

PENGARUH JENIS SETIK BORDIR TERHADAP HASIL JADI BORDIR KEBAYA MODIFIKASI PADA BAHAN *TULLE*

Rinda Indriana B

Mahasiswa S1 Pendidikan Tata Busana PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya.
riends_indri@yahoo.com

Budi Utami

Dosen Pembimbing Busana PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
utamibudi27@yahoo.com

Abstrak

Penelitian tentang kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle* yang dibordir dengan empat jenis setik yang berbeda. Tujuan penelitian ini adalah Untuk mengetahui hasil jadi bordir dengan teknik setik lurus, setik loncat, setik esek, dan setik pasir pada kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle* ditinjau dari aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* dan aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya; untuk mengetahui pengaruh jenis setik bordir terhadap hasil jadi kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle*; untuk mengetahui yang paling baik dari hasil jadi bordir menggunakan setik esek, setik loncat dan setik pasir pada kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle*. Metode pengumpulan data yang digunakan pada penelitian ini adalah observasi. Teknik analisis data yang digunakan adalah anava tunggal dengan taraf signifikansi $< 0,05$.

Berdasarkan analisis data disimpulkan bahwa hasil jadi bordir ditinjau dari aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, setik esek termasuk dalam kategori baik. Ditinjau dari aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, setik esek termasuk dalam kategori baik. Ditinjau dari aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir termasuk dalam kategori baik. Ditinjau dari aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya, setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir termasuk dalam kategori baik. Tidak ada pengaruh yang signifikan dari empat teknik bordir (setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir) yang digunakan terhadap hasil jadi bordir pada kebaya modifikasi. Dari empat aspek yang dinilai diketahui hasil terbaik dari empat teknik bordir yang digunakan (setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir) adalah setik esek, yang semuanya termasuk dalam kategori baik.

Kata kunci: bordir, *tulle*, kebaya modifikasi.

Abstract

Research was about modification of kebaya using *tulle* fabric embroidery with four different type of stitch. The purpose of this research was to know the product of embroidery using stitch technique of straight stitch, skipped stitch, esek stitch, and sandy stitch at modification of kebaya using *tulle* fabric viewed from flatness aspect on the outcomes of *tulle* fabric, stability, neatness, and totally aspect on the outcomes of embroidery at kebaya; to know the influence of embroidery stitch type on product of kebaya modification using *tulle* fabric; to know the best product of embroidery using straight stitch, esek stitch, skipped stitch, and sandy stitch at modification of kebaya using *tulle* fabric. Data collecting method used in this research was observation. Data analysis used was one way anava with significance < 0.05 .

Based on data analysis could be concluded that product of embroidery viewed from flatness aspect of embroidery on *tulle* fabric, esek stitch included in good category. Viewed from stability aspect of embroidery on *tulle* fabric the esek stitch included in good category. Viewed from neatness aspect of embroidery on *tulle* fabric the straight stitch, skipped stitch, esek stitch and sandy stitch included in good category. Viewed from totally aspect of embroidery on kebaya the straight stitch, skipped stitch, esek stitch, and sandy stitch included in good criteria. There were no significant influence of four types of embroidery technique (straight stitch, skipped stitch, esek stitch and sandy stitch) used on the outcome of embroidery on kebaya modification. From four aspects valuated known that the best product from four techniques used was esek stitch, which all of it were included in good category.

Keyword: embroidery, *tulle*, modification of kebaya

PENDAHULUAN

Kebaya merupakan salah satu warisan nilai luhur dari nenek moyang yang juga salah satu kebudayaan asli Indonesia. Kebaya adalah blus tradisional yang

digunakan oleh wanita Indonesia, terbuat dari bahan tipis dan digunakan dengan sarung atau kain panjang. Ada beberapa jenis kebaya diantaranya kebaya kartini, kebaya kutu baru dan kebaya modifikasi.

