

PERBEDAAN KETEBALAN KAIN LINEN TERHADAP HASIL JADI *MANIPULATING FABRIC DOUBLE CONTROLLED PLEATS* PADA ROK LURUS

Yolanda Ivaniar Cinarawati

S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya (yolandacinarawati@mhs.unesa.ac.id)

Irma Russanti

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

Abstrak

Penerapan *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus di dunia industri *fashion* belum banyak digunakan dan dikenal oleh masyarakat karena proses pembuatannya yang cukup rumit dan membutuhkan waktu. Dalam pembuatan *manipulating fabric double controlled pleats* bahan yang cocok dan baik digunakan adalah bahan yang terbuat dari serat alami, maka penelitian ini menggunakan kain linen karena salah satu bahan yang terbuat dari serat alami dan memiliki ketebalan yang berbeda yaitu 0,88 mm dan 1,16 mm. Tujuan penelitian ini adalah (1) untuk mengetahui adanya perbedaan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus dengan menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm dan 1,16 mm ditinjau dari aspek kestabilan, kerapian, proporsi dan nilai estetika (2) untuk mengetahui hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus terbaik antara ketebalan kain linen 0,88 mm dan ketebalan kain linen 1,16 mm ditinjau dari aspek kestabilan, kerapian, proporsi dan nilai estetika. Metode penelitian dalam penelitian ini adalah penelitian kuantitatif dengan mengamati hasil jadi produk keseluruhan ditinjau dari aspek kestabilan, kerapian, proporsi dan nilai estetika. Jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian komparatif. Teknik pengumpulan data yang digunakan dengan observasi menggunakan instrument lembar observasi yang divalidasi menggunakan metode *expert judgement*. Pengumpulan data dilakukan pada 30 observer yaitu 5 dosen ahli S1 Pendidikan Tata Busana dan 25 mahasiswa S1 Pendidikan Tata Busana. Teknik analisis data menggunakan uji T dengan bantuan SPSS 25. Hasil penelitian ini meliputi hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus ditinjau dari aspek kestabilan, kerapian, proporsi dan nilai estetika. Berdasarkan hasil analisis data menunjukkan bahwa (1) terdapat perbedaan yang signifikan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus antara ketebalan kain linen 0,88 mm dan 1,16 mm pada aspek kestabilan dan kerapian sedangkan tidak terdapat perbedaan yang signifikan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus antara ketebalan kain linen 0,88 mm dan 1,16 mm pada aspek proporsi dan nilai estetika (2) hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* yang terbaik menggunakan ketebalan kain linen 1,16 mm. Maka dapat disimpulkan bahwa hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* dengan dua ketebalan kain tersebut terdapat perbedaan yang signifikan dan tidak terdapat perbedaan yang signifikan pada keempat aspek tersebut.

Kata Kunci : Ketebalan kain linen, *manipulating fabric double controlled pleats*, rok lurus.

Abstract

The application of manipulated fabric double controlled pleats on straight skirts in the fashion industry has not been widely used and is known by the public because the manufacturing process is quite complicated and requires time. In making manipulation fabric double controlled pleats, suitable and good materials used are materials made from natural fibers, so this study uses linen because one of the materials is made from natural fibers and has different thicknesses, namely 0.88 mm and 1.16 mm. The purpose of this study was (1) to determine the differences in the results of being manipulated fabric double controlled pleats on a straight skirt using linen thickness of 0.88 mm and 1.16 mm in terms of stability, neatness, proportion and aesthetic value (2) for find out the results of the double controlled pleats fabric manipulation on the best straight skirt between 0.88 mm linen thickness and 1.16 mm linen thickness in terms of stability, neatness, proportion and aesthetic value. The research method in this research is quantitative research by observing the overall finished product in terms of stability, neatness, proportion and aesthetic value. This type of research is a comparative study. Data collection techniques used were observations using an observation sheet instrument which was validated using the expert judgment method. Data collection was conducted on 30 observers, namely 5 expert lecturers in Clothing Education S1 and 25 undergraduate students in Clothing Management. The data analysis technique used T test with SPSS 25. The results of this study include the results of manipulating fabric double controlled pleats on a straight skirt in terms of stability, neatness, proportion and aesthetic value. Based on the results of data analysis shows that (1) there is a significant difference in the results of manipulating fabric double controlled pleats on a straight skirt between the thickness of the linen fabric 0.88 mm and 1.16 mm in the aspects of stability and neatness while there is no significant difference in the results of manipulating double controlled pleats fabric on a straight skirt between 0.88 mm and 1.16 mm linen thickness on the aspect and aesthetic value aspects (2) the best finished manipulating fabric double pleats using 1.16 mm linen thickness. Then it can be concluded that the results of being manipulated fabric double controlled pleats with the two thicknesses of the fabric there are significant differences and there are no significant differences in the four aspects.

