

## “Pengaruh Tinggi Karton Terhadap Hasil Batik Cap”

**Oktavia Ayu Lestari**

S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

[oktaviaayulestari151096@gmail.com](mailto:oktaviaayulestari151096@gmail.com)

**Dra. Urip Wahyuningsih, M. Pd**

Dosen Tata Busana, Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

[uripwahyu@gmail.com](mailto:uripwahyu@gmail.com)

### **Abstrak**

Penelitian ini bertujuan untuk 1) mengetahui pengaruh tinggi karton terhadap hasil batik cap ditinjau dari kerataan garis dan kesesuaian bentuk. 2) mengetahui tinggi karton terbaik diantara ketinggian 0,5 cm, 1 cm dan 1,5 cm ditinjau dari aspek kerataan garis dan kesesuaian bentuk. Penelitian ini merupakan penelitian eksperimen. Metode pengumpulan data menggunakan observasi dan instrumen lembar observasi yang melibatkan 30 observer. Analisis data yang digunakan adalah uji anava tunggal dengan program SPSS 20 dilanjutkan uji Duncan. Hasil penelitian ini menyatakan bahwa 1) ada pengaruh yang signifikan antara tinggi karton 0,5 cm, 1 cm dan 1,5 cm dengan hasil batik cap yang ditinjau dari aspek kerataan garis dan kesesuaian bentuk. 2) hasil batik cap yang terbaik adalah hasil batik cap dengan tinggi karton 1,5 cm baik ditinjau dari aspek kerataan garis maupun aspek kesesuaian bentuk.

**Kata kunci: tinggi karton 0,5cm, 1cm 1,5cm, hasil batik cap, kerataan garis, kesesuaian bentuk**

### **Abstract**

This research aims to 1) determine the effect of cardboard height on the results of the printed batik in terms of the flatness of the line and the suitability of the shape. 2) determine the best carton height between a height of 0.5 cm, 1 cm and 1.5 cm in terms of the aspect of line flatness and shape conformity. This research is an experimental research. The data collection method uses observation and observation sheet instruments involving 30 observers. Analysis of the data used is a single anava test with SPSS 20 program followed by Duncan test. The results of this study stated that 1) there was a significant influence between the height of the cardboard 0.5 cm, 1 cm and 1.5 cm with the results of the printed batik in terms of line flatness and shape conformity. 2) the best batik cap results are the batik cap results with a carton height of 1.5 cm both in terms of the aspect of the flatness of the lines and the suitability aspects of the shape.

**Keywords: carton height 0.5cm, 1cm 1.5cm, printed batik, flatness, conformity of shape**

Universitas Negeri Surabaya

## PENDAHULUAN

Batik merupakan corak atau gambar pada kain yang pembuatannya secara khusus dengan menggoreskan malam pada kain, kemudian diteruskan dengan pemberian warna (Karmila, 2010: 9). Batik di Indonesia berpusat di pulau Jawa terutama di Yogyakarta, Solo, dan Pekalongan yang kemudian menyebar luas ke seluruh daerah di Indonesia dengan memiliki ciri khas masing-masing (Soerjanto, 1982: 46). Hal ini dapat dilihat dari segi garis, ragam hias, dan juga warna yang ada yang biasanya disesuaikan dengan sumber daya alam dan lingkungan yang ada di daerah tersebut. Pada perkembangannya batik memiliki nilai historis yang sekarang masih dipertahankan sebagai nilai tradisi dan budaya bangsa Indonesia yang tidak ternilai harganya. Batik merupakan kerajinan yang memiliki nilai seni tinggi dan telah menjadi bagian dari budaya Indonesia (khususnya Jawa) sejak lama.

Batik terkenal mempunyai mutu dan nilai seni yang tinggi juga ragam corak yang bervariasi dan masing-masing daerah mempunyai ciri khas garis yang membedakan garis batik daerah satu dengan daerah yang lainnya. Untuk membuat batik diperlukan keahlian dan ketelitian hingga menghasilkan batik berkualitas tinggi dan harganya mahal. Dahulu, kain batik digunakan untuk bermacam-macam keperluan sehari-hari seperti untuk pakaian atau penutup kepala, tapi tidak semua orang bisa menggunakan aneka ragam hias dengan bebas, ada ragam corak tertentu untuk golongan tertentu (Puspitasari, 2007).

