah lapis 4 menghasilkan bentuk yang paling stabil dibandingkan dengan jumlah lapis 3 dan 5.

4. Hasil jadi *manipulating fabric stitch and slash* dengan variasi *multi layer crossstitching* pada blus yang terbaik

Tabel 8. Perhitungan Nilai Rata-Rata Keseluruhan Hasil Jadi *Stich And Slash* Variasi *Multi Layer Crossstitching* Pada Blus

Jumlah lapis	Aspek Bentuk	Aspek Kerapian	Aspek Kestabilan	Jumlah	Rata
3 Lapis	(Sangat Baik) 3.53	(Sangat Baik) 3.30	(Sangat Baik) 3.30	10.13	03.37
4 Lapis	(Sangat Baik) 3.63	(Sangat Baik) 3.70	(Sangat Baik) 3.67	11.00	03.67
5 Lapis	(baik) 3.00	(baik) 3.17	(baik) 3.23	09.40	03.13

Dari tabel di atas dapat dijelaskan bahwa nilai rata-rata keseluruhan hasil jadi *manipulating fabric stitch and slash* dengan variasi *multi layer crossstitching* pada blus dengan menggunakan jumlah lapis yang berbeda yang memiliki nilai rata-rata tertinggi adalah pada lapis 4 dengan nilai rata-rata keseluruhan 03.67

Pembahasan

1. Hasil jadi Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus ditinjau dari aspek bentuk, aspek kerapian dan aspek kestabilan.

a. Aspek bentuk Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus. Ditinjau dari aspek bentuk dari 30 responden yang memberikan penilaian terhadap hasil jadi Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus yang terbaik adalah dengan menggunakan lapisan kain 4 Lapis, karena pada lapis 4 *Stich and slash* dengan variasi *multi layer crossstitching* yang dihasilkan dapat membentuk *Tilde-shape curve*(~) yang jelas, teratur, dan mengarah diagonal. Hal ini sesuai dengan hasil wawancara dengan widagdo,2018, selaku narasumber wawancara, yang menyatakan bahwa hasil *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus yang baik adalah yang dapat membentuk kurva secara jelas dan teratur.

b. Aspek kerapian Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus. Kerapian menurut (Anwar.2005), adalah berasal dari kata rapi yang memiliki arti teratur, apik, bersih. Ditinjau dari aspek kerapian dari 30 responden yang memberikan penilaian terhadap hasil jadi Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus, ditinjau dari aspek kerapian hasil jadi *stitch and slash* dengan variasi *multi layer cross stitching* yang terbaik adalah menggunakan kain 4 lapis, dari hasil penilaian 30 responden mendapatkan nilai rata-rata 3.70. pada lapisan kain 4 lapis didapati hasil gulungan yang dihasilkan teratur., (*Stich*) yang dihasilkan berjajar sama lurus mengarah diagonal, guntingannya (*slash*) selalu lurus mengarah diagonal serta (*stich*) pada gulungan layer kain terjahit semua secara berlawanan (*opposite*). Hal ini sesuai dengan pendapat McKenna Linn (2006) konsep dasar dari teknik *slash* adalah lapisan dan garis-garis jahitan dari beberapa lapis kain yang dijahit bersama-sama secara paralel teratur, dan dipotong (*slash*) pada satu atau lebih lapisan, dan menyisakan setidaknya satu (biasanya bagian bawah) lapisan utuh.

c. Aspek kestabilan Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus. Ditinjau dari aspek kestabilan dari 30 responden yang memberikan penilaian terhadap hasil jadi Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus *Multi layer cross stitching* pada busana blus yang

paling baik ditinjau dari aspek kestabilan adalah menggunakan lapisan kain 4 lapis karena pada layer 4 gulungan yang dihasilkan pada *multi layer crossstitching* besarnya sama antara gulungan satu dengan yang lain. jarak antar gulungan satu dengan gulungan yang lain sama serta semua gulungan layer yang dihasilkan selalu mengikuti arah setikan hal ini sesuai dengan pendapat Singer (2013) bahwa *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus yang baik ialah lapisan kain satu di atas lapisan kain yang lain dalam garis diagonal dan paralel.

