

PERBEDAAN KETEBALAN KAIN DENIM TERHADAP HASIL JADI HAND QUILTING SASHIKO PADA COAT

Erynira Saleh Citaleka¹⁾, dan Yulistiana²⁾

¹⁾Program Studi S1 Pendidikan Tata Busana, Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
Jl. Ketintang, Ketintang, Kec. Gayungan, Kota Surabaya, Jawa Timur 60231

²⁾Program Studi D3 Tata Busana, Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
Jl. Ketintang, Ketintang, Kec. Gayungan, Kota Surabaya, Jawa Timur 60231
e-mail: eryniracitaleka@mhs.unesa.ac.id¹⁾, yulistiana@unesa.ac.id²⁾

ABSTRAK— *Hand Quilting Sashiko* adalah proses menggabungkan kain lapisan atas (*facing*), busa angin (*battin*) dan kain lapisan bawah (*backing*) dengan tusuk jelujur menggunakan benang berwarna putih yang diaplikasikan di atas kain berwarna indigo. Tujuan penelitian ini adalah (1) mengetahui perbedaan ketebalan kain denim terhadap hasil jadi *hand quilting sashiko* pada coat (2) mengetahui hasil jadi *hand quilting sashiko* pada coat yang terbaik. Metode penelitian dalam penelitian ini adalah metode penelitian kuantitatif. Jenis penelitian dalam penelitian ini adalah penelitian komparatif. Teknik pengumpulan data menggunakan kuisioner melalui *google form* dengan mengamati desain dan foto hasil jadi produk keseluruhan yang dilakukan oleh 30 observer yaitu 5 dosen program studi Tata Busana dan 25 mahasiswa program studi Tata Busana. Teknik analisis data menggunakan uji *T* dengan bantuan program komputer SPSS 25. Berdasarkan hasil analisis data menunjukkan bahwa (1) ada perbedaan yang signifikan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada coat antara ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm) yang ditinjau dari aspek efek timbul dan aspek jahitan, tetapi tidak ada perbedaan yang signifikan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada coat antara ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm) yang ditinjau dari aspek bentuk motif (2) hasil jadi *hand quilting sashiko* pada coat yang terbaik antara ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm) yang ditinjau dari berbagai aspek yaitu aspek efek timbul, aspek bentuk motif dan aspek jahitan adalah dengan menggunakan ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm).

Kata Kunci: *coat, denim, hand quilting, sashiko.*

I. PENDAHULUAN

Fashion dan IPTEK (Ilmu Pengetahuan dan Teknologi) disadari ataupun tidak merupakan dua bidang yang saling berkaitan. Perkembangan IPTEK (Ilmu Pengetahuan dan Teknologi) sangat berpengaruh dalam kehidupan manusia salah satunya pada bidang *Fashion*. *Fashion* sudah ada sejak dahulu kala dan selalu berkembang mengikuti zaman. Hal ini dapat dilihat dari adanya berbagai macam model busana

dengan *manipulating fabric* yang berinovasi, bervariasi, unik dan menarik sehingga dapat menambah nilai jual pada busana. *Manipulating Fabric* adalah suatu teknik menghias bahan dengan memanfaatkan beberapa macam teknik menghias kain dan membuat bahan baru (Wolff, 1996:vii). Macam-macam *manipulating fabric* antara lain: *gathering, shirring, ruffles, flounces, godets, pleating, smocking, tucking, cording, quilting, stuffing* dan *darts*.

Manipulating fabric Hand Quilting Sashiko merupakan kombinasi dua teknik *manipulating fabric* yaitu *Hand Quilting* dan *Sashiko*. *Hand Quilting* adalah proses menggabungkan lapisan atas (*facing*) dengan dakron atau busa angin (*battin*) dan kain lapisan bawah (*backing*) dengan jahitan tangan yang sudah digambarkan pola (Yunita, 2011:14). Sedangkan *Sashiko* adalah seni tradisional Jepang sulaman fungsional yang menggabungkan beberapa lapisan kain menjadi satu menggunakan tusuk jelujur dan pola geometris untuk memperkuat, menambal dan memperbaiki lapisan kain pada busana sehingga tahan lama (Marquez, 2019:1). Biasanya, pola geometris dibuat dengan benang katun putih pada kain yang diwarnai *indigo*. Secara tradisional, *sashiko* menggunakan kain katun, linen, rami dan serat tumbuhan lainnya yang dipintal, ditenun dan diwarnai *indigo* alami dengan tangan. Pewarna *indigo* alami dihasilkan dari ekstrak tumbuhan yaitu bagian kulit kayu, akar, daun, biji, bunga dan buah. Namun pada zaman modern saat ini banyak yang menggunakan pewarna *indigo* sintetis untuk bahan dalam pewarnaan kain karena efisien, harga terjangkau, mudah digunakan, selalu tersedia di pasaran sehingga dengan mudah ditemukan, tidak memakan waktu yang lama, warna yang dihasilkan cerah, pekat, tahan lama, tidak luntur dan bervariasi.

