

PENGARUH KETEBALAN KAIN DENIM TERHADAP HASIL JADI *TOTE BAG* DENGAN TEKNIK *LASSER CUT*

Ryanda Esa Aprianti

S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya (esaryanda@gmail.com)

Irma Russanti

Dosen Tata Busana, Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
(Irmarussanti@unesa.ac.id)

Abstrak

Motif kain atau sebuah seni untuk membuat suatu bahan kain menjadi lebih indah saat ini semakin meningkat dengan adanya perkembangan teknologi. *Laser cut* adalah sebuah alat pemotong kayu atau benda keras dengan menggunakan alat potong berupa *laser* yang tajam. Kini penggunaan alat potong *laser cut* tidak hanya digunakan pada kayu atau bahan tebal lainnya, tetapi saat ini *laser cut* banyak digunakan oleh para desainer untuk membuat hiasan motif di atas kain. Tujuan dalam penelitian ini yaitu untuk mengetahui pengaruh ketebalan kain denim terhadap hasil jadi *Tote Bag* dengan teknik *Laser Cut* meliputi Kestabilan, Kerapian, dan Tekstur hasil jadi *Laser Cut*, serta yang kedua adalah untuk mengetahui hasil jadi *Laser Cut* yang paling baik diantara kain denim dengan jenis ketebalan yang berbeda.

Jenis penelitian ini adalah penelitian eksperimen. Variabel bebas jenis ketebalan kain yaitu tipis (0,41mm), sedang (0,72mm), tebal (1,10mm). Variabel terikat meliputi: (1) Kestabilan *Laser Cut* (2) Kerapian *Laser Cut* (3) Tekstur *Laser Cut*. Pengumpulan data menggunakan analisis varians tunggal dengan bantuan program SPSS.

Hasil analisis anava tunggal ditinjau dari keseluruhan aspek menunjukkan nilai mean tertinggi adalah pada bahan denim sedang yaitu nilai mean 3,52 pada aspek kestabilan, nilai mean 3,73 pada aspek kerapian, nilai mean 3,53 pada aspek tekstur. (1) Kestabilan *Laser Cut*, jenis ketebalan kain sedang (0,72mm) lebih stabil dibandingkan dengan jenis ketebalan tipis (0,41mm) dan tebal (1,10mm). (2) Kerapian *Laser Cut*, jenis ketebalan kain sedang (0,72mm) lebih rapi dibandingkan dengan jenis ketebalan tipis (0,41mm) dan tebal (1,10mm). (3) Tekstur *Laser Cut*, jenis ketebalan kain sedang (0,72mm) lebih bertekstur halus dibandingkan dengan jenis ketebalan tipis (0,41mm) dan tebal (1,10mm). Dengan demikian jenis ketebalan kain sedang (0,72mm) dari aspek Kestabilan, Kerapian, dan Tekstur *Laser Cut* menunjukkan hasil yang paling baik dibandingkan dengan jenis ketebalan tipis (0,41mm) dan tebal (1,10mm).

Kata Kunci : Hiasan, Teknologi, *Laser Cut*, Denim.

Abstract

Decorating cloth, or an art to make fabric material more beautiful, is currently increasing with the development of technology. Laser cut is a wood cutting tool or hard object using a sharp laser cutting tool. Now, the use of laser cut cutting tool is not only used on wood or thick materials, but also used by designers to make motifs of decoration on cloth.

The purpose of this study is to determine the effect of the thickness of denim fabric on the results of being a tote bag with a laser cut technique, which includes stability, neatness, and the texture of the results being laser cut. In addition, to find out the laser cut results, which is the best among denim fabrics of different thickness. It is an experimental study. The independent variables of fabric thickness are thin (0.41mm), medium (0.72mm), and thick (1.10mm). The dependent variables include: (1) laser cut stability, (2) laser cut neatness (3) laser cut texture. Data collection uses a single variance analysis with the help of SPSS.