2. Pengaruh jumlah lapis kain 3,4,5 terhadap hasil jadi Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus

Pengaruh jumlah lapis 3, 4, dan 5 terhadap hasil jadi Penerapan Teknik *Stitch & Slash* Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus, dilihat dari hasil olah data dengan perhitungan statistic anava klasifikasi tunggal (*one way anava*) dan melalui uji *Duncan Test* pada 3 aspek yang telah diamati jumlah lapis kain 3, 4, dan 5 lapis hasilnya berbeda, berdasarkan hasil wawancara dengan Widagdo,2018, bahwa kriteria *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus setiap perbedaan lapisan kain akan menghasilkan bentuk, kerapian dan kestabilan yang berbeda-beda.

3. Hasil jadi Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus yang terbaik.

Berdasarkan perhitungan rata-rata pengaruh jumlah lapis 3, 4, dan 5 pada Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada blus, hasil yang diperoleh dari nilai rata-rata keseluruhan aspek, kategori yang sangat baik ialah jumlah lapis 4 dengan jumlah nilai rata-rata 03,67. Sedangkan pada jumlah lapis 3 memiliki nilai rata-rata 03,37 merupakan kategori sangat baik, dan pada lapis 5 dengan peerolehan nilai rata-rata 03,13 dengan kategori baik. Jadi dapat disimpulkan bahwa perbedaan jumlah lapis 3, 4, dan 5 Penerapan Teknik *Stitch & Slash* dengan Variasi *Multi layer cross stitching* pada busana blus yang terbaik adalah jumlah lapis 4, hal ini karena pada jumlah lapis 4 memenuhi hampir semua kriteria yakni bentuknya membentuk efek *tilde shape curve* yang bergelombang sama, rapi serta bentuknya stabil. Hal ini sesuai dengan pendapat Singer (2013) bahwa *multi layer of fabric* merupakan tumpukan kain yang bertumpuk yang menciptakan efek dan tekstur yang bergelombang.

PENUTUP

Simpulan

1. Hasil jadi *manipulating fabric stich and slash* dengan variasi *multi layer crossstitching* pada blus dengan menggunakan jumlah lapis 3, lapis 4, lapis 5, ditinjau dari aspek bentuk aspek kerapian dan aspek kestabilan dapat disimpulkan bahwa pada lapis 4 adalah yang paling baik dan memperoleh nilai rata-rata yang tertinggi.
2. Terdapat pengaruh jumlah lapis 3, 4 dan 5 terhadap hasil jadi penerapan *stich and slash* dengan variasi *multi layer crossstitching* pada blus. Pada aspek bentuk jumlah lapis yang paling berpengaruh adalah jumlah lapis 5, sedangkan pada aspek kerapian dan kestabilan jumlah lapis yang paling berpengaruh adalah jumlah lapis 4.
3. Hasil jadi penerapan *stich and slash* dengan variasi *multi layer crossstitching* pada blus dengan perbedaan jumlah lapis 3, 4, 5, yang terbaik adalah menggunakan jumlah lapis 4.

Saran

1. Penelitian ini dapat dilanjutkan dengan aspek yang lain selain bentuk, kerapian dan hasil jadi.

DAFTAR PUSTAKA

- Anwar, Dessy. 2005. "*Kamus Lengkap Bahasa Indonesia*". Surabaya : Amelia.
- Arikunto,Suharsimi. 2010. "*Prosedur Penelitian*". Jakarta : Rineka Cipta.
- Singer, Ruth.2013."*Manipulating fabric*".USA:F&W Media International.
- Sugiyono, Dr. 2010. *Metode penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*, Penerbit Alfabeta
- McKenna Linn . 2006.*Make faux chenille Fabric with stich and slash Method*. (:<https://sewguide.com>)diakses pada tanggal 10 Juni 2018