Menurut Vogue (2020:4) dalam buku *Simply Sashiko: Classic Japanese Embroidery Made Easy*, lapisan atas (*facing*) yang paling umum digunakan untuk bahan dalam mengaplikasikan *sashiko* adalah kain katun yang diwarnai *indigo* salah satunya seperti kain denim. Kain denim yang digunakan untuk membuat *hand quilting sashiko* dalam penelitian ini adalah kain denim yang diwarnai *indigo* sintetis. Kain denim selalu tersedia di pasaran sehingga dengan mudah ditemukan, bahannya kuat tidak mudah sobek, tidak mudah kusut, tahan lama, mudah menyerap keringat dan terasa dingin di kulit sehingga nyaman dipakai. Selain itu, kain denim

merupakan salah satu *must have fashion items* yang dimiliki banyak orang karena dapat dipakai di berbagai mode yang berubah (*timesless*) dan mudah dipadupadankan dengan berbagai macam warna, jenis dan model busana.

Benang *sashiko* terbuat dari katun serabut panjang yang dipilih longgar. Jika tidak bisa mendapatkan benang *sashiko*, benang katun, benang bordir, benang rajut dan benang sutra dapat dijadikan sebagai alternatif pengganti benang *sashiko*. Menurut Takano (2015:3) dalam buku *Japanese Quilting Sashiko*, pilihan benang sangat tergantung pada kain. Saat memutuskan jenis benang yang akan digunakan, cocokkan kandungan serat benang dengan kandungan serat kain. Misalnya, menggunakan benang katun saat menjahit kain katun.

Sashiko sering disebut sebagai sulaman Jepang. Indonesia juga mempunyai sulaman namun sulaman Indonesia sangat berbeda dengan *sashiko* karena *sashiko* menggunakan motif tradisional Jepang. Motif tradisional Jepang sangat beragam, memiliki ciri khas dan makna tersendiri. Awalnya motif yang digunakan dalam mengaplikasikan *sashiko* berasal dari Cina kemudian masyarakat Jepang mulai banyak mengembangkan dengan motif tradisional Jepang yang terinspirasi dari lingkungan sekitar mereka sebagai dasar untuk membuat motif baru yang berbeda daripada yang lain dan diedarkan dari tangan ke tangan. Macam-macam motif tradisional Jepang antara lain: *Juji-Tsunagi (Linked Crosses)*, *Dan-Tsunagi (Linked Steps)*, *Shippo-Tsunagi (Seven Treasures)*, *Hanazashi (Flower Stitches)*, *Kaku-Shippo (Angled Seven Treasures)*, *Tsuno-Kikko (Horned Tortoiseshell)*, *Kasane-Kikko (Layered Tortoiseshell)*, *Musubi-Kikko (Tied Tortoiseshell)*, *Bishamon-Kikko (Bishamon Tortoiseshell)*, *Maru-Bishamon (Round Bishamon)*, *Seigaiha (Blue Ocean Wave)*, *Nowaki (Pampas Grass)*, *Asa-No-Ha (Hemp Leaf)*, dll.

Selain sebagai unsur dekoratif yang dapat memperindah dan menambah nilai jual busana, *hand quilting sashiko* juga sebagai unsur fungsional dengan menambah volume lapisan kain sehingga dapat melindungi tubuh dari benturan, gesekan dan cuaca dingin serta dapat memperkuat lapisan kain pada busana agar lebih tahan lama. Pada abad ke-18 produksi kain industri tidak tersedia secara luas di Jepang yang menyebabkan harga kain mahal dan tidak terjangkau oleh masyarakat Jepang kalangan kelas menengah ke bawah. Mereka lebih memilih menenun ukuran yard untuk membuat berbagai macam jenis dan model pakaian serta linen rumah tangga atau memperbaiki pakaian yang telah rusak dan membuatnya seperti pakaian baru lagi menggunakan konsep *sustainable fashion* yaitu *reuse recycle repair* dan *upcycle* dengan menggabungkan beberapa lapisan kain lainnya menjadi satu dari kain perca atau pakaian lama yang sudah tidak terpakai lagi kemudian dijahit secara bersamaan menggunakan *sashiko*. Kain dalam kondisi terbaik berada di atas sebagai lapisan atas (*facing*) dengan lapisan yang berurutan.