Keywords: *linen thickness, manipulating fabric double controlled pleats, straight skirt.*

PENDAHULUAN

Fashion merupakan bagian yang tidak dapat dilepaskan dari penampilan dan gaya keseharian. Benda seperti busana dan aksesoris yang digunakan tidak hanya berfungsi sebagai pelindung tubuh dan hiasan, namun juga memberi nilai keindahan pada pemakainya. Busana saat ini mengalami kemajuan dan terus berkembang seiring dengan perkembangan para *designer* yang semakin meningkat, perkembangan busana terjadi dengan skala terbesar pada busana wanita remaja maupun dewasa. Jenis busana wanita yang sedang mengalami perkembangan saat ini adalah rok, bagi wanita rok merupakan kebutuhan wajib yang harus dimiliki sebagai penunjang setiap penampilannya.

Rok merupakan salah satu bagian dari busana yang memiliki berbagai macam jenis yaitu *basic skirt*, *flared skirt*, *gored skirt with kick pleats and box pleats*, *dirndl skirt*, *peg skirt*, *circular skirt* dan *asymmetric skirt*. Dengan banyaknya macam-macam rok, salah satu rok yang masih banyak digunakan oleh masyarakat adalah *basic skirt* atau sering disebut dengan rok lurus. Rok lurus merupakan rok yang diambil dari pola dasar dimana bagian sisinya lurus kebawah dengan memiliki ukuran yang sama pada bagian panggul. Untuk menambah nilai keindahan dan daya jual pada rok lurus dapat dilakukan dengan cara menambahkan hiasan sehingga dapat semakin menarik perhatian masyarakat khususnya kaum wanita.

Teknik menghias bahan atau menghias busana dapat dilakukan dengan menggunakan *manipulating fabric* yang memiliki beberapa macam teknik yaitu *using dart*, *ruffles*, *shirring*, *flounces*, *godet*, *pleating*, *smocking*, *cording*, *tucking*, *quilting*, *stuffing* dan *gathering*. Dengan banyaknya teknik yang dimiliki oleh *manipulating fabric*, teknik yang dapat diaplikasikan dalam menghias rok salah satunya adalah dengan teknik *pleating*.

Pleats merupakan teknik menghias kain yang menjadi *trend* pada tahun 2019/2020 pada dunia *fashion*. Menurut *Trend Forecasting* yang disusun oleh BEKRAF Indonesia *Trend Forecasting pleats* merupakan salah satu *manipulating fabric* yang masih digunakan sebagai acuan dalam pembuatan koleksi busana pada tahun 2019/2020. Secara teori *pleats* terdiri dari beberapa macam yaitu *flat pleats*, *partial pleats*, *projecting pleats*, *accordion pleats*, *wrinkled pleats*, dan *double controlled pleats*. Pemberian hiasan yang menggunakan *double controlled pleats* biasanya diterapkan pada blus, rok, dan celana yang bertujuan memberikan nilai keindahan pada busana.

Dalam pembuatan *pleats* bahan yang cocok digunakan terdapat tiga macam yaitu kain organdie, calico dan linen (Singer, 2013). Organdie adalah bahan seperti organza yang memiliki tekstur tipis terawang dan renyah dengan kandungan serat kapas atau katun campuran serta polyester. Calico sering disebut dengan kain belacu yang digunakan untuk eksperimen dalam pembuatan busana dan memiliki sifat bahan yang terlalu kaku dan tebal. linen merupakan kain yang berasal dari serat alami dengan tingkat kekakuan yang alami. Dari beberapa macam jenis kain tersebut pada dasarnya jenis

pleat dasar yang digunakan pada *double controlled pleats* paling cocok menggunakan bahan yang terbuat dari serat alami.