Berkembangnya desain kebaya modifikasi, membuat semakin banyak pula pilihan bahan yang dapat digunakan untuk kebaya tersebut. Pada pembuatan kebaya tidak hanya menggunakan bahan-bahan seperti katun halus, sifon, organdi, shantung, velvet/bludru tetapi juga bahan *tulle*. Bahan *tulle* banyak digunakan dalam pembuatan kebaya modifikasi. *Tulle* adalah salah satu kain jala yang ringan dan halus memiliki tenunan yang berbentuk lubang segienam (Singer, 1994:26). *Tulle* memiliki karakteristik bentuk lubang segienam, tekstur kainnya lembut dan berkilau, kekuatan serat kain *tulle* sangat rendah. Selain itu *tulle* memiliki sifat kain diantaranya kaku, licin, berkilau lembut, ringan, kenyal dan berdaya mulur tinggi.

Kebaya modifikasi berbahan *tulle* dapat diberi hiasan yang beragam antara lain bordir, borci, sulam, dan aplikasi. Bahan *tulle* yang diberi hiasan bordir membutuhkan pelapis, pelapis tersebut diantaranya adalah organdi polyester. Organdi polyester dipilih karena berdasarkan penelitian Sutrisno dinyatakan bahwa untuk mendapatkan hasil jadi bordir esek yang baik maka sebaiknya menggunakan bahan pelapis organdi polyester, di karenakan sifatnya yang kaku dan mempunyai tenunan yang besar dan rapat sehingga dapat menghasilkan bordir esek yang bagus.

Pada pra eksperimen peneliti mencoba menerapkan bordir pada tiga jenis *tulle* dengan kelenturan yang berbeda. Pada *tulle* kaku hasil jadi bordir esek sedikit kaku, bagian atas bordir rapi, tidak terdapat gelombang pada setik esek, namun terdapat gelombang pada pelapis organdi dikarenakan kekakuan kain *tulle*. Pada *tulle* dengan kelenturan sedang hasil jadi bordir esek bagian atas rapi, tidak terdapat gelombang pada setik esek, tidak terdapat gelombang pada *tulle* dan pelapis organdi. Pada *tulle* lentur hasil jadi bordir esek bagian atas rapi, tidak terdapat gelombang pada setik esek, terdapat gelombang pada *tulle* dikarenakan daya mulur *tulle* yang sangat tinggi.

Dari pra eksperimen tersebut dapat diketahui hasil yang terbaik menggunakan *tulle* dengan kelenturan sedang. Untuk itu peneliti ingin meneliti dengan penerapan jenis setik bordir yang berbeda. Apakah dengan teknik yang berbeda dapat menghasilkan hasil bordir yang baik. Tidak semua setik bordir sesuai diterapkan pada kain terutama kain *tulle*. Setik bordir yang digunakan dalam penelitian ini berupa setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir. Dari hasil tersebut peneliti ingin mengembangkan penelitian dengan judul "Pengaruh Jenis Setik Bordir Terhadap Hasil Jadi Bordir Kebaya Modifikasi Pada Bahan *Tulle*"

Berdasarkan uraian diatas dapat dapat diidentifikasi masalah yang terkait didalamnya meliputi: Jenis kebaya, macam-macam jenis *tulle*, dan jenis setik bordir. Menghindari agar penelitian ini tidak meluas, penelitian ini dibatasi pada: Jenis *tulle* yang digunakan adalah *tulle* dengan kelenturan sedang; teknik bordir yang digunakan berupa setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir; penerapan bordir pada kebaya modifikasi.

Berdasarkan latar belakang, permasalahan yang dapat dirumuskan adalah sebagai berikut: Bagaimanakah hasil jadi bordir dengan teknik setik lurus, setik loncat, setik esek, dan setik pasir pada kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle* ditinjau dari aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* dan aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya? Adakah pengaruh jenis setik bordir terhadap hasil jadi kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle*? dan Manakah yang paling baik dari hasil jadi bordir menggunakan setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir pada kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle*?

Tujuan penelitian ini adalah Untuk mengetahui hasil jadi bordir dengan teknik setik lurus, setik loncat, setik esek, dan setik pasir pada kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle* ditinjau dari aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* dan aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya; Untuk mengetahui pengaruh jenis setik bordir terhadap hasil jadi kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle*; Untuk mengetahui yang paling baik dari hasil jadi bordir menggunakan setik esek, setik loncat dan setik pasir pada kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle*.