Batik mempunyai berbagai macam corak dan garis. Garis batik bisa dibuat dengan tulis dan cap. Batik cap pada umumnya terbuat dari tembaga. Alat batik cap terbuat dari tembaga tergolong mahal dan membutuhkan keahlian yang tinggi. Untuk menggantikan alat batik cap berbahan tembaga, bisa dibuat dari limbah kayu, kertas karton, dan limbah yang lainnya. Pada kesempatan ini peneliti mempunyai inovasi baru membuat alat batik cap yang menggunakan kertas karton. Menurut penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh Tri Nur Dwi Asih. Beliau menggunakan karton rokok untuk membuat alat batik cap. Alat batik cap yang terbuat dari karton tergolong mudah dibuat dan sangat terjangkau. Alat batik cap dengan bahan kertas karton akan dibentuk garis yang diinginkan. Garis yang dibuat ada yang garis lebar dan garis kecil dengan perbedaan tinggi karton. Pada ciri-ciri karton rokok bisa lumer, lunak, dan penyok. Menurut Nurohmad disarankan menggunakan karton susu karena pada karton susu lebih tebal dibanding karton rokok dan akan lebih kuat dan

tahan lama. Pada garis yang lebar dengan tinggi karton yang tinggi, kemungkinan garis bisa bagus. Pada garis yang kecil dengan tinggi karton yang pendek, kemungkinan garis bisa meluber. Pada penelitian ini, akan diteliti bagaimana bentuk garis yang bagus dengan perbedaan lebar dan kecil dengan tinggi karton yang berbeda.

Guna membuat batik cap dengan berbagai garis, diperlukan banyak garis cap batik. Sementara harga cap batik lebih mahal daripada canting. Pemakaian cap batik dalam kondisi yang baik bisa mencapai 5 hingga 10 tahun. Pada kesempatan ini, peneliti sudah melakukan pra eksperimen dengan menggunakan karton putih dan karton susu merk Dancow. Pra eksperimen pertama menggunakan karton putih, akan tetapi setelah dicoba dicelup pada malam lilin panas, karton putih tersebut penyok dan lepas dari tataan kayu karena tekstur karton putih terlalu tipis dan tidak ada bahan pelapis. Sedangkan untuk pra eksperimen kedua menggunakan karton susu hasilnya lebih bagus daripada menggunakan karton putih. Karton susu lebih kuat dan hasil dari bahan karton susu lebih kecil dan hampir sama dengan hasil dari tembaga. Tujuan yang diharapkan dengan adanya penelitian ini yakni dapat memanfaatkan karton susu menjadi barang guna seperti alat pembuatan batik cap dengan harga yang sangat murah dibandingkan dengan bahan dari tembaga. Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah apakah ada pengaruh tinggi karton terhadap hasil batik cap ditinjau dari aspek kerataan garis dan kesesuaian bentuk dan untuk menemukan tinggi karton yang menghasilkan batik cap terbaik ditinjau dari aspek kerataan garis dan kesesuaian bentuk dengan tinggi 0,5cm, 1 cm dan 1,5 cm.

Batik adalah produk asli Indonesia, semua batik yang dihasilkan adalah batik tulis, cap dan *printing* (Lestari, 2012:2). Batik di Jawa memakai baha lilin (*wax*) untuk menutup dan ramuan dedaunan seperti nila dan soga untuk pewarnaan. Disamping itu, teknik pewarnaan dengan celupan dan rendaman pun berbeda. Batik di India menggunakan teknik tutup dengan jenang kanji atau beras ketan, sehingga teknik pewarnaannya pasti berbeda dengan yang ada di Jawa. Teknik rendam atau celup jelas tidak dapat dilaksanakan mengingat bahan kanji akan luntur jika mengalami perendaman selama beberapa jam atau beberapa hari.

