

Pengaruh Lebar Tuck Terhadap Hasil Jadi *Shell Tucks* Pada Blus

Mazidatul Ilmiyah

Mahasiswa Program Studi S-1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya.

mazidatulilmiyah@mhs.unesa.ac.id

Ratna Suhartini

Dosen Pembimbing Jurusan PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

ratnasuhartini@gmail.com

Abstrak

Shell tucks adalah salah satu variasi bentuk *tucking* yang berupa lipatan sempit berbentuk lekukan-lekukan seperti deretan kerang. *Shell tucks* disebut juga *scalloped tucks* yang teknik pembuatannya dapat dilakukan dengan menggunakan mesin maupun dengan teknik *hand stitched*. *Manipulating fabric shell tucks* banyak ditemui pada bagian garis leher pakaian dalam anak. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui hasil jadi *shell tucks* dengan lebar tuck 1cm, 1.25cm, dan 1.50cm, untuk mengetahui pengaruh lebar tuck terhadap hasil jadi *shell tucks*, serta untuk mengetahui hasil jadi *shell tucks* terbaik pada blus.

Jenis penelitian ini termasuk penelitian eksperimen. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah metode observasi. Data dikumpulkan menggunakan lembar instrumen observasi (*check list*). Kemudian diamati oleh 30 observer yang terdiri dari 3 orang ahli (dosen tata busana) dan 27 orang mahasiswa tata busana. Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah uji ANOVA tunggal menggunakan bantuan program SPSS 20 dengan $\alpha \leq 0.05$.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) Hasil jadi *shell tucks* dengan lebar tuck 1cm, 1.25cm, dan 1.50cm, ditinjau dari aspek bentuk lebar tuck 1cm dan 1.50cm dikategorikan baik. Sedangkan lebar tuck 1.25cm dikategorikan sangat baik. Dari aspek kestabilan lebar tuck 1cm dikategorikan baik, sedangkan lebar tuck 1.25cm dan 1.50cm dikategorikan sangat baik. Dari aspek kerapian lebar tuck 1cm dikategorikan baik, sedangkan lebar tuck 1.25cm dan 1.50cm dikategorikan sangat baik. (2) ada pengaruh yang signifikan lebar tuck 1cm, 1.25cm, dan 1.50cm terhadap hasil jadi *shell tucks* pada blus ditinjau dari aspek bentuk yakni memiliki taraf signifikan $0.003 \leq 0.05$, aspek kestabilan memiliki taraf signifikan $0.000 \leq 0.05$, dan aspek kerapian memiliki taraf signifikan $0.001 \leq 0.05$. (3) Hasil jadi *shell tucks* terbaik pada blus ditinjau dari aspek bentuk, aspek kestabilan, dan aspek kerapian dibuktikan dengan nilai mean keseluruhan dari semua aspek hasil jadi *shell tucks* terbaik pada blus nampak pada penggunaan lebar tucks 1.25cm.

Kata Kunci: lebar tuck, hasil jadi *shell tucks*, blus

Abstract

Shell tucks is one of the variations in the form of tucking in the form of narrow grooves in the form of grooves like a row of shells. *Shell tucks* are also called *scalloped tucks*, which can be made using machines or hand stitched techniques. *Manipulating fabric shell tucks* are often found in the neckline of children's underwear. This study aims to determine the results of shell tucks with a tuck width of 1cm, 1.25cm, and 1.50cm, to determine the effect of the tuck width on the shell tucks result, and to find out the best shell tucks on the blouse.

This type of research includes experimental research. The data collection technique used is the observation method. Data was collected using an observation instrument sheet (*check list*). Then it was observed by 30 observers consisting of 3 experts (fashion lecturers) and 27 fashion students. The data analysis used in this study was a single ANOVA test using the help of the SPSS 20 program with $\alpha \leq 0.05$.

The results showed that (1) the results were shell tucks with a tuck width of 1cm, 1.25cm, and 1.50cm, viewed from the aspect of tuck width 1cm and 1.50cm categorized as good. While the tuck width of 1.25cm is categorized very good. From the stability aspect the 1cm tuck width is categorized as good, while the tuck width of 1.25cm and 1.50cm is categorized very good. From the neat aspect, the 1cm tuck width is categorized as good, while the tuck width of 1.25cm and 1.50cm is categorized very good. (2) There is a significant effect of tuck width of 1cm, 1.25cm, and 1.50cm on the shell tucks yield on the blouse in terms of the shape aspect which has a significant level of $0.003 \leq 0.05$, stability aspects have a significant level of $0.000 \leq 0.05$, and neatness has a level significant $0.001 \leq 0.05$. (3) The best results of shell tucks on the blouse in terms of shape, stability aspects, and neatness aspects are proven by the overall mean value of all aspects of the finished result, the best shell tucks on the blouse appears in the use of 1.25cm tucks width.