Berdasarkan uraian diatas maka peneliti melakukan pra eksperimen pada kain yang berbahan dasar serat alami yaitu kain linen. Sesuai dengan hasil pra eksperimen peneliti melakukan validasi kepada beberapa dosen ahli yang menyatakan bahwa pra eksperimen yang dilakukan sesuai dengan teori dan kriteria dengan hasil yang baik yaitu lipatan terbentuk lurus/stabil, lipit yang dihasilkan tidak terlalu kaku dan tebal serta memiliki ukuran yang sama rata setiap lipatannya. Sesuai dengan hasil pra eksperimen dan validasi oleh beberapa dosen ahli, maka dalam penelitian ini peneliti menggunakan kain linen.

Kain linen mempunyai ciri khas memiliki kekuatan dua sampai tiga kali dari kekuatan serat alami lainnya, memiliki permukaan yang halus dan memiliki sifat penghantar panas yang baik. Pada umumnya kain linen cocok digunakan untuk busana kerja wanita maupun pria yaitu blazer, rok, celana dan jas dengan ketebalan kain linen yang berbeda sehingga peneliti memilih kain linen dalam penelitian ini untuk mengetahui apakah semakin tebal kain linen semakin baik *manipulating fabric double controlled pleats* yang dihasilkan.

Berdasarkan hasil uji ketebalan kain di laboratorium pengujian Balai Penelitian dan Konsultasi Industri Surabaya untuk mengukur ketebalan kain sesuai dengan SNI (Standarisasi Nasional Indonesia) dengan alat pengukur diperoleh dua macam ketebalan yaitu kain linen dengan ketebalan 0,88 mm dan 1,16 mm. Peneliti juga melakukan uji serat dengan uji pembakaran untuk mengetahui kandungan serat pada kain linen, diperoleh hasil bahwa kedua jenis ketebalan kain linen memiliki jenis serat yang sama yaitu serat alami yang ditandai dengan hasil pembakaran berbau seperti kertas terbakar dan tidak terbentuk gumpalan hitam.

Berdasarkan uraian diatas, untuk itu peneliti melakukan penelitian yang berjudul “Perbedaan Ketebalan Kain Linen Terhadap Hasil Jadi *Manipulating Fabric Double Controlled Pleats* Pada Rok Lurus”.

METODE PENELITIAN

Jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian komparatif. Menurut (Arikunto, 2010:6) penelitian komparatif yaitu penelitian yang membandingkan dua kejadian dengan melihat penyebabnya. Penelitian ini memiliki tujuan untuk mengetahui adanya perbedaan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan kain linen 0,88 mm dan 1,16 mm ditinjau dari aspek kestabilan, kerapian, proporsi dan nilai estetika. Teknik pengumpulan data pada penelitian ini dengan observasi pada 30 observer. Metode analisis data yang digunakan menggunakan uji t dengan bantuan SPSS 25.

Berikut desain Penelitian yang digunakan dalam pengambilan data hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok.

Tabel 1. Desain Penelitian

X \ Y	Aspek Yang Diamati			
	Y1	Y2	Y3	Y4
X1	X1 Y1	X1 Y2	X1 Y3	X1 Y4
X2	X2 Y1	X2 Y2	X2 Y3	X2 Y4

Keterangan:

- X : Ketebalan kain linen
- X1 : Ketebalan kain linen 0,88 mm
- X2 : Ketebalan kain linen sedang 1,16 mm
- Y : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats*
- Y1 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* aspek kestabilan
- Y2 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* aspek kerapian
- Y3 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* aspek proporsi
- Y4 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* aspek nilai estetika
- X1Y1 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm ditinjau dari aspek kestabilan
- X1Y2 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm ditinjau dari aspek kerapian
- X1Y3 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm ditinjau dari aspek proporsi
- X1Y4 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm ditinjau dari aspek nilai estetika
- X2Y1 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* menggunakan ketebalan kain linen 1,16 mm ditinjau dari aspek kestabilan
- X2Y2 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* menggunakan ketebalan kain linen 1,16 mm ditinjau dari aspek kerapian
- X2Y3 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* menggunakan ketebalan kain linen 1,16 mm ditinjau dari aspek proporsi
- X2Y4 : Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* menggunakan ketebalan kain linen 1,16 mm ditinjau dari aspek nilai estetika

Adapun variabel pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Variabel bebas penelitian ini adalah ketebalan kain linen.
2. Variabel terikat penelitian ini adalah hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus ditinjau dari aspek kestabilan, kerapian, proporsi dan nilai estetika.
3. Variabel kontrol dalam penelitian ini adalah desain rok dan penempatan *manipulating fabric*, ukuran rok ukuran M, kedalaman lipit 2 cm, lebar lipit 1 cm, lebar lajur 5 cm, orang yang menjahit, alat jahit dan mesin jahit yang digunakan, warna bahan, dan teknik jahit dengan setikan lurus.