Kajian Teori

Bordir

Bordir berasal dari bahasa Belanda yaitu *borduur*, dan dalam bahasa Inggris disebut *embroidery* yang berarti sulaman. Bordir merupakan salah satu teknik menghias kain dengan menggunakan jarum dan benang.

Menurut Pringgogido seni bordir disamakan dengan sulaman, seni bordir atau menyulam didefinisikan sebagai yang bersifat menghias kain atau kulit dengan menggunakan jarum atau benang, serabut atau jalur kulit (sesuai dengan media yang tersedia)(Syahrul, 2004:45). Sedangkan menurut kamus besar bahasa Indonesia bordir adalah hiasan benang yang dijahitkan pada kain, sulaman.

Berdasarkan pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa bordir adalah teknik menghias kain berupa sulaman yang dibuat menggunakan mesin.

Menurut Syahrul (2004:48) teknik bordir dasar adalah pengetahuan dasar bordir sebagai pembekalan bagi pemula untuk langkah atau tahap selanjutnya. Teknik dasar bordir meliputi setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir.

Kain Tulle

Tulle adalah salah satu kain jala yang ringan dan halus memiliki tenunan yang berbentuk lubang segienam (Singer, 1994:26).

Tulle adalah bahan seperti jaring yang ringan dan halus yang dibuat oleh mesin. Jaring-jaring kecilnya biasanya merupakan tenunan yang berbentuk *hexagonal* (Fawzuya, 2005:66).

Tulle merupakan salah satu kain jala yang ringan dan halus dibuat dari benang sutra, nylon dan rayon dengan lubang bersudut enam (segienam). Jenis *tulle*

sangat beragam ada yang bertekstur halus dan ada yang kasar, terbuat dari sutra, polyester, dan nylon. Kain *tulle* terdapat tiga tipe konstruksi dasar yang dihasilkan dari bentuk serat *tulle*, yaitu berlubang segiempat, segienam dan segidelapan.

Jenis *tulle* sangat beragam dari yang kasar sampai halus, dari yang berbahan sutra, nylon ataupun polyester. Dengan bentuk lubang yang berbeda-beda pula. Adapun jenis-jenis *tulle* adalah sebagai berikut: *Tulle*, *Point D'esprit*, *French Net*, *Moch English Net*, *Nylon Net*, *Cancan Net*, *Moline*, *Rassion Velling*, dan *Illusion*.

Tulle yang digunakan dalam penelitian ini adalah bahan jala yang terbuat dari benang-benang tenun polyester yang sedikit lebih tebal dari kain *tulle illusion* sehingga bentuknya lebih terbuka.

Karakteristik kain *tulle* antara lain: bentuk lubangnya segienam, tekstur kainnya lembut dan berkila, kekuatan serat kain *tulle* sangat rendah. Sifat kain *tulle* antara lain: Kaku, licin dan berkilau lembut; Ringan, kenyal dan berdaya mulur tinggi.

Pelapis Organdi Polyester

Pelapis (*interfacing*) adalah bahan khusus yang diletakkan dibawah bahan utama yang digunakan untuk memberi bentuk busana agar terlihat tegas dan bagus.

Menurut Astuti (2002:112) Kain organdi adalah kain yang berasal dari serat polyester yang dicampur dengan sutra. Sehingga sifatnya kuat, tekstur halus dan berkilau, tahan gesekan, tahan alkali, tahan ngemat, jamur dan serangga, tetapi tidak menyerap air.

Berdasarkan uji mikroskop organdi terbentuk dari jalinan tenunan polos komposisi 250 lungsi dan 200 pakan dalam ukuran kain 10x10 cm. organdi sifat antara lain: kaku, tekstur halus dan tenunan polos yang jarang sehingga mudah bertiras.