Keberadaan garis batik terbentuk dari symbol-simbol yang bermakna, mempunyai nuansa tradisional Jawa, Islami, Hinduisme, dan Budhisme. Pada perkembangannya, batik berakulturasi dengan budaya lain seperti Cina dan Eropa modern. Menurut Sri Sultan Hamengku Buwono X, pada masa silam, seni batik bukan sekedar melatih

ketrampilan melukis dan sungging. Seni batik sesungguhnya sarat akan pendidikan etika dan estetika bagi wanita zaman dulu. Selain itu, batik pun punya makna untuk menandai peristiwa penting dalam kehidupan manusia Jawa.

Batik yaitu rangkaian kata 'mbat' dan 'tik'. 'Mbat' dalam bahasa Jawa diartikan sebagai 'ngembat' atau melempar berulang-kali, sedangkan 'tik' berasal dari kata titik. Jadi, membatik berarti melempar titik-titik yang banyak dan berulang-kali pada kain. Sehingga, akhirnya bentuk-bentuk titik tersebut berhimpitan menjadi bentuk garis (Musman dan Arini, 2011:92). Secara etimologi, kata batik berasal dari bahasa Jawa, "ambhatik" dari kata "amba" berarti lebar, luas, kain; dan "titik" berarti titik atau "matik" (kata kerja dalam bahasa Jawa berarti membuat titik) dan kemudian berkembang menjadi istilah batik, yang berarti menghubungkan titik-titik menjadi gambar tertentu pada kain yang luas atau lebar. Batik juga mempunyai pengertian segala sesuatu yang berhubungan dengan membuat titik-titik tertentu pada kain mori (Aziz Sa'du, 2013:11). Menurut Jannah (2008:1), kain batik sendiri merajuk pada pembuatan corak menggunakan canting atau cap dan pencelupan kain, dengan memakai bahan perintang warna corak, bernama "malam lilin" yang diaplikasikan diatas kain. Sehingga menahan masuknya bahan pewarna. Dalam Bahasa Inggris dikenal dengan istilah "*wax-resist dyeing*".

Sedangkan Batik cap adalah kain yang dihias dengan garis atau corak batik dengan menggunakan media canting cap (Musman dan Arini, 2011:19). Canting cap adalah salah satu alat yang terbuat dari tembaga dimana terdapat desainsuatu garis. Cap merupakan sebuah alat berbentuk semacam stempel besar yang telah digambar pola batik. Pada umumnya, pola pada canting cap ini dibentuk dari bahan dasar tembaga. Tetapi ada pula yang dikombinasikan dengan besi. Dari jenis produksi batik cap ini, pembatik bisa menghemat tenaga dan tak perlu menggambar pola atau desain di atas kain. Ciri batik cap adalah alat yang dipakai berbentuk cap dan terbuat dari tembaga, bentuk garis pada batik cap memiliki pengulangan yang jelas. Batik cap mempunyai garis yang tidak tembus pada kedua sisi kain, dan tidak memiliki garis yang detail (Emir, 2011:112).

Alat batik yang berasal dari teknik batik tulis dan batik cap sangat beragam dan unik, alat yang digunakan dalam batik tulis dan batik cap tidak jauh berbeda. Perbedaan secara mendasar terletak pada alat untuk menerapkan malam atau lilin. Alat canting digunakan untuk menerapkan lilin pada batik tulis. Alat tersebut terbuat dari logam kuningan bergagang bambu atau kayu. Adapun

alat yang digunakan untuk batik cap adalah cap yang terbuat dari bahan tembaga dan baja.

Cap batik merupakan alat untuk merekatkan lilin pada kain. Bentuk, ukuran dan corak yang terdapat pada cap sangat beragam. Bentuk cap batik mengikuti sistem pengulangan pola. Ada yang berbentuk bujur sangkar, empat persegi panjang, jajaran genjang, dan ada yang bulat, segitiga, serta memanjang. Cap berbentuk bujur sangkar dan empat persegipanjang digunakan untuk membentuk corak dengan pengulangan satu atau setengah langkah. Cap jajaran genjang untuk sistem pengulangan pola miring (*diamond*). (Wardhani & Panggabean, 2005:34).