Coat adalah baju luar yang dikenakan di atas baju lain untuk memberi kehangatan saat udara dingin (Hardisurya, Pambudy dan Jusuf, 2019:157). Macam-macam *coat* antara lain: *Raincoat*, *Trench Coat*, *Topcoat*, *Overcoat*, *Three-*

quarter Coat dan *Duffle Coat*. Saat ini jenis busana yang sedang banyak diminati adalah *outerwear*, salah satunya yaitu *coat* karena *flexible* dapat dipakai pada berbagai kesempatan baik formal maupun non formal sehingga mudah dipadupadankan dengan berbagai macam jenis dan model busana. Selain itu, belum pernah ada yang mengaplikasikan *hand quilting sashiko* pada *coat* di penelitian sebelumnya yaitu penelitian Puspa Nur Ayda dan Astuti tentang pembuatan *surface design* pada busana *ready to wear* dengan teknik *sashiko* serta Nabila Faza tentang eksplorasi serat nanas dengan aplikasi sulam *sashiko* pada tas dan busana *paper wear*.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui perbedaan ketebalan kain denim terhadap hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* dan mengetahui hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang terbaik diantara ketebalan kain denim yang berbeda yang ditinjau dari berbagai aspek yaitu aspek efek timbul *hand quilting sashiko*, aspek bentuk motif *hand quilting sashiko* dan aspek jahitan *hand quilting sashiko*.

Berdasarkan penjelasan di atas, peneliti memutuskan untuk melakukan eksperimen dengan mengaplikasikan *hand quilting sashiko* pada *coat* menggunakan kain denim dengan ketebalan kain yang berbeda yaitu kain denim sedang (1,16mm) dan kain denim tipis sedang (0,51mm), benang dmc dan motif tradisional Jepang *Seigaiha* sehingga peneliti mengambil judul penelitian "**Perbedaan Ketebalan Kain Denim Terhadap Hasil Jadi Hand Quilting Sashiko Pada Coat**".

II. METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang dilakukan oleh peneliti dalam penelitian ini adalah penelitian komparatif. Menurut (Arikunto, 2015:6) penelitian komparatif adalah penelitian yang membandingkan dua kejadian atau lebih dengan melihat penyebabnya. Dalam penelitian ini yang dibandingkan yaitu hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* menggunakan kain denim dengan ketebalan kain yang berbeda yaitu kain denim sedang (1,16mm) dan kain denim tipis sedang (0,51mm).

B. Variabel dan Definisi Operasional Variabel

Variabel dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Variabel Bebas

Variabel bebas dalam penelitian ini adalah ketebalan kain denim sedang (1,16mm) dan kain denim tipis sedang (0,51mm)

2. Variabel Terikat

Variabel terikat dalam penelitian ini adalah hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek efek timbul *hand quilting sashiko*, aspek bentuk motif *hand quilting sashiko* dan aspek jahitan *hand quilting sashiko*

3. Variabel Kontrol

Variabel kontrol dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

- Desain *coat* dan penempatan *hand quilting sashiko*
- Kain lapisan atas (*facing*) yang digunakan untuk membuat *hand quilting sashiko* pada *coat* adalah kain denim
- Kain lapisan bawah (*backing*) yang digunakan untuk membuat *hand quilting sashiko* pada *coat* adalah kain hero
- Warna kain denim yang digunakan untuk membuat *hand quilting sashiko* pada *coat* adalah warna biru sedang
- Benang yang digunakan untuk membuat *hand quilting sashiko* pada *coat* adalah benang dmc
- Isi (*batting*) yang digunakan untuk membuat *hand quilting sashiko* pada *coat* adalah busa angin dengan ketebalan 0,5mm
- Motif tradisional Jepang yang digunakan untuk membuat *hand quilting sashiko* pada *coat* adalah *Seigaiha (Blue Ocean Wave)*
- Pola dasar untuk membuat *hand quilting sashiko* pada *coat* menggunakan sistem Porrie Muliawan dengan ukuran *standart M*
- Orang yang membuat *hand quilting sashiko* pada *coat* adalah peneliti
- Alat dan mesin jahit *portable* digunakan untuk membuat *hand quilting sashiko* pada *coat*
- Teknik jahit yang digunakan untuk membuat *hand quilting sashiko* pada *coat* adalah setikan lurus dan tusuk jelujur

C. Desain Penelitian

Desain penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

TABEL I
DESAIN PENELITIAN

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

Keterangan:

- X : Ketebalan kain denim
 Y : Hasil jadi *hand quilting sashiko*
 X1 : Ketebalan kain denim sedang (1,16mm)
 X2 : Ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm)
 Y1 : Hasil jadi *hand quilting sashiko* yang ditinjau dari aspek efek timbul *hand quilting sashiko*
 Y2 : Hasil jadi *hand quilting sashiko* yang ditinjau dari aspek bentuk motif *hand quilting sashiko*
 Y3 : Hasil jadi *hand quilting sashiko* yang ditinjau dari aspek jahitan *hand quilting sashiko*
 X1Y1 : Hasil jadi *hand quilting sashiko* menggunakan kain denim sedang (1,16mm) yang ditinjau dari aspek