Hasil Jadi Bordir

Hasil jadi merupakan hasil akhir dari sebuah proses yang telah dilakukan. Untuk mengetahui hasil jadi dari sebuah pekerjaan mempunyai kualitas bagus maka diperlukan kriteria hasil jadi. Penelitian ini bertujuan untuk meneliti hasil jadi bordir pada kebaya menggunakan bahan *tulle* dengan hasil yang terbaik, maka kriteria hasil jadi bordir yang baik berdasarkan hasil wawancara dengan ibu Masadah (pengusaha bordir Lima Saudara) dan ibu Nasikah pengrajin bordir didaerah Jombang adalah:

1. Setik lurus

Menyerupai setikan mesin manual; Jarak setikan stabil; Tegangan benang baik, sehingga hasil jadi bordir tidak berkerut; Benang atas dan bawah seimbang, sehingga hasil setikan tidak kasar; Tidak terdapat sisa benang pada bagian baik dan buruk bordir.

2. Setik loncat

Rata membentuk motif; Jarak/susunan benang rapat, sehingga tidak terlihat bahan dasarnya; Benang tidak saling bertumpuk satu sama lain; Tegangan benang baik, sehingga hasil jadi bordir tidak berkerut; Tidak terdapat lubang atau gelembung pada kain; Tidak terdapat sisa benang pada bagian baik dan buruk bordir.

3. Setik Esek

Rata membentuk motif; Jarak setikan stabil; Benang tidak bertumpuk satu sama lain; Tegangan benang baik, sehingga hasil jadi bordir tidak berkerut; Tidak terdapat lubang atau gelembung pada kain; Tidak terdapat sisa benang pada bagian baik dan buruk bordir.

4. Setik Pasir

Berbentuk melingkar kecil-kecil yang saling berhubungan antara satu dengan yang lain; Jarak lingkaran stabil; Tegangan benang baik, sehingga hasil jadi bordir tidak berkerut; Tidak terdapat lubang atau gelembung pada kain; Tidak terdapat sisa benang pada bagian baik dan buruk bordir.

Kriteria hasil jadi bordir pada kebaya yang baik menurut hasil wawancara dengan ibu Hj. Khusnul Ainiyah (pemilik rumah mode Andretex) adalah: hasil jadi kebaya sesuai dengan desain, hasil jadi bordir tidak terlihat kaku saat dipakai, hasil jadi bordir sesuai diterapkan pada kebaya, dan hasil jadi bordir rapi dan bagus.

Kebaya Modifikasi

Kebaya modifikasi adalah kebaya yang telah dikembangkan sedemikian rupa tanpa meninggalkan sentuhan tradisional (APPMI, 2006:3). Kebaya modifikasi dibuat dengan desain yang sangat bervariasi dan dengan hiasan yang beragam, namun tetap tidak mengurangi kesan anggun dan ciri khas dari kebaya itu sendiri.

METODE

Ditinjau dari maksud dan tujuan penelitian, jenis penelitian ini termasuk penelitian eksperimen. Penelitian eksperimen adalah penelitian yang dilakukan dengan mengetahui dampak dari suatu perlakuan tersebut (Arikunto, 2006:71). Pada penelitian ini peneliti melakukan eksperimen dengan empat jenis setik bordir yang dibuat pada bahan *tulle* yang diterapkan pada kebaya modifikasi.

Variabel bebas dalam penelitian ini adalah teknik bordir (setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir). Variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi oleh variabel bebas, yang termasuk variabel terikat dalam penelitian ini adalah hasil jadi bordir pada bahan *tulle* yang ditinjau dari aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, kerapian hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, dan keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya. Variabel kontrol adalah variabel yang mempunyai pengaruh, tetapi pengaruh tersebut dikendalikan sehingga tidak berpengaruh terhadap variabel lainnya, yang termasuk variabel kontrol dalam penelitian ini adalah: Desain bordir, Bahan *tulle* yang digunakan, Pelapis organdi yang digunakan, Warna benang bordir, Mesin bordir, Orang yang membuat bordir, Waktu mengerjakan bordir, Ukuran model kebaya, dan Pola konstruksi.

Penelitian ini dilaksanakan pada bulan Desember 2012 sampai bulan Mei 2013 di laboratorium Pengelolaan Usaha Busana Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik Universitas Negeri Surabaya.