Keywords: tuck width, shell tucks, blouse

PENDAHULUAN

Shell Tucks adalah lipatan yang sempit yang berbentuk seperti deretan kerang, lekukan-kekukan kecil di sisi kain (Wolf., 1996:162). *Shell tucks* disebut juga *scalloped tucks*, Menurut Nudelman (2009:287), *scalloped tuck are started as regular tucks and than scalloped with needle and thread. Scalloped tucks (tuck bergigi)* dimulai dengan melipat biasa kemudian bentuk bergigi dibuat dengan jarum dan benang. Dari hasil riset, *shell tucks* banyak ditemukan pada garis leher dan kerung lengan pakaian dalam anak, serta pada bagian kelim busana. Oleh karena itu pada penelitian ini peneliti ingin mengkaji lebih dalam tentang *shell tucks* dengan memberikan inovasi baru yakni menerapkan *shell tuck* pada blus. Blus adalah busana yang menutupi badan (body) dari pundak sampai ke bawah garis pinggang (Poespo, 2000: 01). Menurut Calasibetta (2003:34) *Blouses : Clothing for the upper part of the body, usually softer and less tailored than a shirt, worn with matching or contrasting skirt, pants, suit, or jumper*. Blus: Pakaian bagian atas tubuh, biasanya lebih lembut dan kurang disesuaikan dari kemeja, dikenakan dengan pencocokan atau kontras rok, celana, jas, atau jumper.

Pada penelitian ini *shell tucks* diterapkan pada bagian lengan blus. Desain blus yang dipilih adalah peplum blus yaitu model blus sepanjang garis pinggang dengan tambahan semacam rok kecil sebagai kelanjutannya (Poespo, 2000:46). Peplum bisa dikerut, diploi, atau dibentuk lingkaran (*circle*). Sedangkan bentuk lengan blus yang digunakan dalam penelitian ini adalah lengan licin atau disebut juga lengan suai. Bentuk lengan tersebut dipilih karena memiliki bentuk sederhana, karena *manipulateing fabric shell tucks* disini difungsikan sebagai desain hiasan busana atau penunjang desain struktur.

Penelitian ini dimulai dari pelaksanaan pra-eksperimen dengan melakukan percobaan pembuatan *manipulating fabric shell tucks* dengan menggunakan tiga jenis bahan yang berbeda yakni kain chiffon, kain katun dan kain waffle. Jenis kain tersebut dipilih karena memiliki karakteristik yang berbeda. Kain chiffon memiliki karakteristik tipis dan ringan. Kain katun memiliki karakteristik ketebalan sedang, sedangkan kain waffle memiliki karakteristik *stretch* dan tebal serta bertekstur. Adapun ukuran yang digunakan sesuai dalam teori yang sudah ada yakni dengan hasil jadi jarak

scallop $\frac{1}{2}$ " (1.25cm). Sehingga lebar *tuck* yang digunakan dalam pra-eksperimen ini adalah $\frac{1}{2}$ dari jarak *scallop* yaitu 0.625cm. Dari segi pemilihan bahan, hasil pra-eksperimen menunjukkan bahwa *shell tucks* yang terbaik nampak pada kain waffle yang memiliki sifat elastis (*stretch*) dan agak berat dibandingkan pada kain katun dan kain chiffon dengan karakteristik ringan. Selain itu, kain waffle memiliki konstruksi serat yang rapat dibandingkan dengan kain katun dan kain chiffon sehingga pada saat pembuatan *scallop* tidak merusak serat kain. Dari segi ukuran, hasil pra-eksperimen menunjukkan bahwa bentuk *shell tucks* nampak kurang baik hal ini disebabkan karena lebar *tuck* yang diterapkan kurang sesuai. Oleh karena itu penelitian dilanjutkan pada tahap eksperimen dengan menggunakan lebar *tuck* yang berbeda untuk menghasilkan bentuk *shell tucks* yang terbaik. Ukuran lebar *tuck* yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah 1cm, 1.25cm, dan 1.50 cm. Rentangan ukuran yang dipilih adalah jarak rentangannya berdekatan dengan ukuran pada praeksperimen sebelumnya, agar hasil jadi *shell tucks* tidak terlalu jauh dari kriteria yang diharapkan. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1cm, 1.25cm, dan 1.50cm, untuk mengetahui adanya pengaruh lebar *tuck* 1cm, 1.25cm, dan 1.50cm pada hasil jadi *shell tucks*, serta untuk mengetahui hasil jadi *shell tucks* terbaik pada blus.