The results of anava one way with observation from all of aspect point out mean highest is from fabric denim medium mean 3,52 of stability, mean 3,73 of neatness, mean 3,53 of texture. (1) the stability of the laser cut, the type of fabric thickness (0.72 mm) more stable than the type of fabric thickness (0.41mm) and (1.10mm) (2) neatness of laser cut, type of fabric thickness (0.72mm) is neater compared to the type of thickness (0.41mm) and (1.10mm) (3) the laser cut texture, the type of fabric thickness (0.72mm) is finer compared to the thickness of the fabric (0.41mm) and (1.10mm).

Thus, the type of fabric thickness is medium, (0.72mm) from the aspects of stability, neatness, and laser cut textures showing the best results compared to the type of thin thickness (0.41mm) and thick (1.10mm)

Keywords: *decoration, technology, laser cut, denim*

PENDAHULUAN

Perkembangan motif pada dunia mode khususnya bidang busana sangatlah pesat. Banyak peminat di bidang busana dari tahun ke tahun bertambah. Apalagi dengan adanya *trend* busana yang saat ini semakin meluas. Menghias kain atau sebuah seni untuk membuat suatu bahan kain menjadi lebih indah saat ini semakin meningkat dengan adanya perkembangan teknologi, sehingga menuntut seseorang untuk lebih kreatif dan inovatif dalam mengembangkan desain hiasan khususnya pada busana. Akibat munculnya bahan modern, dan perkembangan dunia mode saat ini, banyak perancang busana yang membuat karya dengan berbagai teknik untuk menghias kain.

Lasercut adalah sebuah alat pemotong kayu atau benda keras dengan menggunakan alat potong berupa *lasser* yang tajam. Kini menggunakan alat potong *lassercut* tidak hanya digunakan pada kayu atau bahan tebal lainnya, tetapi saat ini *lasercut* banyak digunakan oleh para desainer untuk membuat hiasan motif di atas kain. Mekanisme proses *lasser cut* sangat sederhana dengan melibatkan komputer dan alat elektronik. Pada system yang dirancang, desain yang telah dibuat oleh komputer kemudian terhubung pada mesin *Lasser cut* yang nantinya akan mentransfer gambar atau grafik dengan gelombang dan intensitas ke berbagai permukaan tekstil.

Pra eksperimen dilakukan pada beberapa jenis kain yaitu kain denim yang memiliki tekstur tebal dan kasar, kain bludru yang memiliki tekstur halus dan terdapat bulu halus dipermukaannya, kain sifon yang tipis dan kain satin yang memiliki tekstur permukaan mengkilap dan licin. Kain denim menghasilkan *lasser cut* yang kaku, tebal, rapi, motif terlihat tegas dan jelas, kain bludru menghasilkan *lassercut* yang sedikit kaku, ketebalan sedang, rapi, kain sifon menghasilkan *lasser cut* yang melangsai, tipis, mudah terbakar, tidak indah, kain satin menghasilkan *lassercut* yang licin, mudah terbentuk motif, rapi.

Denim merupakan bahan yang tidak asing lagi di dunia fashion. Pada hal ini kain denim memiliki karakteristik tersendiri yaitu mempunyai tekstur yang kaku, bahan yang tebal, dan kuat sehingga kain denim banyak digunakan dalam pembuatan busana casual, misalnya celana, jaket, kemeja dan juga rompi.

Penerapan *lassercut* pada kain yang semakin tebal menghasilkan hiasan motif *lassercut* yang lebih bagus dan kokoh. Oleh sebab itu pada pra eksperimen tersebut terpilih kain denim untuk jenis kain yang akan diteliti. Berdasarkan hasil uji

laboratorium, denim mempunyai dua komposisi serat yaitu polyester, dan katun sehingga bisa dijadikan penelitian. Pada penelitian ini menggunakan tiga jenis kain denim dengan ketebalan yang berbeda yaitu ketebalan tipis (0,41 mm), sedang (0,72 mm), dan tebal (1,10 mm).

Pengembangan ide pembuatan motif menggunakan teknik *lasser cut* dapat meningkatkan nilai lebih dari suatu busana. Namun penelitian ini ingin mengembangkan teknik *lassercut* tidak hanya pada busana saja melainkan pada pelengkap busana yaitu *tote bag* atau tas jinjing. Dari hasil pra eksperimen peneliti memilih kain denim karena memiliki karakteristik yang sesuai, dari segi serat maupun ketebalannya.