Proses pembuatan *manipulating fabric double controlled* pada rok lurus adalah sebagai berikut:

- 1) Menyiapkan alat dan bahan.
- 2) Membuat desain rok.
- 3) Membuat daftar ukuran rok.
- 4) Membuat pola rok.
- 5) Meletakkan pola diatas kain.
- 6) Memindahkan tanda pola pada bahan.
- 7) Memotong bahan.
- 8) Membuat lajur *pleats*.
- 9) Membuat lipatan *pleats*.
- 10) Menjahit.
- 11) Penyelesaian kelim rok.
- 12) *Pressing*.

Validitas instrumen pada penelitian ini menggunakan uji validitas konstruk (*construct validity*) dengan menggunakan pendapat dari ahli (*expert judgement*).

Aspek penilaian instrumen observasi :

1. Aspek Kestabilan

- a. Ukuran lebar lipatan 1 cm, lebar lipatan yang dihasilkan sama dan stabil antara lipatan satu dengan lainnya.
- b. Kedalaman lipatan 2 cm, kedalaman lipatan yang dihasilkan sama dan stabil antara lipatan satu dengan lainnya.
- c. Ukuran lebar lajur 5 cm, lebar lajur yang dihasilkan sama dan stabil antara lajur satu dengan lainnya.
- d. Lebar jahitan 1 cm dari tepi kanan dan kiri, lebar jahitan yang dihasilkan sama dan stabil antara satu dengan lainnya.

2. Aspek Kerapian

- a. Lipatan *double controlled pleats* yang dihasilkan rapi dan teratur.
- b. Bahan utama rok tidak berkerut setelah diberi *manipulating fabric double controlled pleats*.
- c. Jahitan *double controlled pleats* yang dihasilkan rapi dan teratur.
- d. Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* secara keseluruhan baik dan teratur disekeliling rok.

3. Aspek Proporsi

- a. Lebar lipatan *double controlled pleats* proporsional dengan lebar lajur.

- b. Lebar lajur *double controlled pleats* proporsional dengan ukuran rok.
- c. Lebar jahitan *double controlled pleats* proporsional dengan lebar lajur dan *pleats*.
- d. *Manipulating fabric double controlled pleats* proporsional dengan bidang rok bagian depan dan belakang.

4. Aspek Nilai Estetika

- a. Penambahan hiasan *manipulating fabric double controlled pleats* memperindah penampilan rok lurus.
- b. Susunan *manipulating fabric double controlled pleats* memberikan kesan tinggi pada pemakai.
- c. Penambahan hiasan *manipulating fabric double controlled pleats* serasi dengan bentuk atau *silhouette* rok.
- d. Hiasan *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus (*straight*) merupakan produk *fashion* dengan inovasi baru.

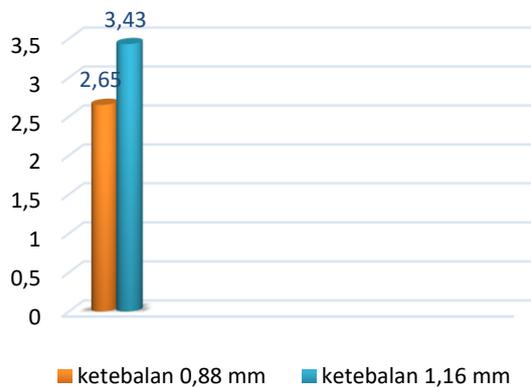
HASIL DAN PEMBAHASAN

A. HASIL PENELITIAN

Penelitian ini memiliki tujuan untuk mengetahui pengaruh data hasil observasi tentang perbedaan ketebalan kain linen terhadap hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus ditinjau dari aspek kestabilan, kerapian, proporsi dan nilai estetika.

1. Aspek Kestabilan

Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan 0,88 mm diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 2,65 (baik), sedangkan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan 1,16 mm diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,43 (sangat baik).