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Menurut Arikunto (2010:09), penelitian eksperimen adalah suatu cara untuk mencari hubungan sebab akibat (hubungan kausal) antara dua faktor yang sengaja ditimbulkan oleh peneliti dengan mengurangi faktor-faktor lain yang mengganggu yaitu dapat dilakukan dengan cara dikontrol dengan menghadirkan variabel kontrol. Pada penelitian ini, peneliti melakukan eksperimen dengan membedakan lebar *tuck* 1cm, 1.25cm, dan 1.50cm terhadap hasil jadi *shell tucks* pada blus.

B. Variabel Penelitian

Sugiyono (2013:60) menyatakan, variabel penelitian pada dasarnya adalah segala sesuatu yang berbentuk apa saja yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari sehingga diperoleh informasi tentang hal tersebut, kemudian ditarik

kesimpulannya. Pada penelitian ini mempunyai 3 macam variabel yakni variabel bebas, variabel terikat, dan variabel kontrol. Variabel bebas dalam penelitian ini adalah lebar *tuck* yang digunakan yaitu 1cm, 1.25cm, dan 1.5cm. Variabel terikat dalam penelitian ini adalah hasil jadi *Shell Tucks* pada blus ditinjau dari aspek bentuk, aspek kestabilan, dan aspek kerapian. Variabel kontrol dalam penelitian ini meliputi: Teknik pembuatan *shell tucks* secara manual (*hand stitched*), ukuran blus yaitu menggunakan ukuran wanita standart “M”, pembuatan pola blus secara konstruksi dengan pola metode Porrie Muliawan, bahan yang dipilih untuk membuat blus adalah kain waffle, dikerjakan oleh satu orang penjahit yaitu peneliti, model blus yang dipilih yaitu peplum blus.

C. Definisi Operasional Variabel

Definisi operasional adalah definisi yang didasarkan atas sifat-sifat hal yang didefinisikan yang dapat diamati (diobservasi). Adapun definisi operasional variabel dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Lebar *tuck*, Lebar *tuck* disini yaitu ukuran hasil jadi lipatan yang akan dibentuk menjadi *scallop*. lebar *tuck* yang digunakan adalah 1cm, 1.25cm, dan 1.5cm.
2. Hasil jadi *Shell Tucks*, Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia kata “hasil” memiliki arti: sesuatu yang diadakan (dibuat, dijadikan dan sebagainya oleh usaha. Sedangkan kata “jadi” memiliki arti: sudah selesai dibuat; siap pakai. Dari makna tersebut dapat disimpulkan bahwa hasil jadi *Shell Tucks* adalah sesuatu yang dijadikan dengan usaha agar siap untuk dipakai. Dari hasil wawancara sebelumnya, hasil jadi *Shell Tucks* yang baik dapat dilihat dari beberapa aspek berikut:
 - a. Aspek bentuk, yaitu rupa atau wujud dari *Shell Tucks* pada blus.
 - b. Aspek Kestabilan, yaitu bentuk *Shell Tucks* pada blus tidak berubah-ubah, tetap, tidak naik turun.
 - c. Aspek kerapian, yaitu hasil jadi *Shell Tucks* pada blus baik, teratur, dan bersih, apik.

D. Desain Penelitian

Desain penelitian eksperimen adalah suatu rancangan percobaan dengan tiap langkah yang

benar-benar teridentifikasi sedemikian rupa sehingga informasi yang berhubungan dengan atau diperlakukan untuk persoalan yang sedang diteliti dapat dikumpulkan. (Sudjana, 2006:67). Berikut adalah tabel desain penelitian yang digunakan oleh peneliti:

Tabel 1. Desain Penelitian Pengaruh lebar *tuck* terhadap hasil jadi *shell tucks* pada blus

X \ Y	Y
X1	X1Y
X2	X2Y
X3	X3Y

Keterangan:

- X : Pengaruh lebar *Tuck*.
 Y : Hasil jadi *Shell Tucks* pada Blus
 X1 : Lebar *tuck* 1cm
 X2 : Lebar *tuck* 1.25cm
 X3 : Lebar *tuck* 1.50cm
 X1Y : Hasil jadi *Shell Tucks* pada Blus dengan lebar *tuck* 1cm
 X2Y : Hasil jadi *Shell Tucks* pada Blus dengan lebar *tuck* 1.25cm
 X3Y : Hasil jadi *Shell Tucks* pada Blus dengan lebar *tuck* 1.5cm

E. Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data dalam penelitian ini adalah observasi. Observasi adalah teknik pengumpulan data yang dilakukan melalui suatu pengamatan, dengan disertai pencatatan terhadap keadaan atau perilaku objek sasaran (Fathoni, 2006:104). Menurut Arikunto (2010: 265) Teknik observasi adalah suatu usaha sadar untuk mengumpulkan data yang dilakukan secara sistematis, dengan prosedur yang berstandart, tujuan pokok dari observasi adalah mengadakan pengukuran terhadap variabel. Alat observasi yang digunakan adalah lembar observasi dengan *check list* (✓). *Check list* yaitu suatu daftar yang berisi nama-nama subyek dan faktor-faktor yang hendak diselidiki, hal ini untuk mensistematiskan catatan observasi. Observasi ini dilakukan oleh 30 responden yang terdiri dari 27 orang mahasiswa dan 3 orang dosen yang mempunyai pengetahuan dibidang Tata Busana.

F. Teknik Analisis Data

Dalam penelitian kuantitatif, teknik analisis data yang digunakan sudah jelas, yaitu di-

arahkan untuk menjawab rumusan masalah atau menguji hipotesis yang telah dirumuskan. Dalam penelitian ini, peneliti akan menguji hipotesis komparatif lebih dari dua sampel sehingga teknik analisis data yang digunakan adalah Analisis Varian (ANOVA) tunggal. Teknik analisis data bertujuan untuk mengetahui pengaruh lebar *tuck* yang berbeda yakni 1cm, 1.25cm, dan 1.5cm terhadap hasil jadi *Shell Tucks* pada Blus. Nilai perhitungan yang diperoleh dari lembar observasi yang disebarakan pada responden, kemudian di uji F untuk menguji homogenitas varian.

Asumsi yang harus dipenuhi pada uji ANOVA menurut Besral (2010:58) adalah:

- 1) Sampel berasal dari kelompok yang independen
- 2) Varian antar kelompok harus homogen ($p \geq 0.05$)
- 3) Data masing-masing kelompok berdistribusi normal.

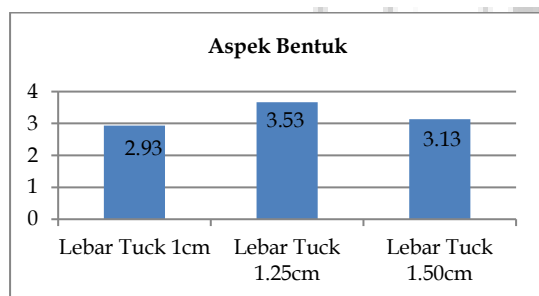
HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

hasil jadi *shell tucks* pada blus ditinjau dari aspek bentuk, aspek kestabilan, dan aspek kerapian adalah sebagai berikut:

1. Aspek Bentuk

Untuk mengetahui nilai mean dari aspek bentuk yang paling baik dari ketiga perlakuan yaitu lebar *tuck* 1cm, lebar *tuck* 1.25cm, dan lebar *tuck* 1.50cm pada hasil jadi *Shell tucks* pada blus dapat dilihat dari diagram batang dan tabel dibawah ini :



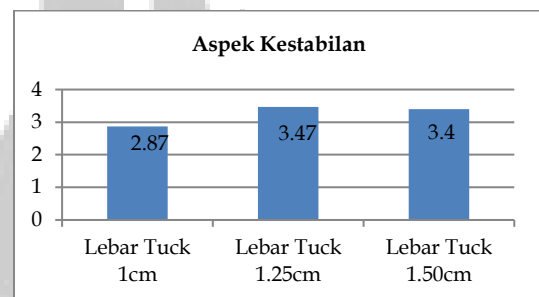
Gambar 1. Hasil Jadi *Shell Tucks* Ditinjau dari Aspek Bentuk

Dari gambar 1 diatas menjelaskan bahwa aspek bentuk pada hasil jadi *shell tucks* dengan menggunakan lebar *tuck* 1cm diperoleh nilai mean 2.93 dengan Standart deviasi sebesar 0.785. Untuk hasil jadi *shell tucks* menggunakan lebar *tuck* 1.25cm

diperoleh nilai mean 3.53 dengan standart deviasi 0.571. Sedangkan untuk hasil jadi *shell tucks* menggunakan lebar *tuck* 1.50cm diperoleh nilai mean 3.13 dengan standart deviasi 0.629. Jadi, dapat disimpulkan nilai mean tertinggi dari hasil jadi *Shell Tucks* ditinjau dari aspek bentuk terdapat pada penggunaan lebar *tuck* 1.25 dengan nilai mean sebesar 3.53.