Pada pembuatan *tote bag*, pemilihan kain denim dipilih berdasarkan hasil survey di pasaran, kain denim memiliki ketebalan yang berbeda dari yang paling tipis hingga yang paling tebal. Pada berbagai macam pelengkap busana yang menggunakan bahan denim antara lain *sling bag*, *tote bag*, dompet, topi, dan sepatu. Dari salah satu pelengkap busana tersebut peneliti terkesan untuk membuat *tote bag* karena peneliti jarang menemukan *tote bag* berbahan denim dan menggunakan teknik pemberian motif yang berbeda yaitu *lasser cut*, dan cocok diperuntukkan untuk wanita dengan motif yang beragam. Sehingga peneliti ingin menciptakan sebuah produk fashion yang baru dan dapat diterima oleh masyarakat. Oleh karena itu dilakukan penelitian dengan judul "**Pengaruh Ketebalan Kain Denim Terhadap Hasil Jadi Tote Bag Dengan Teknik Lasser Cut**".

METODE PENELITIAN

Jenis penelitian ini termasuk jenis penelitian eksperimen dengan satu variabel bebas yaitu jenis ketebalan kain. Jenis ketebalan kain yang digunakan sebanyak tiga yaitu denim tipis, sedang dan tebal. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh ketebalan kain denim terhadap hasil jadi *tote bag* dengan teknik *lasser cut* ditinjau dari aspek kestabilan *lasser cut*, aspek kerapian *lasser cut*, dan aspek tekstur *lasser cut*. Metode pengumpulan menggunakan cara observasi pada 30 observer. Metode analisis data menggunakan uji Anava Tunggal *s* dengan program SPSS 16.00.

Berikut ini desain penelitian dalam pengambilan data Pengaruh Ketebalan Kain Denim Terhadap Hasil Jadi *Tote Bag* Dengan Teknik *Lasser Cut*

Tabel 1. Desain Penelitian

X	Y
Y	
X1	X1.Y
X2	X2.Y
X3	X3.Y

Keterangan :

- X : Jenis Ketebalan kain denim
 X1 : Kain Denim dengan ketebalan (0,41mm)
 X2 : Kain Denim dengan ketebalan (0,72mm)
 X3 : Kain Denim dengan ketebalan (1,10mm)
 Y : Hasil jadi *tote bag* dengan teknik *lasser cut*
 X1.Y : Hasil jadi *tote bag* dengan teknik *lasser cut* dengan jenis ketebalan kain (0,41mm)
 X2.Y : Hasil jadi *tote bag* dengan teknik *lasser cut* dengan jenis ketebalan kain (0,72mm)
 X3.Y : Hasil jadi *tote bag* dengan teknik *lasser cut* dengan jenis ketebalan kain (1.10mm)

Variabel Kontrol :

. Variabel control dalam penelitian ini meliputi :

1. Desain motif *lasser cut*
2. Pola dasar *tote bag*
3. Ukuran *Tote bag* 35x45 cm
4. Letak motif pada *tote bag*
5. Jarak potongan *lasser cut*
6. Warna kain denim yang digunakan adalah biru dongker (*navy*)
7. Power *lasser cut*

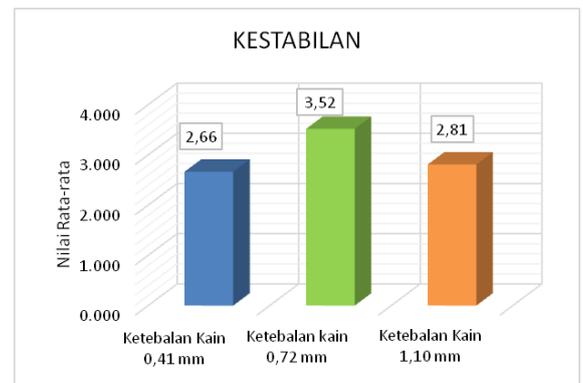
HASIL DAN PEMBAHASAN

A. HASIL PENELITIAN

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh Data yang didapat dalam penelitian ini adalah data mengenai hasil observasi untuk pembuatan *lasser cut* pada *Tote bag* dengan menggunakan kain denim ketebalan tipis (0,41mm), sedang (0,72mm), dan tebal (1,10mm).