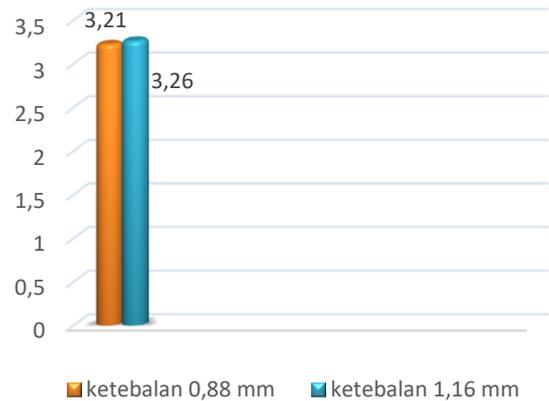


Gambar 1. Diagram nilai *mean manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus ditinjau dari aspek kestabilan

2. Aspek Kerapian

Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan 0,88 mm diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,21 (baik), sedangkan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada

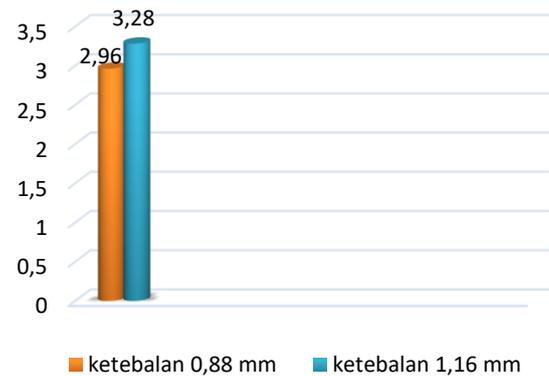
rok lurus menggunakan ketebalan 1,16 mm diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,26 (sangat baik).



Gambar 2. Diagram nilai *mean manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus ditinjau dari aspek kerapian

3. Aspek Proporsi

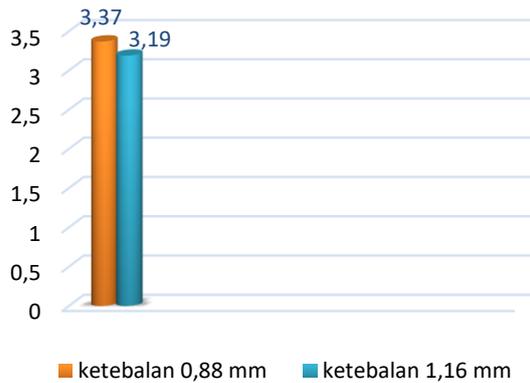
Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan 0,88 mm diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 2,96 (baik), sedangkan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan 1,16 mm diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,28 (sangat baik).



Gambar 3. Diagram nilai *mean manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus ditinjau dari aspek proporsi

4. Aspek Nilai Estetika

Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan 0,88 mm diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 2,96 (baik), sedangkan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan 1,16 mm diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,28 (sangat baik).



Gambar 4. Diagram nilai *mean manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus ditinjau dari aspek nilai estetika

Perolehan data dengan menggunakan uji T hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm dan 1,16 mm dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

1. Aspek Kestabilan

Tabel 2. Uji T Aspek Kestabilan
Independent Sample Test

Equal variances assumed	Kestabilan
t	2,863
df	58
Sig (2-tailed)	0,006

Berdasarkan tabel diatas dapat dijelaskan bahwa t hitung 2,863 dengan taraf signifikansi α 0,006 < 0,05 bahwa H_a diterima. Hal ini membuktikan pada aspek kestabilan terdapat perbedaan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm dan 1,16 mm.

2. Aspek Kerapian

Tabel 3. Uji T Aspek Kerapian
Independent Sample Test

Equal variances assumed	Kestabilan
t	-0,920
df	58
Sig (2-tailed)	0,036

Berdasarkan tabel diatas dapat dijelaskan bahwa t hitung -0,920 dengan taraf signifikansi α 0,036 < 0,05 bahwa H_a diterima. Hal ini membuktikan pada aspek kerapian terdapat perbedaan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm dan 1,16 mm.

3. Aspek Proporsi

Tabel 4. Uji T Aspek Proporsi
Independent Sample Test

Equal variances assumed	Kestabilan
t	-1,373
df	58
Sig (2-tailed)	0,175

Berdasarkan tabel diatas dapat dijelaskan bahwa t hitung -1,373 dengan taraf signifikansi α 0,175 > 0,05 bahwa H_a ditolak. Hal ini membuktikan pada aspek proporsi tidak terdapat perbedaan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm dan 1,16 mm.