2. Aspek Kestabilan

Untuk mengetahui nilai mean dari aspek kestabilan yang paling baik dari ketiga perlakuan berbeda yaitu lebar *tuck* 1cm, lebar *tuck* 1.25cm, dan lebar *tuck* 1.50cm pada hasil jadi *shell tucks* dapat dilihat dari diagram batang dan tabel dibawah ini :

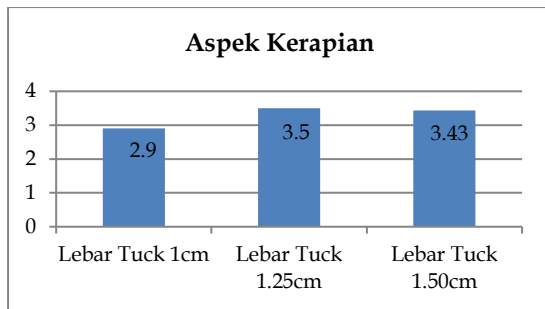


Gambar 2. Hasil Jadi *Shell Tucks* ditinjau dari Aspek Kestabilan

Dari gambar 2 diatas menjelaskan bahwa aspek kestabilan pada hasil jadi *shell tucks* dengan menggunakan lebar *tuck* 1cm diperoleh nilai mean 2.87. Untuk hasil jadi *shell tucks* menggunakan lebar *tuck* 1.25cm diperoleh nilai mean 3.47. Sedangkan untuk hasil jadi *shell tucks* menggunakan lebar *tuck* 1.50cm diperoleh nilai mean 3.40. Jadi, dapat disimpulkan nilai mean tertinggi dari hasil jadi *Shell Tucks* ditinjau dari aspek kestabilan terdapat pada lebar *tuck* 1.25 dengan nilai mean sebesar 3.47.

3. Aspek Kerapian

Untuk mengetahui nilai mean dari aspek kerapian yang paling baik dari ketiga perlakuan yaitu lebar *tuck* 1cm, lebar *tuck* 1.25cm, dan lebar *tuck* 1.50cm yang diterapkan pada hasil jadi *shell tucks* dapat dilihat dari diagram batang dan tabel dibawah ini :



Gambar 3. Hasil Jadi *Shell Tucks* Ditinjau dari Aspek Kerapian

Dari gambar 3. diatas menjelaskan bahwa aspek kerapian pada hasil jadi *shell tucks* dengan menggunakan lebar *tuck* 1cm diperoleh nilai mean 2.90. Untuk hasil jadi *shell tucks* menggunakan lebar *tuck* 1.25cm diperoleh nilai mean 3.50. Sedangkan untuk hasil jadi *shell tucks* menggunakan lebar *tuck* 1.50cm diperoleh nilai mean 3.43.

B. Analisis Data

Berdasarkan pengolahan data yang sudah terkumpul, selanjutnya dilakukan analisis statistik ANOVA klasifikasi tunggal dengan menggunakan SPSS 20. Hal ini dapat digunakan untuk membuktikan hipotesa yang menyatakan bahwa ada pengaruh lebar *tuck* 1cm, lebar *tuck* 1.25cm, dan lebar *tuck* 1.50cm pada hasil jadi *shell tucks* ditinjau dari aspek bentuk, kestabilan, dan kerapian. Berikut ini adalah perhitungan ANOVA klasifikasi tunggal yang diperoleh:

1. Aspek Bentuk

Hasil jadi *shell tucks* ditinjau dari aspek bentuk berdasarkan analisis varians tunggal dengan menggunakan lebar *tuck* 1cm, 1.25cm dan 1.50cm dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 2.Uji ANOVA Aspek Bentuk

ANOVA					
Hasil Jadi Shell Tucks					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	5.600	2	2.800	6.278	.003
Within Groups	38.800	87	.446		
Total	44.400	89			

Sesuai dengan tabel 2 di atas, dapat dijelaskan bahwa nilai $F_{hitung} = 6.278$ dengan tingkat signifikan, $\alpha = 0.003 (<0.05)$ yang berarti H_a diterima. Jadi dapat disimpulkan bahwa terdapat pengaruh yang signifikan lebar *tuck* 1cm, 1.25cm, dan 1.50cm terhadap

hasil jadi *shell tucks* pada blus ditinjau dari aspek bentuk.