1. Aspek kestabilan *lasser cut* terhadap hasil jadi *tote bag*

Untuk mengetahui presentase aspek kestabilan *lasser cut* pada *tote bag* yang paling baik dari ketiga jenis bahan denim, yaitu: 0,41mm (tipis), 0,72mm (sedang), dan 1,10mm (tebal). Dapat dilihat dari diagram batang dibawah ini :



Gambar 1. Diagram batang hasil jadi *lasser cut* pada aspek kestabilan

Analisis statistik parametrik dengan uji *Anova One Way* yang diperoleh dari aspek kestabilan adalah sebagai berikut:

Tabel 2. Uji Anava Kestabilan *Lasser Cut*

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	11.822	2	5.911	9.196	.000
Within Groups	55.925	87	.643		
Total	67.747	89			

Kestabilan	N	Subset for alpha = 0.05	
		1	2
Denim Tipis	30	2.7167	
Kain Denim Tebal	30	2.7833	
Denim Sedang	30		3.5167
Sig.		.748	1.000

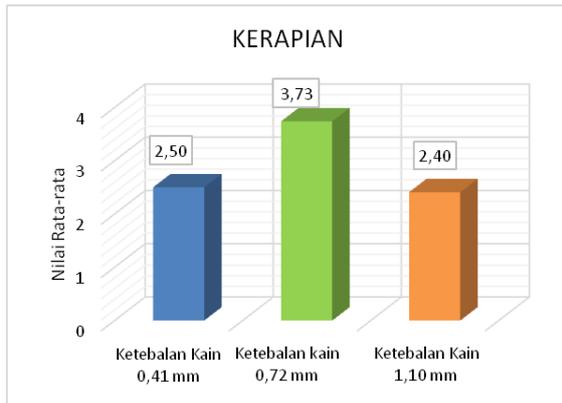
B

Berdasarkan tabel diatas uji lanjut Duncan menunjukkan perbedaan ketiga hasil *lasser cut*. Hasil kestabilan *lasser cut* diperoleh nilai mean tertinggi pada subset 2 dan nilai mean terendah pada subset 1. Hasil kestabilan *lasser cut* pada subset 2 nilai mean tertinggi menunjukkan hasil 3,5167, sedangkan pada subset 1 nilai terendah menunjukkan hasil 2,7833 dan 2,7167. Jadi hal tersebut dapat diartikan bahwa perbandingan denim tipis dan denim sedang lebih menunjukkan kestabilan *lasser cut* dibandingkan dengan denim tebal.

2. Aspek kerapian *lasser cut* terhadap hasil jadi *tote bag*

Untuk mengetahui presentase aspek kerapian hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* yang paling baik dari ketiga jenis bahan denim tipis (0,41mm), sedang (0,72mm),

dan tebal (1,10mm) dapat dilihat dari diagram batang dibawah ini :



Gambar 2. Diagram Batang Hasil Jadi *lasser cut* pada *tote bag* Dintinjau Dari Aspek Kerapian

Analisis statistik parametrik dengan uji *Anova One Way* yang diperoleh dari aspek kerapian adalah sebagai berikut:

Tabel 3. Uji Anava Kerapian *Lasser Cut*

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	30.039	2	15.019	23.798	.000
Within Groups	54.908	87	.631		
Total	84.947	89			

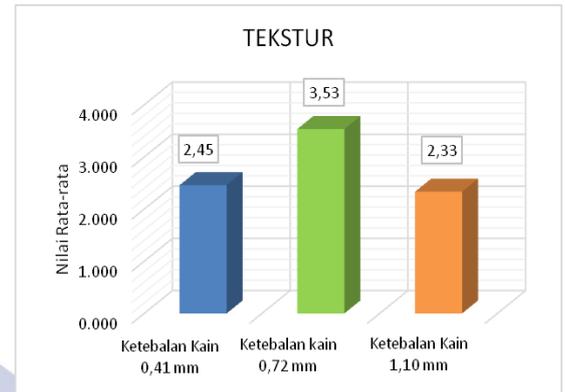
Kerapian	N	Subset for alpha = 0.05		
		1	2	3
Kain Denim Tebal	30	2.3000		
Denim Tipis	30		2.7333	
Denim Sedang	30			3.6833
Sig.		1.000	1.000	1.000