Gambar 1.1 : Alat Batik Cap

Sumber : (Wardhani C & Ratna P, 2005)

Canting seperti ini yang akan digunakan untuk membuat garis pada kain untuk membatik. Garis tersebut paten dan tidak bisa lagi di variasi. Jika ingin membuat kombinasi garis, maka harus menggunakan canting cap yang berbeda. Canting cap dari tembaga terdiri dari tiga bagian yaitu bagian muka berupa susunan plat tembaga yang membentuk pola batik, bagian dasar berupa tempat melekatnya bagian depan dan tangkai cap untuk memegang bila dipakai untuk mengecap (Susanto, 1980: 30).

Karton merupakan bahan yang sederhana dan mudah didapatkan (Imawati, 2013:4). Kertas karton atau dalam bahasa inggris dikenal dengan *Paperboard* adalah material yang terbuat dari pulp, baik pulp organik, pulp sintetis atau sisa produksi kertas (daur ulang). Pada tahun 1895, industri karton bergelombang dikembangkan oleh Jefferson T. Ferres sehingga dapat merambah ke dunia bisnis dengan perusahaannya yang bernama Sefton Manufacturing Co. Kotak karton bergelombang sendiri mulai dikembangkan oleh Robert Gair yang datang ke Amerika pada usia 14 tahun dan bekerja sebagai tukang ledeng di New Jersey. Akibat ketidakberhasilan tukang cetak miliknya ketika dia mencetak kotak dari biji-bijian, dirinya kemudian menemukan cara *creasing* dan *cutting*. Robert Gair

menemukan bahwa penyetelan yang terlalu tinggi pada penggaris cetak mampu memotong kertas sehingga dapat dimanfaatkan dalam proses *creasing* dan *cutting*.



Gambar 1.2 : Kertas Karton  
Sumber : (Imawati, 2013)

Karton biasanya digunakan untuk bahan pembuatan kartu post, kartu remi, dan lainnya yang membutuhkan daya tahan lebih tinggi dari kertas biasa. Tekstur kertas ini umumnya halus, tetapi juga dapat bertekstur atau mengkilap. Kertas karton biasanya digunakan untuk keperluan hasta karya. Dan tidak diperkenankan sebagai pelindung bahan-bahan yang mudah rusak. Namun beberapa kertas karton digunakan untuk melindungi permukaan suatu benda agar tidak mudah lecet saat pengiriman. Kertas karton ini dengan beragam warna dengan ukuran standar kertas plano (A0).

Berdasarkan pendapat (Musman & Ambar, 2011:3) mengungkapkan setidaknya ada dua pengertian tentang batik. *Pertama*, batik merupakan teknik tutup celup (*resist technique*) dalam pembentukan gambar kain menggunakan lilin sebagai perintang dan zat pewarna bersuhu dingin sebagai bahan pewarna desain pada katun. *Kedua*, batik merupakan sekumpulan desain yang sering digunakan dalam pembatikan pada pengertian pertama tadi yang kemudian berkembang menjadi ciri khas desain tersendiri walaupun desain tersebut tidak lagi dibuat di atas katun dan tidak lagi menggunakan lilin. Batik Gedog yang dimaksud dalam penelitian ini adalah kebudayaan tentang seni mengenai Batik Gedog yang dijadikan ciri khas daerah Tuban.

Batik Gedog pertama kali ada dibawa oleh Laksamana Cheng Ho dari China (kini Tiongkok) pada masa pemerintahan Majapahit dengan membawa garis burung Hong yang menjadi kekhasan batik tersebut. Nama gedog diambil dari bunyi proses penenunan yang berbunyi dogdog. Batik ini memiliki ciri khas dalam corak batiknya yaitu bercorak sirip pada tepi-tepi tiap coraknya, dan mempunyai ciri khas garis Ganggeng, Kembang Randu, Kembang Waluh, Cuken, Melati Selangsang, Satriyan, Kijing Miring, Likasan Kothong, Guntingan, Panjiori, Kenongo Uleren, Panji Krentil, Panji Serong, dan Panji Konang.

Beberapa tempat penghasil batik gedog utama di daerah Tuban yaitu, daerah Karang, Sumurgung, dan Kerek.