efek timbul *hand quilting sashiko*

- X1Y2 : Hasil jadi *hand quilting sashiko* menggunakan kain denim sedang (1,16mm) yang ditinjau dari aspek bentuk motif *hand quilting sashiko*
 X1Y3 : Hasil jadi *hand quilting sashiko* menggunakan kain denim sedang (1,16mm) yang ditinjau dari aspek jahitan *hand quilting sashiko*
 X2Y1 : Hasil jadi *hand quilting sashiko* menggunakan kain denim tipis sedang (0,51mm) yang ditinjau dari aspek efek timbul *hand quilting sashiko*
 X2Y2 : Hasil jadi *hand quilting sashiko* menggunakan kain denim tipis sedang (0,51mm) yang ditinjau dari aspek bentuk motif *hand quilting sashiko*
 X2Y3 : Hasil jadi *hand quilting sashiko* menggunakan kain denim tipis sedang (0,51mm) yang ditinjau dari aspek jahitan *hand quilting sashiko*

D. Strategi Pelaksanaan Penelitian

1. Pemilihan Bahan

Peneliti menentukan jenis kain, ketebalan kain dan benang yang akan digunakan untuk membuat *hand quilting sashiko* pada *coat*

2. Pemilihan Motif

Peneliti menentukan motif tradisional Jepang yang akan digunakan untuk membuat *hand quilting sashiko* pada *coat*

3. Pelaksanaan Pra-Eksperimen

Pra-eksperimen yang dilakukan oleh peneliti dalam penelitian ini adalah membuat fragmen *hand quilting sashiko* ukuran kertas HVS A4 menggunakan kain denim sedang (1,16mm) dengan tiga jenis benang yaitu benang dmc, benang polyester dan benang nilon serta menggunakan tiga jenis motif tradisional Jepang yaitu *Nowaki (Pampas Grass)*, *Asa-No-Ha (Hemp Leaf)* dan *Seigaiha (Blue Ocean Wave)*.

4. Pelaksanaan Eksperimen

Eksperimen yang dilakukan oleh peneliti dalam penelitian ini adalah membuat *hand quilting sashiko* pada *coat* menggunakan ketebalan kain denim yang berbeda yaitu kain denim sedang (1,16mm) dan kain denim tipis sedang (0,51mm) dengan benang dmc serta menggunakan motif tradisional Jepang *Seigaiha (Blue Ocean Wave)*.

Proses pembuatan *hand quilting sashiko* pada *coat* adalah sebagai berikut:

- Menyiapkan alat dan bahan
- Membuat desain motif tradisional Jepang *Seigaiha (Blue Ocean Wave)*

- c. Membuat desain *coat*, desain produksi 1 dan desain produksi 2
- d. Membuat pola dasar sistem Porrie Muliawan dengan ukuran *standart* M, pola master *coat* dan pecah pola *coat*
- e. Membuat pola *hand quilting sashiko*
- f. Mencuci kering kain denim
- g. Menyetrika kain denim dan kain hero
- h. Meletakkan pola di atas kain denim, kain hero dan busa angin
- i. Memotong kain denim, kain hero dan busa angin sesuai dengan bentuk pola *coat* dan pola *hand quilting sashiko*
- j. Memindahkan tanda pola pada kain denim dan kain hero
- k. Menjahit *hand quilting sashiko*
- l. Menjahit bahan utama (kain denim), bahan pelapis (kain hero) dan kelim *coat*
- m. Menyetrika *coat*

5. Penilaian dan Evaluasi Produk

E. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini dengan melakukan observasi pada 30 observer yang terdiri dari 5 dosen program studi Tata Busana yang ahli dibidangnya dan 25 mahasiswa program studi Tata Busana yang telah menempuh mata kuliah Manajemen Busana Wanita 1 dan Manajemen Busana Wanita 2 di jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik Universitas Negeri Surabaya. Observasi dilakukan dengan mengisi *form* di *google form* yang telah disediakan oleh peneliti. Teknik analisis data dalam penelitian ini menggunakan uji T dengan bantuan SPSS 25.

F. Instrumen Penelitian

Aspek penilaian instrumen observasi dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Aspek Efek Timbul

- a. Hasil jadi *hand quilting sashiko* timbul (motif bagian A)
- b. Hasil jadi *hand quilting sashiko* timbul (motif bagian B)
- c. Efek timbul *hand quilting sashiko* membentuk relief (motif bagian A)
- d. Efek timbul *hand quilting sashiko* membentuk relief (motif bagian B)

2. Aspek Bentuk Motif

- a. Bentuk motif *hand quilting sashiko* sesuai dengan desain
- b. Bentuk motif *hand quilting sashiko* antara satu dengan yang lainnya sama
- c. Ukuran motif *hand quilting sashiko* antara satu dengan yang lainnya sama