4. Aspek Nilai Estetika

Tabel 5. Uji T Aspek Nilai Estetika
Independent Sample Test

Equal variances assumed	Kestabilan
t	1,627
df	58
Sig (2-tailed)	0,109

Berdasarkan tabel diatas dapat dijelaskan bahwa t hitung 1,627 dengan taraf signifikansi α 0,109 > 0,05 bahwa H_a ditolak. Hal ini membuktikan pada aspek nilai estetika tidak terdapat perbedaan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm dan 1,16 mm.

B. PEMBAHASAN

1. Perbedaan Ketebalan Kain Linen Terhadap Hasil Jadi *Manipulating Fabric Double Controlled Pleats* Pada Rok Lurus Ditinjau Dari Aspek Kestabilan, Kerapian, Proporsi Dan Nilai Estetika.

a. Aspek Kestabilan

Sesuai dengan hasil uji independen T test diperoleh nilai t hitung 2,863 dengan taraf signifikansi α 0,006 < 0,05 bahwa H_a diterima yang memiliki arti terdapat perbedaan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus dengan menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm dan ketebalan kain linen 1,16 mm ditinjau dari aspek kestabilan. Hal tersebut dikarenakan semakin tipis ketebalan bahan yang digunakan maka tingkat kestabilan yang dihasilkan akan semakin rendah dan semakin tebal ketebalan bahan yang digunakan maka akan semakin tinggi tingkat kestabilan yang dihasilkan. Hal ini sesuai dengan pendapat Aldrich (2004:23-27), "setiap jenis bahan memiliki ketebalan yang berbeda-beda dan setiap ketebalan kain akan berpengaruh terhadap hasil jadi busana."

b. Aspek Kerapian

Sesuai dengan hasil uji independen T test diperoleh nilai $t_{hitung} -920$ dengan taraf signifikansi $\alpha 0,036 < 0,05$ bahwa H_a diterima yang memiliki arti terdapat perbedaan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus dengan menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm dan ketebalan kain linen 1,16 mm ditinjau dari aspek kerapian. Hal ini dikarenakan pada dasarnya kain linen memiliki resistensi kerutan yang buruk, sehingga semakin tipis kain yang digunakan kerutan yang muncul akan semakin banyak. Hal ini sesuai dengan pendapat Ugur & Bilqic (2017:79), “ketebalan kain linen memberi efek yang berbeda terhadap kerutan karena kandungan selulosa yang tinggi dalam serat.”

c. Aspek Proporsi

Sesuai dengan hasil uji independen T test diperoleh nilai $t_{hitung} -1,373$ dengan taraf signifikansi $\alpha 0,175 > 0,05$ bahwa H_a ditolak yang memiliki arti tidak terdapat perbedaan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus dengan menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm dan ketebalan kain linen 1,16 mm ditinjau dari aspek proporsi. Hal ini dikarenakan apabila dilihat dari segi ukuran baik ukuran *pleats*, lajur dan jahitan, jarak peletakan *manipulating fabric*, jumlah *manipulating fabric* yang dilekapkan semuanya sama antara ketebalan 0,88 mm dan 1,16 mm. Hal ini sesuai dengan pendapat Arifah & Riyanto (2009:17), “penerapan proporsi atau pembagian ukuran yang sama pada busana dengan penggunaan jenis dan ketebalan kain yang berbeda adalah hal yang tidak akan mempengaruhi hasil jadi busana”.

d. Aspek Nilai Estetika

Sesuai dengan hasil uji T test diperoleh nilai $t_{hitung} 1,627$ dengan taraf signifikansi $\alpha 0,109 > 0,05$ bahwa H_a ditolak yang memiliki arti tidak terdapat perbedaan hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus dengan menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm dan ketebalan kain linen 1,16 mm ditinjau dari aspek nilai estetika. Hal ini dikarenakan hasil jadi *manipulating fabric double controlled* pada rok lurus dari kedua ketebalan kain tersebut memiliki hasil yang sama jika dilihat dari penambahan hiasan dapat memeperindah penampilan rok, dapat menambah kesan tinggi dan produk tersebut merupakan inovasi baru. Hal ini sesuai dengan pendapat Arifah, Riyanto & Zulfahri (2009:25), “hal yang dapat mempengaruhi tampilan busana adalah jenis bahan dan kandungan serat bahan, tetapi tidak dengan ketebalan bahan, ketebalan bahan yang berbeda dengan jenis bahan yang sama tidak

mempengaruhi tampilan busana saat digunakan.”