Berdasarkan tabel diatas uji lanjut Duncan menunjukkan perbedaan ketiga hasil *lasser cut*. Hasil kerapian *lasser cut* diperoleh nilai mean tertinggi pada subset 2 dan nilai mean terendah pada subset 1. Hasil kerapian *lasser cut* pada subset 2 nilai mean tertinggi menunjukkan hasil 3,6833, sedangkan pada subset 1 nilai terendah menunjukkan hasil 2,7333 dan 2,3000. Jadi hal tersebut dapat diartikan bahwa perbandingan denim sedang dan denim tipis lebih menunjukkan kerapian *lasser cut* dibandingkan dengan denim tebal.

3. Aspek tekstur motif *lasser cut* pada hasil jadi *tote bag*

Untuk mengetahui presentase aspek tekstur hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* yang paling baik dari ketiga jenis bahan

denim tipis (0,41mm), sedang (0,72mm), dan tebal (1,10mm) dapat dilihat dari diagram batang dibawah ini :



Gambar 3. Diagram Batang Hasil Jadi *lasser cut* pada *tote bag* Dintinjau Dari Aspek Tekstur

Analisis statistik parametrik dengan uji *Anova One Way* yang diperoleh dari aspek tekstur adalah sebagai berikut:

Tabel 4. Uji Anava Tekstur *Lasser Cut*

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	24.039	2	12.019	24.427	.000
Within Groups	42.808	87	.492		
Total	66.847	89			

Tekstur	N	Subset for alpha = 0.05	
		1	2
Kain Denim Tebal	30	2.3833	
Denim Tipis	30	2.5000	
Denim Sedang	30		3.5333
Sig.		.521	1.000

Berdasarkan tabel diatas uji lanjut Duncan menunjukkan perbedaan ketiga hasil *lasser cut*. Hasil tekstur *lasser cut* diperoleh nilai mean tertinggi pada subset 2 dan nilai mean terendah pada subset 1. Hasil kestabilan *lasser cut* pada subset 2 nilai mean tertinggi menunjukkan hasil 3,5333, sedangkan pada subset 1 nilai terendah menunjukkan hasil 2,5000 dan 2,3833. Jadi hal tersebut dapat diartikan bahwa perbandingan denim sedang dan denim tipis lebih menunjukkan tekstur *lasser cut* lebih baik dibandingkan dengan denim tebal.

B. PEMBAHASAN

1. Hasil Jadi *Lasser Cut* pada kain denim tipis, sedang, dan denim tebal ditinjau dari aspek

kestabilan hasil jadi *laser cut*, kerapian hasil jadi *laser cut*, dan tekstur hasil jadi *laser cut* dapat diuraikan sebagai berikut :

a. Kestabilan *Lasser Cut*

Hasil dari analisis ANOVA *one way* pada perbandingan kain denim tipis, denimsedang, dan denim tebal ditinjau dari aspek kestabilan pada denim tipis dengan komposisi serat katun 15,90% dan polyester 84,10 % termasuk pada kategori baik, pada denim sedang dengan komposisi serat katun 31,50% dan polyester 68,50% termasuk kategori sangat baik, dan pada denim tebal dengan komposisi serat 16,40% dan polyester 83,60% termasuk kategori baik. Dari aspek kestabilan hasil jadi *laser cut* denim sedang memperoleh hasil terbaik yaitu dengan nilai mean sebesar 3,52 dan hal tersebut dapat disebabkan karena hasil potongan *laser cut* menimbulkan kesan kaku pada hasil jadi *tote bag*, hasil potongan *laser cut* tidak menimbulkan gelombang pada hasil jadi *tote bag*, garis motif yang terpotong terlihat jelas dan tegas, dan hasil potongan *laser cut* melekat pada bahan lapisan. Kestabilan *laser cut* tergantung pada power atau kekuatan yang digunakan. (Ondogan 2005:631). Kain denim sedang memiliki ketebalan yang pas, dan memiliki kandungan polyester yang tinggi dan dimensinya stabil. (Ernawati 17:98).