- d. Motif *hand quilting sashiko* lurus, sejajar dan menyambung

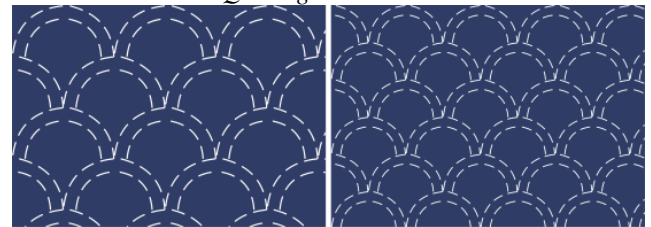
3. Aspek Jahitan

- a. Jahitan *hand quilting sashiko* sama (panjang jahitan, jarak antar jahitan dan jumlah jahitan sama)
- b. Jahitan *hand quilting sashiko* rata tidak berkerut
- c. Jahitan *hand quilting sashiko* rapat tidak renggang (benang pada jahitan rapat tidak renggang)
- d. Jahitan pada bagian sudut motif *hand quilting sashiko* (motif bagian A) bertemu

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

Desain Motif Hand Quilting Sashiko



Desain motif *hand quilting sashiko* pada bagian badan depan dan badan belakang *coat* dengan ukuran 5x9

Desain motif *hand quilting sashiko* pada bagian lengan *coat* dengan ukuran 3x7

Gambar 1. Desain motif tradisional jepang *hand quilting sashiko seigaiha* (blue ocean wave) dengan ukuran 5x9 cm dan 3x7 cm

Desain, Desain Produksi I dan Desain Produksi II Coat



Gambar 2. Desain, Desain Produksi I dan Desain Produksi II *hand quilting sashiko* pada *coat*

Hasil Jadi *Hand Quilting Sashiko* Pada *Coat* Eksperimen 1 (Denim Sedang : 1,16mm)



Tampak Badan Depan Tampak Badan Belakang

Gambar 3. Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada coat tampak badan depan dan badan belakang menggunakan kain denim sedang (1,16mm) eksperimen 1



Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada bagian badan depan dan badan belakang coat dengan ukuran 5x9 cm

Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada bagian lengan coat dengan ukuran 5x9 cm

Gambar 4. Detail hasil jadi *hand quilting sashiko* pada coat menggunakan kain denim sedang (1,16mm) eksperimen 1

Hasil Jadi *Hand Quilting Sashiko* Pada Coat Eksperimen 2 (Denim Sedang : 1,16mm)



Tampak Badan Depan Tampak Badan Belakang

Gambar 5. Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada coat tampak badan depan dan badan belakang menggunakan kain denim sedang (1,16mm) eksperimen 2



Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada bagian badan depan dan badan belakang coat dengan ukuran 5x9 cm

Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada bagian lengan coat dengan ukuran 5x9 cm

Gambar 6. Detail hasil jadi *hand quilting sashiko* pada coat menggunakan kain denim sedang (1,16mm) eksperimen 2

Hasil Jadi *Hand Quilting Sashiko* Pada Coat Eksperimen 1 (Denim Tipis Sedang : 0,51mm)



Tampak Badan Depan Tampak Badan Belakang

Gambar 7. Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada coat tampak badan depan dan badan belakang menggunakan kain denim tipis sedang (0,51mm) eksperimen 1



Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada bagian badan depan dan badan belakang coat dengan ukuran 5x9 cm

Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada bagian lengan coat dengan ukuran 5x9 cm

Gambar 8. Detail hasil jadi *hand quilting sashiko* pada coat menggunakan kain denim tipis sedang (0,51mm)

eksperimen 1

Hasil Jadi *Hand Quilting Sashiko* Pada *Coat* Eksperimen 2
(Denim Tipis Sedang : 0,51mm)



Tampak Badan Depan Tampak Badan Belakang

Gambar 9. Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* tampak badan depan dan badan belakang menggunakan kain denim tipis sedang (0,51mm) eksperimen 2



Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada bagian badan depan dan badan belakang *coat* dengan ukuran 5x9 cm

Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada bagian lengan *coat* dengan ukuran 5x9 cm

Gambar 10. Detail hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* menggunakan kain denim tipis sedang (0,51mm) eksperimen 2

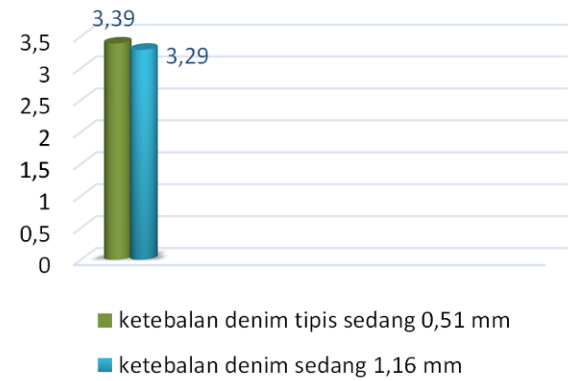
1. Hasil Uji Perhitungan Rata-rata (Mean)

Perolehan data dengan menggunakan uji perhitungan nilai rata-rata (*mean*) hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* dapat dilihat pada diagram di bawah ini:

a. Aspek Efek Timbul

Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek efek timbul dengan menggunakan ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,39 (sangat baik), sedangkan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek efek timbul dengan menggunakan ketebalan kain denim sedang (1,16mm) diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,29 (sangat baik). Jadi nilai rata-rata (*mean*) tertinggi hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek efek timbul adalah hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat*

dengan ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm).