## METODE PENELITIAN

Jenis penelitian ini merupakan jenis penelitian eksperimen. Penelitian ini bertujuan untuk menyelidiki sebab akibat dengan cara mengekspos satu atau lebih kelompok eksperimen dan satu atau lebih kondisi eksperimen. Metode pengumpulan menggunakan observasi pada 30 observer. Metode analisis data menggunakan anova tunggal dengan SPSS 20.

Desain penelitian yang digunakan untuk mengetahui pengaruh tinggi karton terhadap hasil batik cap adalah sebagai berikut:

	Y <sub>1</sub>	Y <sub>2</sub>
X <sub>1</sub>	X <sub>1</sub> Y <sub>1</sub>	X <sub>1</sub> Y <sub>2</sub>
X <sub>2</sub>	X <sub>2</sub> Y <sub>1</sub>	X <sub>2</sub> Y <sub>2</sub>
X <sub>3</sub>	X <sub>3</sub> Y <sub>1</sub>	X <sub>3</sub> Y <sub>3</sub>

Keterangan:

- X = Tinggi Karton
- X<sub>1</sub> = Tinggi Karton 0,5 cm
- X<sub>2</sub> = Tinggi Karton 1 cm
- X<sub>3</sub> = Tinggi Karton 1,5 cm
- Y = Hasil Batik Cap
- Y<sub>1</sub> = Kerataan Garis
- Y<sub>2</sub> = Kesesuaian Bentuk
- X<sub>1</sub>Y<sub>1</sub> = Hasil batik cap dengan tinggi karton 0,5 cm ditinjau dari kerataan garis
- X<sub>2</sub>Y<sub>1</sub> = Hasil batik cap dengan tinggi karton 1 cm ditinjau dari kerataan garis
- X<sub>3</sub>Y<sub>1</sub> = Hasil batik cap dengan tinggi karton 1,5 cm ditinjau dari kerataan garis
- X<sub>1</sub>Y<sub>2</sub> = Hasil batik cap dengan tinggi karton 05 cm ditinjau dari kesesuaian bentuk
- X<sub>2</sub>Y<sub>2</sub> = Hasil batik cap dengan tinggi karton 1 cm ditinjau dari kesesuaian bentuk
- X<sub>3</sub>Y<sub>2</sub> = Hasil batik cap dengan tinggi karto 1,5 cm ditinjau dari kesesuaian bentuk

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### A. HASIL

Hasil jadi batik cap pada kain



Gambar 1 : Batik cap 0.5 cm



Gambar 2 : Batik cap 1 cm



Gambar 3 : Batik cap 1.5 cm

## HASIL PENELITIAN

### 1. Hasil batik Cap Ditinjau Dari Kerataan Garis

Hasil batik cap ditinjau dari kerataan garis dapat dilihat pada grafik dibawah ini:



Grafik 4.1 Mean Hasil Batik Cap Ditinjau Dari Kerataan Garis

Berdasarkan grafik diatas dapat diketahui bahwa hasil batik cap ditinjau dari aspek kerataan garis dengan tinggi karton 0,5 cm memiliki rata – rata 11,37. Hasil batik cap ditinjau dari aspek kerataan garis dengan tinggi karton 1 cm memiliki rata-rata 12,97 dan hasil batik cap ditinjau dari aspek kerataan garis dengan tinggi karton 1,5 cm memiliki rata-rata 14,30. Jadi dapat disimpulkan rata-rata tertinggi untuk aspek kerataan garis terdapat pada tinggi karton 1,5 cm dan rata-rata terendah pada tinggi karton 0,5 cm.

Analisis data pengaruh tinggi karton terhadap hasil batik cap ditinjau dari aspek kerataan garis adalah sebagai berikut:

### 1. Uji Normalitas

Tabel 4.1 Uji Normalitas Aspek Kerataan Garis  
One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Kerataan Garis
N		90
Normal Parameters <sup>a,b</sup>	Mean	12,88
	Std. Deviation	1,708
Most Extreme Differences	Absolute	,129
	Positive	,105
	Negative	-,129
Kolmogorov-Smirnov Z		1,219
Asymp. Sig. (2-tailed)		,102

- a. Test distribution is Normal.  
b. Calculated from data.