b. Kerapian *Lasser Cut*

Hasil dari analisis ANOVA *one way* pada perbandingan kain denim tipis, denim sedang, dan denim tebal ditinjau dari aspek kerapian pada denim tipis dengan komposisi serat katun 15,90 % dan polyester 84,10% termasuk pada kategori cukup, pada denim sedang dengan komposisi serat katun 31,50% dan polyester 68,50% termasuk kategori sangat baik, dan pada denim tebal dengan komposisi serat katun 16,40% dan polyester 83,60% termasuk kategori baik. Dari aspek kestabilan hasil jadi *laser cut* denim sedang memperoleh hasil terbaik yaitu dengan nilai mean sebesar 3,73 karena kain denim terpotong sesuai letak motif dan terpotong dengan baik, hasil potongan

laser cut tidak berserabut, hasil potongan *laser cut* mengikat serat pada tepian motif dan serat kain terbakar dengan baik, tidak menimbulkan bekas bakar pada tepian motif. Hal tersebut dapat disebabkan karena kerapian hasil jadi *laser cut* dipengaruhi oleh kandungan serat. Hal ini juga dapat dipengaruhi oleh sifat tekstil yaitu daya renggang, berat, ketebalan, dan daya langgai. (Aldrich 23:27). Serat polyester yang lebih banyak sehingga bila dibakar menjadi arang atau plastic terbakar, jalannya api lebih cepat (Aris 2004:59).

c. Tekstur *Lasser Cut*

Hasil dari analisis ANOVA *one way* pada perbandingan kain denim tipis, denim sedang, dan denim tebal ditinjau dari aspek tekstur pada denim tipis dengan komposisi serat katun 15,90% dan polyester 84,10% termasuk pada kategori baik, pada denim sedang dengan komposisi serat katun 31,50% dan polyester 84,10% termasuk kategori sangat baik, dan pada denim tebal dengan komposisi serat katun 16,40% dan polyester 83,60% termasuk kategori cukup. Dari aspek kestabilan hasil jadi *laser cut* denim sedang memperoleh hasil terbaik yaitu dengan nilai mean sebesar 3,53 karena hasil potongan *laser cut* bertekstur halus, hasil potongan *laser cut* rata pada lintasan motif, hasil potongan *laser cut* kaku, menggumpal pada serat tepian motif dan tekstur motif kuat, tidak mudah putus. Hal tersebut dapat disebabkan karena jenis kain, ketebalan dan kandungan serat yang ada di dalamnya. Menurut hasil laboratorium denim sedang memiliki kandungan katun tertinggi sehingga jika dibakar beberapa helai benangnya akan menjadi abu, dan jalannya api lambat. Bila diraba akan terasa terasa halus. (Aris 2004:58).

2. Pengaruh Ketebalan Kain Denim Terhadap Hasil Jadi *Tote Bag* Dengan Teknik *Lasser Cut* dapat diuraikan sebagai berikut :

a. Kestabilan

Pada aspek stabilan bentuk *laser cut* nilai $F_{hitung} = 10,169$ signifikan pada 0,00

$< 0,05$. Hal ini berarti adanya pengaruh hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* menggunakan bahan denim dengan ketebalan tipis (0,41mm), sedang (0,72mm), dan tebal (1,10mm), maka H_a diterima. Dengan demikian penggunaan bahan yang berbeda menyebabkan hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* berbeda pula. Hal ini juga disebabkan karena tenunannya merupakan tenunan silang kepar sehingga sifatnya mudah disobek, mempunyai efek benang-benang yang panjang dan longgar sehingga masih bebas dan mudah bergerak dan disobek. (Junaeri, 1977;153)

b. Kerapian

Pada aspek kerapian bentuk *lasser cut* nilai $F_{hitung} = 23,315$ signifikan pada $0,00 < 0,05$. Hal ini berarti adanya pengaruh hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* menggunakan bahan denim dengan ketebalan tipis (0,41mm), sedang (0,72mm), dan tebal (1,10mm), maka H_a diterima. Dengan demikian penggunaan bahan yang berbeda menyebabkan hasil jadi *lasser cut* pada aspek kerapian *tote bag* berbeda pula.