Gambar 11. Diagram nilai rata-rata (*mean*) *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek efek timbul

b. Aspek Bentuk Motif

Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek bentuk motif dengan menggunakan ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,44 (sangat baik), sedangkan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek bentuk motif dengan menggunakan ketebalan kain denim sedang (1,16mm) diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,35 (sangat baik). Jadi nilai rata-rata (*mean*) tertinggi hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek bentuk motif adalah hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* dengan ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm).

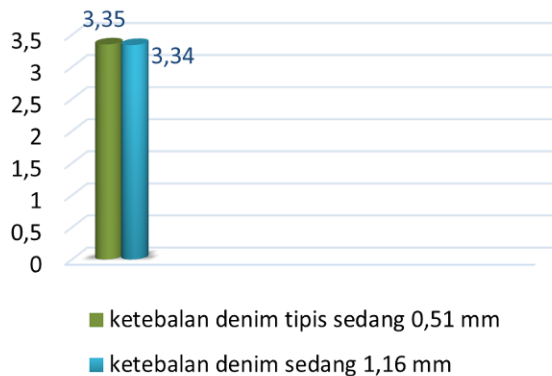


Gambar 12. Diagram nilai rata-rata (*mean*) *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek bentuk motif

c. Aspek Jahitan

Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek jahitan dengan menggunakan ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,35 (sangat baik), sedangkan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek jahitan dengan

menggunakan ketebalan kain denim sedang (1,16mm) diperoleh nilai rata-rata (*mean*) sebesar 3,34 (sangat baik). Jadi nilai rata-rata (*mean*) tertinggi hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek jahitan adalah hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* dengan ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm).



Gambar 13. Diagram nilai rata-rata (*mean*) *hand quilting sashiko* pada *coat* yang ditinjau dari aspek jahitan

2. Hasil Uji Independent T Test

Perolehan data dengan menggunakan uji independent T tes hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* dapat dilihat pada diagram di bawah ini:

a. Aspek Efek Timbul

TABEL II
UJI T ASPEK EFEK TIMBUL
Independent Sample Test

Equal variances assumed	Kestabilan
t	0,655
df	58
Sig (2-tailed)	0,007

Berdasarkan tabel di atas dapat dijelaskan bahwa t_{hitung} 0,655 dengan tingkat signifikansi α 0,007 < 0,05 maka H_a diterima. Hal ini membuktikan bahwa pada aspek efek timbul terdapat perbedaan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* antara ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm).

b. Aspek Bentuk Motif

TABEL III
UJI T ASPEK BENTUK MOTIF
Independent Sample Test

Equal variances assumed	Kestabilan
t	0,276
df	58
Sig (2-tailed)	0,783

Berdasarkan tabel di atas dapat dijelaskan bahwa t_{hitung} 0,276 dengan tingkat signifikansi α 0,783 > 0,05 maka H_a ditolak. Hal ini membuktikan bahwa

pada aspek bentuk motif tidak terdapat perbedaan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* antara ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm).

c. Aspek Jahitan

TABEL IV
UJI T ASPEK JAHITAN
Independent Sample Test

Equal variances assumed	Kestabilan
t	0,919
df	58
Sig (2-tailed)	0,003

Berdasarkan tabel di atas dapat dijelaskan bahwa t_{hitung} 0,919 dengan tingkat signifikansi α 0,003 < 0,05 maka H_a diterima. Hal ini membuktikan bahwa pada aspek jahitan terdapat perbedaan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* antara ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm).

B. Pembahasan

Perbedaan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* dengan menggunakan ketebalan kain denim sedang (1,16mm) dan kain denim tipis sedang (0,51mm) yang ditinjau dari berbagai aspek yaitu aspek efek timbul *hand quilting sashiko*, aspek bentuk motif *hand quilting sashiko* dan aspek jahitan *hand quilting sashiko*.