Berdasarkan tabel diatas dapat diketahui bahwa data dalam penelitian ini terdistribusi normal. Hal tersebut dapat diketahui dari nilai signifikansi sebesar  $0,102 > 0,05$ . Sehingga dapat disimpulkan bahwa data tersebut normal.

### 2. Uji Homogenitas

Tabel 4.2 Tes Homogenitas varian aspek kerataan Garis

#### Test of Homogeneity of Variances

Kerataan Garis

Levene Statistic	df1	df2	Sig.
1,567	2	87	,214

Berdasarkan tabel hasil uji homogenitas varian diatas, diperoleh nilai signifikansi sebesar  $0,214 > 0,05$  sehingga dapat disimpulkan data ini homogen atau identik.

### 3. Uji Anova

Tabel 4.3 uji Anova aspek kerataan garis  
ANOVA

Kerataan Garis

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	129,422	2	64,711	43,229	,000
Within Groups	130,233	87	1,497		
Total	259,656	89			

Berdasarkan hasil uji anova tunggal diatas dapat dijeaskan bahwa F hitung = 43,229 dengan taraf signifikansi 0,000 ( $< 0,05$  yang berarti ada pengaruh signifikan tinggi karton 0,5 cm, 1 cm dan 1,5 cm

terhadap hasil batik cap ditinjau dari aspek kerataan garis.

4. Uji Lanjut (Duncan)

Tabel 4.4 Uji Duncan aspek kerataan garis  
**Kerataan Garis**

Tinggi Karton	N	Subset for alpha = 0.05		
		1	2	3
Duncan <sup>a</sup> 0,5 cm	30	11,37		
1 cm	30		12,97	
1,5 cm	30			14,30
Sig.		1,000	1,000	1,000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30,000.

Berdasarkan tabel diatas dapat diketahui bahwa ada pengaruh tinggi kartom 0,5 cm, 1 cm dan 1,5 cm terhadap hasil batik cap. Hal tersebut didasarkan pada kolom subset tinggi karton 0,5 cm berada pada subset 1 memiliki *mean* 11,37. Kolom subset 2 yang berarti tinggi karton 1 cm memiliki *mean* 12,97 dan kolom subset 3 yang berarti tinggi karton 1,5 cm memiliki *mean* 14,30. Sehingga dapat disimpulkan bahwa tinggi karton 1,5 cm memiliki *mean* yang paling tinggi diantara 2 jenis tinggi karton lainnya.

2. Hasil Batik Cap Ditinjau Dari Kesesuaian Bentuk

Hasil batik cap ditinjau dari kesesuaian bentuk dapat dilihat pada grafik dibawah ini:



Grafik 4.2 Mean hasil batik cap ditinjau dari kesesuaian bentuk

Berdasarkan grafik diatas dapat diketahui bahwa ditinjau dari kesesuaian bentuk, karton dengan tinggi 1,5cm memiliki *mean* tertinggi yaitu 14,66. Kemudian urutan kedua adalah karton dengan tinggi 1 cm yang memiliki *mean* 13,04 dan *mean* terendah dimiliki oleh karton dengan tinggi 0,5 cm dengan angka *mean* 12,15.

Analisis data pengaruh tinggi karton terhadap hasil batik cap ditinjau dari aspek kesesuaian bentuk adalah sebagai berikut:

1. Uji normalitas

Tabel 4.5 hasil uji normalitas

**One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test**

	Kesesuaian Bentuk	
N	90	
Normal Parameters <sup>a,b</sup>	Mean	13,27
	Std. Deviation	1,564
Most Extreme Differences	Absolute	,144
	Positive	,123
	Negative	-,144
Kolmogorov-Smirnov Z	1,366	
Asymp. Sig. (2-tailed)	,068	

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

Berdasarkan tabel diatas, dari pengujian normalitas diperoleh nilai signifikansi sebesar 0,068 > 0,05 sehingga dapat disimpulkan data dalam penelitian ini terdistribusi secara normal.