Metode pengumpulan data dalam penelitian ini adalah metode observasi. Pengumpulan data dilakukan dengan cara memberikan lembar observasi berupa instrumen pada 30 responden dimana semua responden memiliki pengetahuan tentang bordir.

Metode analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis dengan anava tunggal dengan taraf nyata 5%. Data yang didapat melalui penelitian ini dianalisis menggunakan anava tunggal dengan program SPSS 18.

Anava digunakan untuk mengetahui pengaruh antara tiga atau lebih kelompok data ataupun pengamatan, menggunakan taraf signifikansi 5% ($p < 0,05$) dengan uji F, dimana nilai $F_{hitung} > F_{tabel}$ dengan kesimpulan: H_a diterima: jika nilai $p < 0,05$ dan nilai $F_{hitung} > F_{tabel}$ maka ada pengaruh jenis setik bordir terhadap hasil jadi bordir kebaya modifikasi pada bahan *tulle*. Dengan kategori mean:

4,00 : termasuk kategori sangat baik
3,00 – 3,99 : termasuk kategori baik
2,00 – 2,99 : termasuk kategori cukup baik
1,00 – 1,99 : termasuk kategori kurang baik

Uji Validitas Instrumen

Uji validitas instrumen digunakan untuk mengukur sah atau tidaknya suatu instrumen penelitian. Instrumen penelitian yang digunakan dalam penelitian ini berupa lembar observasi. Instrumen penelitian dikatakan valid apabila pertanyaan pada lembar observasi mampu mengungkap sesuatu yang akan diukur oleh lembar observasi itu.

Butir pertanyaan dikatakan valid jika $r_{hitung} > r_{tabel}$ dalam penelitian ini adalah besar adapun hasil dari uji validitas melalui perhitungan analisis data statistik dengan menggunakan SPSS 18, diperoleh hasil sebagai berikut:

Tabel 1. Hasil Uji Validitas Aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* (X_1)

Butir Soal	r_{hitung}	Sig	Keterangan
1	0,582	0,003	Valid
2	0,619	0,001	Valid
3	0,440	0,023	Valid
4	0,798	0,000	Valid

Dari hasil uji validitas berdasarkan tabel 1 dapat disimpulkan bahwa aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, butir 1 – 4 dinyatakan valid karena nilai $r_{hitung} > r_{tabel}$ sebesar 0,364.

Tabel 2. Hasil Uji Validitas Aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* (X_2)

Butir Soal	r_{hitung}	Sig	Keterangan
1	0,549	0,005	Valid
2	0,627	0,001	Valid
3	0,399	0,036	Valid
4	0,725	0,000	Valid

Dari hasil uji validitas berdasarkan tabel 2 dapat disimpulkan bahwa aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, butir 1 – 4 dinyatakan valid karena nilai $r_{hitung} > r_{tabel}$ sebesar 0,364.

Tabel 3. Hasil Uji Validitas Aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* (X_3)

Butir Soal	r_{hitung}	Sig	Keterangan
1	0,689	0,000	Valid
2	0,625	0,001	Valid
3	0,547	0,005	Valid
4	0,588	0,003	Valid

Dari hasil uji validitas berdasarkan tabel 3 dapat disimpulkan bahwa aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, butir 1 – 4 dinyatakan valid karena nilai $r_{hitung} > r_{tabel}$ sebesar 0,364.

Tabel 4. Hasil Uji Validitas Aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya (X_4)

Butir Soal	r_{hitung}	Sig	Keterangan
1	0,563	0,004	Valid
2	0,576	0,003	Valid
3	0,529	0,007	Valid
4	0,696	0,000	Valid

Dari hasil uji validitas berdasarkan tabel 4 dapat disimpulkan bahwa Aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya, butir 1 – 4 dinyatakan valid karena nilai $r_{hitung} > r_{tabel}$ sebesar 0,364.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Data dalam penelitian ini adalah data mengenai hasil observasi pengaruh jenis setik bordir terhadap hasil jadi kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle* ditinjau dari aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* dan hasil jadi bordir pada kebaya dilihat secara keseluruhan. Penjelasan dari masing-masing aspek tersebut akan dijelaskan sebagai berikut:

1. Aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*.

Untuk mengetahui aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* dapat dilihat dari diagram batang berikut ini:



Gambar 1. Nilai mean kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*

Dari diagram batang diatas dapat dijelaskan bahwa aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* diperoleh mean pada setik lurus sebesar 2,83 termasuk dalam kategori cukup, mean pada setik loncat sebesar 2,87 termasuk dalam kategori cukup, mean pada setik esek sebesar 3,23 termasuk dalam kategori baik, mean pada setik pasir sebesar 2,93 termasuk dalam kategori cukup. Dengan demikian mean terbaik aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* terdapat pada setik esek.

Selanjutnya pada setik pasir, kemudian setik loncat dan setik lurus yang memiliki mean terendah.

Dari perhitungan anava tunggal diperoleh tingkat kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* menggunakan setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

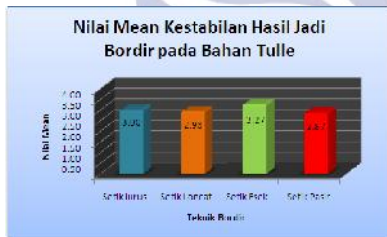
Tabel 5. Nilai rata-rata dari aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*

ANOVA					
Kerataan Hasil Jadi Bordir pada Bahan Tulle					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	3,000	3	1,000	1,549	,208
Within Groups	74,867	116	,645		
Total	77,867	119			

Sesuai dengan tabel diatas dapat dilihat nilai signifikansi $0,206 > 0,05$ dengan uji F, $F_{hitung} = 1,549$ dan $F_{tabel} = 2,70$ dimana nilai $F_{hitung} < F_{tabel}$ dengan kesimpulan H_a ditolak sehingga tidak ada pengaruh yang signifikan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* dilihat dari aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*.

2. Aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*.

Untuk mengetahui aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* dapat dilihat dari diagram batang berikut ini:



Gambar 2. Nilai mean kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*

Dari diagram batang diatas dapat dijelaskan bahwa aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* diperoleh mean pada setik lurus sebesar 3,00 termasuk dalam kategori baik, mean pada setik loncat sebesar 2,93 termasuk dalam kategori cukup, mean pada setik esek sebesar 3,27 termasuk dalam kategori baik, mean pada setik pasir sebesar 2,87 termasuk dalam kategori cukup. Dengan demikian mean terbaik aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* terdapat pada setik esek. Selanjutnya pada setik lurus, kemudian setik loncat dan setik pasir yang memiliki mean terendah.

Dari perhitungan anava tunggal diperoleh tingkat kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* menggunakan setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 6. Nilai rata-rata dari aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*

ANOVA					
Kestabilan Hasil Jadi Bordir pada Bahan Tulle					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	2,767	3	,922	1,502	,218
Within Groups	71,200	116	,614		
Total	73,967	119			

Sesuai dengan tabel diatas dapat dilihat nilai signifikansi $0,218 > 0,05$ dengan uji F, $F_{hitung} = 1,502$ dan $F_{tabel} = 2,70$ dimana nilai $F_{hitung} < F_{tabel}$ dengan kesimpulan H_a ditolak sehingga tidak ada pengaruh yang signifikan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* dilihat dari aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*.

3. Aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*.

Untuk mengetahui aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* dapat dilihat dari diagram batang berikut ini:



Gambar 3. Nilai mean kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*

Dari diagram batang diatas dapat dijelaskan bahwa aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* diperoleh mean pada setik lurus sebesar 3,17 termasuk dalam kategori baik, mean pada setik loncat sebesar 3,17 termasuk dalam kategori baik, mean pada setik esek sebesar 3,50 termasuk dalam kategori baik, mean pada setik pasir sebesar 3,13 termasuk dalam kategori baik. Dengan demikian mean terbaik aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* terdapat pada setik esek. Selanjutnya pada setik lurus dan setik loncat serta setik pasir yang memiliki mean terendah.