2. Aspek Kestabilan

Hasil jadi *shell tucks* ditinjau dari aspek kestabilan berdasarkan analisis varians tunggal dengan menggunakan ukuran lebar *tuck* 1cm, 1.25cm dan 1.50cm dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 3.Uji ANOVA Aspek Kestabilan

ANOVA					
Hasil Jadi Shell Tucks					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	6.489	2	3.244	9.367	.000
Within Groups	30.133	87	.346		
Total	36.622	89			

Sesuai dengan tabel 3 di atas, dapat dijelaskan bahwa nilai $F_{hitung} = 9.367$ dengan tingkat signifikan, $\alpha = 0.000 (<0.05)$ yang berarti H_a diterima. Jadi dapat disimpulkan bahwa terdapat pengaruh lebar *tuck* terhadap hasil jadi *shell tucks* pada blus ditinjau dari aspek kestabilan.

3. Aspek Kerapian

Hasil jadi *shell tucks* ditinjau dari aspek kerapian berdasarkan analisis varians tunggal dengan menggunakan ukuran lebar *tuck* 1cm, lebar *tuck* 1.25cm dan lebar *tuck* 1.50cm dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 4. Uji ANOVA Aspek Kerapian

ANOVA					
Hasil Jadi Shell Tucks					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	6.489	2	3.244	7.936	.001
Within Groups	35.567	87	.409		
Total	42.056	89			

Sesuai dengan tabel 4 di atas, dapat dijelaskan bahwa nilai $F_{hitung} = 7.936$ dengan tingkat signifikan, $\alpha = 0.001 (<0.05)$ yang berarti H_a diterima. Jadi dapat disimpulkan bahwa terdapat pengaruh lebar *tuck* terhadap hasil jadi *shell tucks* pada blus ditinjau dari aspek kerapian.

C. Pembahasan

Berdasarkan pengolahan data yang sudah ada kemudian dianalisis statistik ANOVA klasifikasi tunggal dengan menggunakan SPSS 20 dengan judul “Pengaruh Lebar *Tuck* Terhadap Hasil Jadi *Shell Tucks* Pada Blus”. Adapun

pembahasan dari keseluruhan aspek dijelaskan sebagai berikut:

1. Hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1cm, 1.25cm, dan 1.50cm

Hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1cm, 1.25cm, dan 1.50cm ditinjau dari aspek bentuk, aspek kestabilan, dan aspek kerapian, diuraikan sebagai berikut:

a. Aspek Bentuk

Hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1cm ditinjau dari aspek bentuk memiliki nilai rata-rata 2.93 dengan standart deviasi 0.785 yang dikategorikan baik. Hasil jadi *shell tucks* dengan Lebar *tuck* 1.25cm memiliki nilai rata-rata 3.53 dengan standart deviasi 0.571 yang dikategorikan sangat baik. Sedangkan hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1.50cm memiliki nilai rata-rata 3.13 dengan standart deviasi 0.629 yang dikategorikan baik.

b. Aspek Kestabilan

Hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1cm ditinjau dari aspek kestabilan memiliki nilai rata-rata 2.87 dengan standart deviasi 0.629 yang dikategorikan baik. Hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1.25cm memiliki nilai rata-rata 3.47 dengan standart deviasi 0.571 yang dikategorikan sangat baik. Sedangkan hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1.50cm memiliki nilai rata-rata hampir sama dengan lebar *tuck* 1.25cm yaitu 3.40 dengan standart deviasi 0.641 yang dikategorikan sangat baik.

c. Aspek Kerapian

Hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1cm ditinjau dari aspek kestabilan memiliki nilai rata-rata 2.87 dengan standart deviasi 0.629 yang dikategorikan baik. Hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1.25cm memiliki nilai rata-rata 3.47 dengan standart deviasi 0.571 yang dikategorikan sangat baik. Sedangkan hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1.50cm memiliki nilai rata-rata ham-

pir sama dengan lebar *tuck* 1.25cm yaitu 3.40 dengan standart deviasi 0.641 yang dikategorikan sangat baik.