2. Uji homogenitas

Tabel 4.6 Uji Homogenitas spek Kesesuaian Bentuk

**Test of Homogeneity of Variances**

Kesesuaian Bentuk

Levene Statistic	df1	df2	Sig.
2,624	2	87	,078

Hasil pengujian homogenitas diatas diperoleh nilai signifikansi 0,078 > 0,05 sehingga dapat diambil kesimpulan data dalam penelitian ini homogen.

3. Uji anova

Tabel 4.7 uji anova aspek kesesuaian bentuk

**ANOVA**

Kesesuaian Bentuk

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	104,600	2	52,300	40,266	,000
Within Groups	113,000	87	1,299		
Total	217,600	89			

Berdasarkan tabel diatas, diperoleh nilai F sebesar 40,266 dengan signifikansi 0,000 , 0,005 sehingga dapat disimpulkan ada pengaruh signifikan tinggi karton 0,5cm, 1cm dan 1,5 cm terhadap hasil batik cap ditinjau dari aspek kesesuaian bentuk.

4. Uji lanjut (Duncan)

Tabel 4.8 Uji Duncan aspek kesesuaian bentuk

### Kesesuaian Bentuk

Tinggi Karton	N	Subset for alpha = 0.05		
		1	2	3
Duncan <sup>a</sup> 0,5 cm	30	12,10		
1 cm	30		13,00	
1,5 cm	30			14,70
Sig.		1,000	1,000	1,000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30,000.

Berdasarkan tabel diatas dapat diketahui bahwa ada pengaruh tinggi kartom 0,5 cm, 1 cm dan 1,5 cm terhadap hasil batik cap ditinjau dari kesesuaian bentuk. Hal tersebut didasarkan pada kolom subset tinggi karton 0,5 cm berada pada subset 1 memiliki *mean* 12,10. Kolom subset 2 yang berarti tinggi karton 1 cm memiliki *mean* 13,00 dan kolom subset 3 yang berarti tinggi karton 1,5 cm memiliki *mean* 14,70. Sehingga dapat disimpulkann bahwa tinggi karton 1,5 cm memiliki *mean* yang paling tinggi diantara 2 jenis tinggi karton lainnya.

## B. PEMBAHASAN HASIL PENELITIAN

### 1. Pengaruh tinggi karton terhadap hasil batik cap ditinjau dari aspek kerataan garis

Berdasarkan hasil uji anova, diketahui bahwa nilai F hitung sebesar 43,229 dengan taraf signifikansi 0,000 (<0,05) artinya bahwa ada pengaruh yang signifikan antara tinggi karton 0,5cm, 1cm dan 1,5 cm terhadap hasil batik cap ditinjau dari aspek kerataan garis. Hal ini sesuai dengan pernyataan Nurohmad bahwa penggunaan karton susu yang lebih tebal dibanding karton rokok akan menghasilkan batik cap yang lebih kuat dan tahan lama. Kerataan garis merupakan rata atau tidaknya garis yang dihasilkan dari pengecapan malam dikatakan baik apabila malam meresap sampai ke bagian dalam kain.

2. Pengaruh tinggi karton terhadap hasil batik cap ditinjau dari aspek kesesuaian bentuk

Berdasarkan hasil uji anova, diketahui bahwa nilai F hitung sebesar 40,266 dengan taraf signifikansi 0,000 (<0,05) artinya bahwa ada pengaruh yang signifikan antara tinggi karton 0,5cm, 1cm dan 1,5 cm terhadap hasil batik cap ditinjau dari aspek kesesuaian bentuk. Yang dimaksudkan dengan kesesuaian bentuk motif adalah motif yang dihasilkan dari proses pengecapan apakah sama dengan motif dari alat batik cap yang dibuat. Karena bisa jadi motif berubah disebabkan oleh cairan malam yang bukan motif ikut menempel pada kain. Pada motif yang lebar dengan tinggi karton yang tinggi, akan

dihasilkan motif lebih bagus. Pada motif yang kecil dengan tinggi karton yang pendek, kemungkinan motif bisa meluber.