Hal tersebut disebabkan karena bahan denim sedang dari sejumlah campuran bahan dasar katun, dan polyester yang cukup digabungkan menjadi satu sehingga memiliki karakteristik bahan sedikit kaku, dan seratnya dapat terkunci saat dibakar (Calasibetta 2003:282).

c. Tekstur

Pada aspek tekstur bentuk *lasser cut* nilai $F_{hitung} = 28,057$ signifikan pada $0,00 < 0,05$. Hal ini berarti adanya pengaruh hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* menggunakan bahan denim dengan ketebalan tipis (0,41mm), sedang (0,72mm), dan tebal (1,10mm), maka H_a diterima. Dengan demikian penggunaan bahan yang berbeda menyebabkan hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* berbeda pula. Hal tersebut dapat disebabkan karena denim sedang dari campuran sejumlah bahan dasar dari katun dan polyester yang

paling besar, digabungkan menjadi satu sehingga memiliki karakteristik bahan kaku, tebal. Selain itu karena bahan denim sedang memiliki lapisan kain yang banyak dan halus. Menurut (Calasibetta 2003:282)

Dari hasil analisis *anova* tunggal penerapan kain denim tipis, sedang, dan tebal untuk pembuatan *lasser cut* pada aspek kestabilan hasil jadi *lasser cut*, kerapian hasil jadi *lasser cut*, dan tekstur *lasser cut* diperoleh hasil yang signifikan $P 0,00 < 0,05$ berarti ada perbedaan hasil jadi *lasser cut* pada bahan denim tipis, sedang, dan tebal. Dengan ini dapat disimpulkan bahwa ada perbedaan hasil jadi *lasser cut* menggunakan bahan denim tipis, sedang, dan tebal yang dilihat dari keseluruhan aspek. Hal ini dikarenakan bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tenal memiliki struktur tenunan dan bahan dasar yang berbeda sehingga menyebabkan hasil jadi *lasser cut* pada bahan denim tipis, sedang, dan tebal berbeda pula.

**PENUTUP
SIMPULAN**

1. Hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* dari bahan denim sedang (0,72mm) ditinjau dari aspek kestabilan hasil jadi *lasser cut*, aspek kerapian hasil jadi *lasser cut*, dan aspek tekstur *lasser cut* mempunyai nilai mean sebesar 3,59 termasuk kategori tertinggi. Kemudian hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* dari bahan denim tipis (0,41mm) ditinjau dari aspek kestabilan hasil jadi *lasser cut*, aspek kerapian hasil jadi *lasser cut*, dan aspek tekstur *lasser cut* mempunyai nilai mean sebesar 2,66 termasuk kategori cukup. Sedangkan hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* dari bahan denim tebal (1,10mm) ditinjau dari aspek kestabilan hasil jadi *lasser cut*, aspek kerapian hasil jadi *lasser cut*, dan aspek tekstur *lasser cut* mempunyai nilai mean sebesar 2,51 termasuk kategori terendah.
2. Ada pengaruh hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* dari bahan denim tipis (0,41mm), sedang (0,72mm), dan tebal (1,10mm) yang ditinjau dari aspek kestabilan hasil jadi *lasser cut*, aspek kerapian hasil jadi *lasser cut*, dan aspek tekstur *lasser cut*. Pengaruh hasil

jadi *lasser cut* berbeda-beda pada setiap ketebalan kain karna adanya faktor yang mempengaruhi lintasan motif pada setiap kain.

3. Diantara hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* menggunakan bahan denim tipis (0,41mm), denim sedang (0,72mm), dan denim tebal (1,10mm) yang terbaik adalah *tote bag* dengan menggunakan bahan denim sedang (0,72mm) yang mempunyai nilai mean tertinggi 3,59.