1. Aspek Efek Timbul

Berdasarkan hasil uji independen T tes terdapat perbedaan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* antara ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm) yang ditinjau dari aspek efek timbul. Hal tersebut dikarenakan semakin tipis ketebalan kain yang digunakan maka hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* lebih menonjol dan membentuk *relief* sedangkan semakin tebal ketebalan kain yang digunakan maka hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* kurang menonjol dan membentuk *relief*. Hal ini sesuai dengan pendapat Aldrich (2013:24), “setiap jenis kain memiliki ketebalan yang berbeda-beda dan setiap ketebalan kain akan berpengaruh terhadap hasil jadi busana” dan Briscoe (2016:5), “kain yang menggunakan bahan dasar serat alami dengan ketebalan tipis dan berat ringan direkomendasikan untuk proyek berlapis seperti *hand quilting sashiko* karena lebih mudah menonjol dan membentuk *relief*”. Selain itu juga sesuai dengan wawancara dengan bapak Denny Djoewardi selaku ketua APPMI Jawa Timur mengatakan bahwa kriteria hasil jadi *hand quilting sashiko* yang baik adalah *hand quilting sashiko* yang membentuk *relief* sehingga tampak menonjol.

2. Aspek Bentuk Motif

Berdasarkan hasil uji independen T tes tidak terdapat perbedaan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* antara ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm) yang ditinjau dari aspek bentuk motif. Hal tersebut dikarenakan jenis, ukuran dan peletakan motif *hand quilting sashiko* pada *coat* sama serta sesuai dengan desain antara ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm). Hal ini sesuai dengan pendapat Riyanto (2009:17), “jenis, ukuran dan peletakan motif yang sama pada busana dengan menggunakan jenis dan ketebalan kain yang berbeda tidak mempengaruhi hasil jadi pada busana” dan Ernawati (2008:174), “kain denim terbuat dari campuran serat poliester dan serat katun yang dimensinya stabil sehingga jenis, ukuran dan peletakan motif pada busana tetap sama walaupun menggunakan ketebalan kain denim yang berbeda”. Selain itu juga sesuai dengan wawancara dengan bapak Denny Djoewardi selaku ketua APPMI Jawa Timur mengatakan bahwa kriteria hasil jadi *hand quilting sashiko* yang baik adalah motif *hand quilting sashiko* antara satu dengan yang lainnya harus sama dan sesuai desain yang telah dibuat.

3. Aspek Jahitan

Berdasarkan hasil uji independen T tes terdapat perbedaan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* antara ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm) yang ditinjau dari aspek jahitan. Hal tersebut dikarenakan semakin tipis ketebalan kain yang digunakan maka tarikan benang tidak semakin kuat sehingga tidak menyebabkan hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* berkerut. Hal ini sesuai dengan pendapat Aldrich (2013:24), “setiap jenis kain memiliki ketebalan yang berbeda-beda dan setiap ketebalan kain akan berpengaruh terhadap hasil jadi busana” dan Vogue (2020:4), “Pilih kain yang tipis agar ketiga lapisan *hand quilting sashiko* yaitu lapisan atas (*facing*), busa angin (*battin*) dan kain lapisan bawah (*backing*) tidak ada kerutan saat dijahit menjadi satu”. Selain itu juga sesuai dengan wawancara dengan bapak Denny Djoewardi selaku ketua APPMI Jawa Timur mengatakan bahwa kriteria hasil jadi *hand quilting sashiko* yang baik adalah jahitan (panjang jahitan, jarak antar jahitan dan jumlah jahitan) *hand quilting sashiko* antara satu dengan yang lainnya harus sama, tidak berkerut dan tidak renggang sehingga hasil jadi *hand quilting sashiko* rapi.

IV. KESIMPULAN

- A. Ada perbedaan yang signifikan antara hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* dengan menggunakan ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm) yang ditinjau dari aspek efek timbul *hand quilting sashiko* dan aspek jahitan *hand quilting sashiko*,

tetapi tidak ada perbedaan yang signifikan dari hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* dengan menggunakan ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm) yang ditinjau dari aspek bentuk motif *hand quilting sashiko*.

- B. Hasil jadi *hand quilting sashiko* pada *coat* yang terbaik antara ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) dan kain denim sedang (1,16mm) adalah dengan menggunakan ketebalan kain denim tipis sedang (0,51mm) yang memiliki nilai rata-rata (*mean*) tertinggi dari ketiga aspek yaitu aspek efek timbul *hand quilting sashiko*, aspek bentuk motif *hand quilting sashiko* dan aspek jahitan *hand quilting sashiko*.