Dari perhitungan anava tunggal diperoleh tingkat kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* menggunakan setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

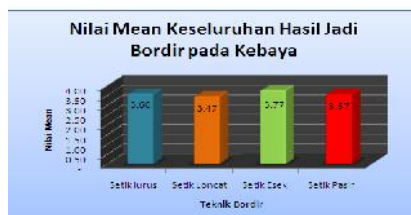
Tabel 7. Nilai rata-rata dari aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*

ANOVA					
Kerapihan Hasil Jadi Bordir pada Bahan Tulle					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	2,662	3	,887	1,002	,108
Within Groups	58,300	116	,502		
Total	60,962	119			

Sesuai dengan tabel diatas dapat dilihat nilai signifikansi $0,136 > 0,05$ dengan uji F, $F_{hitung} = 1,882$ dan $F_{tabel} = 2,70$ dimana nilai $F_{hitung} < F_{tabel}$ dengan kesimpulan H_a ditolak sehingga tidak ada pengaruh yang signifikan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* dilihat dari aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*.

4. Aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya.

Untuk mengetahui aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya dapat dilihat dari diagram batang berikut ini:



Gambar 4. Nilai mean keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya

Dari diagram batang diatas dapat dijelaskan bahwa aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya diperoleh mean pada setik lurus sebesar 3,60 termasuk dalam kategori baik, mean pada setik loncat sebesar 3,47 termasuk dalam kategori baik, mean pada setik esek sebesar 3,77 termasuk dalam kategori baik, mean pada setik pasir sebesar 3,57 termasuk dalam kategori baik. Dengan demikian mean terbaik aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya terdapat pada setik esek. Selanjutnya pada setik lurus kemudian setik pasir dan setik loncat yang memiliki mean terendah.

Dari perhitungan anava tunggal diperoleh keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya menggunakan setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 8. Nilai rata-rata dari aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya

ANOVA				
Keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya				
	Sum of Squares	df	Mean Square	F
Between Groups	1,400	3	467	911
Within Groups	69,400	116	512	
Total	70,800	119		

Sesuai dengan tabel diatas dapat dilihat nilai signifikansi $0,438 > 0,05$ dengan uji F, $F_{hitung} = 0,911$ dan $F_{tabel} = 2,70$ dimana nilai $F_{hitung} < F_{tabel}$ dengan kesimpulan H_a ditolak sehingga tidak ada pengaruh yang signifikan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* dilihat dari aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya.

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan analisis data penelitian yang dilakukan tentang pengaruh jenis setik bordir terhadap hasil jadi bordir pada kebaya modifikasi menggunakan bahan *tulle* dapat disimpulkan sebagai berikut:

Hasil jadi bordir dengan teknik teknik setik lurus, setik loncat, setik esek, dan setik pasir pada kebaya menggunakan bahan *tulle* ditinjau dari aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, setik esek memiliki nilai mean tertinggi dan termasuk dalam kategori baik, karena hasil setikan bordir rata dan rapat, setikan tidak bertumpuk, terdapat sedikit gelombang pada bahan *tulle*, teknik setik esek dapat memenuhi motif dengan penuh sesuai dengan motif bordir serta dapat menutup lubang pada bahan *tulle* dengan rapat sehingga motif hasil bordir terlihat bagus. Ditinjau dari aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, setik esek memiliki nilai mean tertinggi dan termasuk dalam kategori baik, karena setik esek memiliki hasil setikan yang stabil dinilai dari jarak setikan yang selalu sama dan tegangan benang baik sehingga benang spull tidak terlihat dari bagian baik bordir. Ditinjau dari aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir termasuk dalam kategori baik, karena keempat hasil setikan tersebut rapi dan rata membentuk motif, tidak terdapat sisa benang pada bagian baik dan buruk bordir. Ditinjau dari aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya, setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir termasuk dalam kategori baik, karena hasil jadi kebaya sesuai dengan desain motif, hasil jadi bordir pada bagian leher kebaya tidak terlihat kaku saat dipakai, hasil jadi bordir pada bagian muka tidak terlihat kaku saat dipakai dan Hasil jadi bordir sesuai diterapkan pada kebaya.