SARAN

1. Untuk mendapatkan hasil jadi *lasser cut* pada *tote bag* yang paling baik maka sebaiknya menggunakan bahan denim sedang (0,72mm) daripada bahan denim tipis dan tebal. Karena bahan denim sedang mempunyai kandungan katun dan polyester yang cukup, sehingga mendapatkan hasil serat yang rapi jika terbakar oleh *lasser*.
2. Penelitian *lasser cut* dengan menggunakan bahan denim sedang jatuhnya lebih baik, dan bisa dijadikan penelitian selanjutnya atau dapat dikembalikan lagi dengan menggunakan bahan yang lain sehingga menghasilkan *tote bag* yang baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Aldrich, Winifred. 1996. *Fabric From and Flat Pattern Cutting*. India : Replika Press Put.Ltd.Kundli
- Arikunto, Suharsimi.2006.*Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Edisi Revisi VI. Jakarta: Rineka Cipta
- Aris. 2004. *Denim Nothinng Impossible*. Canting. Desember
- Buechley, L., & Eisenberg, M. (2009). Fabric PCBs, electronic sequins, and socket buttons: techniques for e-textile craft. *Personal and Ubiquitous Computing*, 13(2), 133-150.
- Charlotte, Calasibetta. 2003. *The Fairchild Dictionary of Fashion*. New York: Fairchild Publications Inc
- CIP, 2003. *Jeans' Amorous Feelings*, JAPAN: PNS
- Depdiknas. 2003 *kamus besar bahasa Indonesia*. Jakarta:Balai Pustaka.
- Ernawati, Dkk. 2008. *Tata Busana Jilid 2*. Jakarta: PT. Macana Jaya Cemerlang
- Genova. 2012. *Fabric Fashion*. Itali : Orange Avencie Publissing LLC
- Gerval. Olivier. 2009. *Fashion Accessories*. France: By Page One Publishing Pte. Lde
- Gilbert, R. W. (1986). *U.S. Patent No. 4,597,605*. Washington, DC: U.S. Patent and Trademark Office.
- Gunawan, Belinda dkk.2009. *Fashion Pro (Everything About Fashion) Kain*. Jakarta : Dian Rakyat.
- Jumaeri. 1977. *Prinsip-prinsip Kimia Modern*. Jakarta : Erlangga.
- Kadolp. Sara J. 2007. *Textile and Fashion Fabric*. New York.
- N. J. Englewood Cliffis. 1972. *Encyclopedia of Textiles (Second Edition)* Dorie Publishing Company.
- Ondogan, Z., Pamuk, O., Ondogan, E. N., & Ozguney, A. (2005). Improving the appearance of all textile products from clothing to home textile using laser technology. *Optics & Laser Technology*, 37(8), 631-637.
- Powel, John. 1993. *CO₂ Lasser Cutting*. London : Quarto Publissing, Inc.
- Rachmawati, I. (2013). Pengaruh Perbandingan Aseton Dengan Air Terhadap Hasil Jadi Creping Pada Kain Denim. *Jurnal Tata Busana*, 2(1).
- Riduwan. 2009. *Rumus dan Data dalam Analisis Statistika*. Bandung: Alfabeta.
- Siler, lyn, 1998. *The Basket Book Over 30 Magnificent Baskets to Make*. New York : Streling Co.Inc
- Sudjana.2005. *Metode Statistika Edisi ke-6*. Bandung : Tarsito
- Sumanang. 2004. *Serat Denim*. Jakarta : Balai Pustaka
- Tari. 2004. *Memilih Bahan Busana*. Jakarta : PT Gramedia Pustaka
- Thames & Hudson, , 2011. *The Fashion Designer's Textile Directory*. LONDON : First Published in the United Kingdom.
- Tim Penyusun. 2005. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Jakarta : Meutia Cipta Sarana.
- Tim Penyusun. 2014. *Pedoman Penulisan Skripsi*. Surabaya: Unipress
- Tortora, Phyllis. 2003. *Encyclopedia of Fashion Accessories*. New York : Fact on File,ine.
- Utami, nunik. 2010. *Cantik Tak Harus Mahal*. Jakarta : PT Gramedia Pustaka.
- Wancik, M. H. 1992 *Bina Busana 2*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama
- Wulandari, M. P., & Nahari, I. (2017). Pengaruh Jenis Ketebalan Kain Denim Terhadap Hasil Jadi Manipulating Fabric Stuffing Half-Round Pada Tas Casual Wanita. *Jurnal Tata Busana*, 6(3).