### 3. Hasil Batik Cap Terbaik Dengan Tinggi Karton 0,5cm, 1cm Dan 1,5 Cm

Hasil jadi terbaik dapat dilihat dari nilai tertinggi dan total *mean* pada aspek kerataan garis dan kesesuaian bentuk dengan tinggi karton 0,5cm, 1cm dan 1,5cm. total *mean* tinggi karton 0,5cm adalah 11,73. Total *mean* tinggi karton 1cm adalah 12,98. Total *mean* tinggi karton 1,5cm adalah 14,50. Makada dapat disimpulkan yang mendapatkan total *mean* tertinggi adalah karton dengan tinggi 1,5cm.

Hal tersebut dikarenakan pada aspek kerataan garis yang menadapatkan nilai *mean* tertinggi adalah karton dengan tinggi 1,5cm dengan nilai *mean* 14,30. Pada aspek kesesuaian bentuk, yang mendapatkan nilai *mean* tertinggi adalah karton dengan tinggi 1,5 cm dengan nilai *mean* 14,70.

## PENUTUP

### Simpulan

1. Ada pengaruh tinggi karton 0,5cm, 1 cm dan 1,5 cm terhadap hasil batik cap ditinjau dari aspek kerataan garis dan kesesuaian bentuk.
2. Hasil batik cap terbaik dalah hasil batik cap dengan ketinggian karton 1,5cm. ditinjau dari aspek kerataan garis (*mean* 14,30) dan dari aspek kesesuaian bentuk (*mean* 14,70).

### Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah diuraikan, maka saran yang diberikan adalah:

1. Peneliti melihat proses dari memotong kertas karton susu menjadikan bilah-bilah kertas masih dikerjakan manual sehingga ukurannya belum konsisten. Akan lebih baik jika menggunakan alat pengukur dan pemotong kertas agar bilah-bilah kertas yang didapatkan memiliki ukuran yang konsisten sehingga tidak perlu mengampas terlalu lama. Pengrajin batik gedog sekarang masih menggunakan alat manual seperti penggaris dan cutter, sehingga diharuskan mengampas agar permukaan canting cap rata.
2. Peneliti merasa canting cap berbahan kertas karton susu ini unik dan menarik untuk dipelajari. Lebih biak didaftarkan ke HKI terkait canting cap berbahan kaertas karton susu.
3. Peneliti melihat di tempat pengrajin batik gedog belum terdapat sampel canting cap yang lengkap dengan detail isen-isen pada garisnya, lebih baik untuk membuat sempel canting

cap yang lengkap dengan detail isen-isennya. Hal tersebut dimaksudkan supaya lebih meyakinkan atau menarik konsumen.

4. Peneliti melihat bahan yang dipakai oleh pengrajin batik gedog tidak seutuhnya dari limbah. Lebih baik lagi jika semua bahan yang digunakan untuk membuat cacing cap tersebut dari limbah, supaya dalam membantu penanganan limbah lebih maksimal.

#### DAFTAR PUSTAKA

- Asti, Musman & Arini B,Ambar. 2011. *Warisan Adiluhung Nusantara*. Yogyakarta: G-Media.
- Aziz Sa'du. 2013. *Buku Paduan Mengenal Membuat Batik*. Yogyakarta:Harmoni
- Moleong, Lexy J. 2008. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Sugiyono. 2013. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta
- Sugiyono. 2014. *Cara Mudah Menyusun: SKRIPSI, TESIS, danDISERTASI*.Bandung: Alfabeta.
- Sukmadinata, Nana Syaodih. 2013. *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung:PT Remaja Rosdakarya.
- Susanto, Sewan S.K. 1980. *Seni Kerajinan Batik Indonesia*, Balai Penelitian Batik dan Kerajinan, Lembaga Penelitian dan Pendidikan Industri. Jakarta:Departemen Perindustrian R.I.
- Wardhani, Cut Kamil & Ratna Panggabean. 2005. *Tekstil*. Jakarta: Gunung Mulia.
- Widyani Husna. 2015. *Pelajaran Menjahit Busana Wanita & Anak*. Yogyakarta: Pustaka Baru Press.