2. Hasil Jadi *Manipulating Fabric Double Controlled Pleats* Pada Rok Lurus Terbaik

Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus antara ketebalan kain linen 0,88 mm dan ketebalan kain linen 1,16 mm yang terbaik dapat dilihat berdasarkan total nilai *mean* yang tertinggi dari empat aspek yaitu aspek kestabilan, kerapian, proporsi dan nilai estetika. Berdasarkan hasil nilai *mean* pada ketebalan kain linen 0,88 mm ditinjau dari aspek kestabilan, kerapian, proporsi dan nilai estetika mendapatkan nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,05 (baik), sedangkan pada ketebalan kain linen 1,16 mm mendapatkan nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,29 (sangat baik). Sesuai dengan uraian diatas dapat disimpulkan bahwa hasil jadi terbaik *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus adalah pada ketebalan kain linen 1,16 mm. Hal ini sesuai dengan pendapat Aldrich (2004:23-27), “setiap jenis bahan memiliki ketebalan yang berbeda-beda dan setiap ketebalan kain akan berpengaruh terhadap hasil jadi busana.”

PENUTUP

A. SIMPULAN

1. Terdapat perbedaan yang signifikan antara hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus menggunakan ketebalan kain linen 0,88 mm dan 1,16 mm ditinjau dari aspek kestabilan dan aspek kerapian, tetapi tidak terdapat perbedaan yang signifikan dari hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus ditinjau dari aspek proporsi dan aspek nilai estetika.
2. Hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus paling baik adalah menggunakan ketebalan kain linen 1,16 mm yang memiliki nilai *mean* tertinggi pada aspek kestabilan, aspek kerapian dan aspek proporsi.

B. SARAN

1. Ketebalan kain linen 0,88 mm baik digunakan sebagai bahan dasar lekapan yang tidak terlalu berat karena sifatnya yang tipis dan terawang.
2. Sesuai dengan penelitian perbedaan ketebalan kain linen terhadap hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus, peneliti memberi saran untuk melanjutkan penelitian dengan menggunakan jenis kain berbahan dasar serat alami lainnya seperti serat kapas, serat wool atau macam-macam serat alami lainnya.
3. Sesuai dengan penelitian perbedaan ketebalan kain linen terhadap hasil jadi *manipulating fabric double controlled pleats* pada rok lurus, peneliti memberi saran untuk melanjutkan penelitian dengan menggunakan ketebalan kain yang bervariasi.
4. Sesuai dengan penelitian perbedaan ketebalan kain linen terhadap hasil jadi *manipulating fabric*

double controlled pleats pada rok lurus, peneliti memberi saran untuk mencoba melanjutkan penelitian ini dengan desain *manipulating fabric* lainnya dan diterapkan pada produk lain seperti blus, celana yang disesuaikan dengan jenis dan ketebalan bahan.

DAFTAR PUSTAKA

Aldrich, Winifred. 2004. *Fabric, Form, and Flat Patern Cutting*. Oxford: Blackwell publishing.

Arifah, A. & Riyanto. 2009. *Dasar Desain Mode*. Bandung: Universitas Pendidikan Indonesia.

Arifah, A, dkk. 2009. *Dasar Busana*. Bandung: Universitas Pendidikan Indonesia.

Arikunto, Suharsimi. 2010. *Prosedur Penelitian*. Jakarta: PT Bumi Aksara.

Baugh, Gail. 2011. *The Fashion Designer Textile Of Directory*. America: Barron's Educational Series, Inc.

Muliawan, Porrie. 2012. *Konstruksi Pola Busana Wanita*. Jakarta: Libri.

Poespo, Goet. 2000. *Aneka Rok Bawah*. Yogyakarta: Kanisius.

Poespo, Goet. 2005. *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta: Kanisius.

Singer, Ruth. 2013. *Fabric Manipulation*. China. F&W Media International, Ltd.

Wolff, Colette. 1996. *The Art Of Manipulating Fabric*. USA: Krause Publication.

Ugur,S.S & Bilgic, M. 2017. *A Novel Approach for Improving Wrinkle Resistence and Flame Retardancy Properties of Linen Fabric*. Bilge International Journal of Science and Technology Research.

Przbylek, S. 2019. *Fabric Manipulation Techniques*, (Online), (<https://study.com/academy/lesson/fabricmanipulation-techniques.html>, diakses 15 November 2019).