2. Pengaruh lebar *tuck* 1cm, 1.25cm, dan 1.50cm terhadap hasil jadi *Shell Tucks*

Ditinjau dari aspek bentuk, aspek kestabilan, dan aspek kerapian pengaruh lebar *tuck* terhadap hasil jadi *shell tucks* adalah sebagai berikut:

a. Aspek Bentuk

Dari hasil analisis statistik ANOVA klasifikasi tunggal untuk aspek bentuk diperoleh nilai $F_{hitung} = 6.278$ dengan taraf signifikan, $\alpha = 0.003$ atau < 0.05 sehingga aspek bentuk berpengaruh pada hasil jadi *shell tucks*.

b. Aspek Kestabilan

Dari hasil analisis statistik ANOVA klasifikasi tunggal untuk aspek kestabilan diperoleh nilai $F_{hitung} = 9.367$ dengan taraf signifikan, $\alpha = 0.000$ atau < 0.05 sehingga aspek kestabilan berpengaruh pada hasil jadi *shell tucks*.

c. Aspek Kerapian

Dari hasil analisis statistik ANOVA klasifikasi tunggal untuk aspek kerapian diperoleh nilai $F_{hitung} = 7.936$ dengan taraf signifikan, $\alpha = 0.001$ atau < 0.05 sehingga aspek kerapian berpengaruh pada hasil jadi *shell tucks*.

Sehingga dapat disimpulkan bahwa lebar *tuck* 1cm, 1.25cm, dan 1.50 cm berpengaruh pada hasil jadi *shell tucks* ditinjau dari aspek bentuk, aspek kestabilan, dan aspek kerapian.

3. Hasil jadi *shell tucks* terbaik pada blus

Hasil jadi *shell tucks* terbaik pada blus diuraikan sebagai berikut:

a. Aspek Bentuk

Hasil jadi *shell tucks* pada blus dari aspek bentuk *shell tucks* yang menggunakan lebar *tuck* 1cm dan 1.50cm sama-sama termasuk dalam kategori baik karena sesuai dengan sub aspek yang telah diisi oleh obser-

ver yaitu terdapat lipatan pada hasil jadi *shell tucks* (sub aspek 2). Bentuk *scallop* (lengkungan) sama besar pada setiap barisnya (sub aspek 3). Bentuk *shell tucks* membentuk garis lengkung setengah lingkaran (sub aspek 4). Pada sub aspek 2, sub aspek 3, dan sub aspek 4 sesuai dengan hasil jadi. Sedangkan sub aspek 1 dari aspek bentuk *shell tucks* kurang sesuai dengan hasil jadi karena pada hasil jadi bentuknya kurang nampak seperti kerang. Sedangkan lebar *tuck* 1.25cm termasuk dalam kategori sangat baik karena sesuai dengan sub aspek 1, sub aspek 2, sub aspek 3, dan sub aspek 4.

Hal ini disebabkan karena ukuran lebar *tuck* 1.25cm dan 1.50cm paling sesuai dengan teori *shell tucks* menurut Wolf (1996:161) yaitu lipatan sempit yang berbentuk seperti deretan kerang, terdapat lekukan-lekukan kecil di sisi kain. Selain itu lebar *tuck* 1.25cm dan 1.50cm memenuhi kriteria aspek bentuk menurut Bapak Denny Djoewardi yaitu memiliki bentuk yang sama antar baris *tuck* satu dengan yang lainnya dengan bentuk menyerupai deretan kerang, terdapat lipatan pada hasil jadi *shell tucks*.

b. Aspek Kestabilan

Hasil jadi *shell tucks* pada blus dari aspek kestabilan *shell tucks* yang menggunakan lebar *tuck* 1cm termasuk dalam kategori baik karena sesuai dengan sub aspek yang telah diisi oleh observer yaitu hasil jadi *shell tucks* stabil atau tidak naik turun (sub aspek 1), jarak yang dihasilkan antar *tuck* sama atau stabil (sub aspek 3), ukuran *shell tucks* yang dihasilkan pas dengan desain hiasan secara keseluruhan pada lengan (sub aspek 4). Pada sub aspek 1, sub aspek 3, dan sub aspek 4 sesuai dengan hasil jadi. Sedangkan sub aspek 2 dari aspek kestabilan *shell tucks* kurang sesuai dengan hasil jadi karena jarak *scallop* pada hasil jadi *shell tuck* ada yang kurang dari 1.25cm atau $\frac{1}{2}$ ". Sedangkan lebar *tuck* 1.25cm dan lebar

tuck 1.50cm termasuk dalam kategori sangat baik karena sesuai dengan sub aspek 1, sub aspek 2, sub aspek 3, dan sub aspek 4.