Tidak ada pengaruh yang signifikan dari empat setik bordir yang digunakan terhadap hasil jadi bordir pada kebaya modifikasi. Hal ini dikarenakan dalam pembuatan bordir pada bahan *tulle* menggunakan pelapis organdi polyester. Sifat dari polyester adalah kaku dan mempunyai tenunan serabut yang besar-besar (Astuti 2002:112). Organdi polyester dapat mengurangi kemuluran dari bahan utama yaitu *tulle*. Sehingga hasil dari keempat teknik setikan bordir pada bahan *tulle* tidak mempunyai pengaruh yang signifikan. Hasil bordir dari setik lurus, setik loncat, setik esek dan setik pasir sama-sama memiliki hasil yang rata namun terdapat sedikit gelombang pada bahan *tulle*.

Dari empat aspek yang dinilai diketahui hasil terbaik dari jenis setik yang digunakan adalah setik esek, dengan nilai mean pada aspek kerataan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, aspek kestabilan hasil jadi bordir pada bahan *tulle*, aspek kerapihan hasil jadi bordir pada bahan *tulle* serta aspek keseluruhan hasil jadi bordir pada kebaya termasuk dalam kategori baik. Hal ini karena hasil setikan bordir rata, setikan tidak bertumpuk, terdapat sedikit gelombang pada bahan *tulle*, teknik setik esek dapat memenuhi motif dengan penuh sesuai dengan motif bordir serta dapat menutup lubang pada bahan *tulle* dengan rapat sehingga motif hasil bordir terlihat bagus.

Saran

Berdasarkan hasil observasi penelitian tentang Pengaruh Jenis Setik Bordir Terhadap Hasil Jadi Bordir Kebaya Modifikasi Pada Bahan *Tulle*, dapat diambil beberapa saran sebagai berikut: Setik bordir yang baik digunakan pada bahan *tulle* adalah setik esek karena

dapat menutupi lubang-lubang pada bahan *tulle* dan menghasilkan hasil bordir yang rata dan berkilau; dan Untuk mengetahui pengaruh setik bordir pada bahan *tulle* hendaknya bordir dibuat tanpa menggunakan pelapis.

DAFTAR PUSTAKA

- APPMI, Asosiasi Perancang Pengusaha Mode Indonesia. 2006. *Kebaya Modern*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Astuti, Dyahtri, NW. 2002. *Pesona Kebaya Modern (Tampil Cantik dan Modis Dihadiri yang Special)*. Jakarta: Puspa Swara.
- Arikunto, Suharsimi. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Pendek*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Baugh, Gail. 2011. *The Fashion Designer's Textile Directory*. London: Thames & Hudson, Ltd.
- Depdikbud. 2002. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Jakarta: Balai Pustaka.
- Endah, Alberthiene. 2010. *Eksplorasi Dua Dasawarsa Anne Avantie*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Fawzya, Leyla. 2005. *Tulle in Motion*. CANTING, edisi Februari hal.66-71.
- Jerde, Judith. 1992. *Encyclopedia of Textiles*. New York: Facts On File, Inc.
- Priyatno, Duwi. 2009. *Lima Jam Olah Data dengan SPSS 17*. Yogyakarta: Andi Offset.
- Poespo, Sanny. 2003. *Reka Busana Kebaya*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Rully, Irina. 2004. *Tulle*. CANTING, edisi Juni hal.64-66.
- Singer, 1994. *Sewing For Special Occasion*. USA: Creative Publishing International Inc.
- Syahrul, Enny Kriswati. 2004. *Seni Bordir Untuk Pemula*. Bandung: Humaniora Press Bandung.
- Suhersono, Hery. 2011. *Mengenal Lebih Dalam Bordir Lukis Transformasi Seni Kriya ke Seni Lukis*. Jakarta: Dian Rakyat.
- Sutrisno, Moh. 2011. *Pengaruh Jenis Bahan Pelapis pada Tulle Terhadap Hasil Bordir Esek pada Bolero*. Skripsi tidak diterbitkan. Surabaya: JPKK FT Unesa.
- Tim Penyusun. 2006. *Panduan Penulisan dan Penilaian Skripsi*. Surabaya: Unipress.