Hal ini disebabkan karena ukuran lebar *tuck* 1.25cm dan 1.50cm paling sesuai dengan teori *shell tucks* menurut Wolf (1996:161) yaitu memiliki interval yang teratur. Selain itu lebar *tuck* 1.25cm dan 1.50cm memenuhi kriteria aspek kestabilan menurut Bapak Denny Djoewardi yakni *shell tucks* dikatakan baik jika ukuran jarak antar *scallop* nya stabil, tidak berubah, dan tidak naik turun.

c. Aspek Kerapian

Hasil jadi *shell tucks* pada blus dari aspek kerapian *shell tucks* yang menggunakan lebar *tuck* 1cm termasuk dalam kategori baik karena sesuai dengan sub aspek yang telah diisi oleh observer yaitu hasil jadi jahitan *shell tucks* yang dihasilkan teratur, sejajar antara baris yang satu dengan yang lain (sub aspek 1), Bagian atas *tucks* (lipatan) rata, tidak menyusut akibat tarikan (sub aspek 3), hasil lipatan setiap *shell tucks* rapi pada setiap barisnya (sub aspek 4). Pada sub aspek 1, sub aspek 3, dan sub aspek 4 sesuai dengan hasil jadi. Sedangkan sub aspek 2 dari aspek kerapian *shell tucks* kurang sesuai dengan hasil jadi karena jahitan *shell tucks* kurang rapi, bersih, serta terdapat tarikan benang yang kurang kuat. Sedangkan lebar *tuck* 1.25cm dan lebar *tuck* 1.50cm termasuk dalam kategori sangat baik karena sesuai dengan sub aspek 1, sub aspek 2, sub aspek 3, dan sub aspek 4.

Hal ini disebabkan karena ukuran lebar *tuck* 1.25cm dan 1.50cm paling sesuai dengan kriteria aspek kerapian hasil jadi *shell tucks* menurut Bapak Denny Djoewardi yakni *shell tucks* dikatakan baik jika memiliki kerutan atau lipatan yang rapi dan tarikan benangnya kuat.

Temuan dalam penelitian ini adalah ada pengaruh lebar *tuck* terhadap hasil jadi *shell tucks* pada blus ditinjau dari aspek bentuk, aspek kestabilan, dan aspek kerapian. Hasil jadi *shell tucks* terbaik adalah *shell tuck* dengan lebar *tuck* 1.25cm.

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan analisis data dan pembahasan pada penelitian dengan judul “Pengaruh Lebar *Tuck* Terhadap Hasil Jadi *Shell Tucks* Pada Blus”, maka dapat diambil kesimpulan bahwa, hasil jadi *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1cm, 1.25cm, dan 1.50cm ditinjau dari aspek bentuk, aspek kestabilan, dan aspek kerapian memiliki nilai mean yang berbeda, ada pengaruh lebar *tuck* 1cm, 1.25cm, 1.50cm terhadap hasil jadi *shell tucks* pada blus ditinjau dari aspek bentuk, aspek kestabilan, dan aspek kerapian, Hasil jadi blus dengan *shell tucks* terbaik nampak pada *shell tucks* dengan lebar *tuck* 1.25cm.

B. Saran

Setelah melakukan penelitian hasil jadi *shell tucks* pada blus berbahan waffle dengan hasil terbaik menggunakan lebar *tuck* 1.25cm, maka penulis memberikan saran sebagai berikut:

1. Pada pembuatan *shell tucks* ketepatan ukuran sangat diperhitungkan agar menghasilkan bentuk *shell tucks* yang baik, stabil, dan rapi.
2. Penelitian ini dapat dilanjutkan dengan menambahkan perlakuan lain pada penelitian yang dilakukan seperti : menggunakan perbandingan jarak *tuck*, jenis bahan yang berbeda, maupun arah serat kain.

DAFTAR PUSTAKA

- Abdurrahmat, Fathoni. 2006. *Metodologi Penelitian & Teknik Penyusunan Skripsi*. Jakarta: PT Rineka Cipta.
- Arikunto, Suharsimi. 2010. *Prosedur Penelitian: Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta :PT.Rineka Cipta
- Besral. 2010. *Pengolahan dan Analisa Data-1 Menggunakan SPSS*. Jakarta: Departemen Biostatistika-FKM UI

Calasibetta, Charlotte. 2003. *The Fairchild: Dictionary of Fashion*. Cetakan ke-3. New York :Fairchild Publication, Inc

Nudelman, Zoya. 2009. *The Art of Couture Sewing*. China :Conde Nact Publication

Poespo, Goet. 2000. *Aneka Blus (Blouses)*. Cetakan ke-7. Yogyakarta: KANISIUS

Sudjana. (2006). *Metode Statistik*. Jakarta: Rineka Cipta

Sugiyono. 2013. *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Cetakan ke-16. Bandung :CV. ALFABETA

Wolf, Colette. 1996. *The Art of Manipulating Fabric*. New York : Krause Publication