DAFTAR PUSTAKA

Buku:

- [1] Arifah A. Riyanto dan Liunir Zulbahri, *Modul Dasar Busana*, Bandung, Indonesia, 2009.
- [2] Colette Wolff, *The Art of Manipulating Fabric*, Wisconsin, United States, 1996.
- [3] Eka Yunita, *Patchwork dan Quilting Untuk Pemula Berkreasi Dengan Kain Perca*, Jakarta, Indonesia, 2011.
- [4] Gail Baugh, *The Fashion Designer's Textile Directory*, New York, United States, 2011.
- [5] Goet Poespo, *A to Z Istilah Fashion*, Jakarta, Indonesia, 2013.
- [6] Hamid Darmadi, *Metode Penelitian Pendidikan*, Bandung, Indonesia, 2011.
- [7] Hiromitsu Takano, *Japanese Quilting: Sashiko*, London, United Kingdom, 2015.
- [8] Irma Hardisurya, Ninuk Mardiana Pambudy dan Herman Jusuf, *Kamus Mode Indonesia*, Jakarta, Indonesia, 2019.
- [9] Jessica Marquez, *Make and Mend: The Japanese Art of Sashiko Embroidery-15 Beautiful Sashiko and Visible Mending Projects*, London, United Kingdom, 2019.
- [10] Nihon Vogue, *Simply Sashiko: Classic Japanese Embroidery Made Easy*, Tokyo, Japan, 2020.
- [11] Porrie Muliawan, *Konstruksi Pola Busana Wanita*, Jakarta, Indonesia, 2012.
- [12] Ruth Singer, *Fabric Manipulation 150 Creative Sewing Techniques*, Exeter, United Kingdom, 2013.
- [13] Sandu Sinyoto dan M. Ali Sodik, *Dasar Metodologi Penelitian*, Yogyakarta, Indonesia, 2015.
- [14] Starin Sani, *Fashion and Style Handbook*, Yogyakarta, Indonesia, 2013.
- [15] Suharsimi Arikunto, *Prosedur-Prosedur Penelitian*, Jakarta, Indonesia, 2015.
- [16] Susan Briscoe, *Simple Sashiko: 8 Sashiko Sewing Projects For The Modern Home*, Exeter, United Kingdom, 2016.
- [17] Winifred Aldrich, *Fabrics and Pattern Cutting*, Chichester, United Kingdom, 2013.

Jurnal:

- [18] Barara Baridah. (Mei 2018). *Pengaruh Ukuran Medium Terhadap Hasil Jadi Handpainting Dengan Cat Acrylic*

- Pada Kain Quilting*. [Online]. 07(02), hal. 82-86. Tersedia: <https://jurnalmahasiswa.unesa.ac.id/index.php/jurnal-tata-busana/article/view/24699/22613>
- [19] Denny Husin, Fermanto Lianto. (Mei 2020). *Pengembangan Tektonika Fashion Architecture Mantel*. [Online]. 03(01), hal. 322-328. Tersedia: <https://journal.untar.ac.id/index.php/baktimas/article/view/8101>
- [20] Eka Jayanti. (Mei 2014). *Pengaruh Ketebalan Kain Denim Terhadap Hasil Jadi Hiasan Unfinish Dengan Posisi Arah Serat Serong Pada Rompi*. [Online]. 03(02), hal. 26-33. Tersedia: <https://jurnalmahasiswa.unesa.ac.id/index.php/jurnal-tata-busana/article/view/7883/8178>
- [21] Ike Agus Talisa. (Agustus 2014). *Pengaruh Ketebalan Busa Angin Terhadap Hasil Jadi Quilting Pada Tas Jinjing (Tote Bag)*. [Online]. 03(03), hal. 77-82. Tersedia: <https://jurnalmahasiswa.unesa.ac.id/index.php/jurnal-tata-busana/article/view/9416/9223>
- [22] Merycho Permata Wulandari. (Agustus 2017). *Pengaruh Jenis Ketebalan Kain Denim Terhadap Hasil Jadi Manipulating Fabric Stuffing Half-Round Pada Tas Casual Wanita*. [Online]. 06(03), hal. 1-6. Tersedia: <https://jurnalmahasiswa.unesa.ac.id/index.php/jurnal-tata-busana/article/view/19442/17758>
- [23] Nabila Fasza. (Desember 2016). *Eksplorasi Serat Nanas dengan Aplikasi Sulam Sashiko*. [Online]. 01(02), hal. 78-150. Tersedia: <https://journals.telkomuniversity.ac.id/rupa/article/view/739>
- [24] Puspa Nur Ayda, Astuti. (Januari 2020). *Pembuatan Surface Design pada Busana Ready to Wear dengan Teknik Sashiko*. [Online]. 08(01), hal. 62-69. Tersedia: <https://journal.unnes.ac.id/nju/index.php/teknobuga/article/view/24065>
- [25] Riza Uswatun Khasanah, Enny Zuhni Khayati. (Januari 2016). *Pengaruh Penggunaan Media Jobsheet Terhadap Pencapaian Kompetensi Keterampilan Sulam Jelujur (Sashiko) Di SLB- B Tunas Bhakti Pleret Bantul*. [Online]. 01(01), hal. 1-10. Tersedia: <http://journal.student.uny.ac.id/ojs/index.php/busana/article/viewFile/3652/4119>
- [26] Ryanda Esa Aprianti. (Februari 2020). *Pengaruh Ketebalan Kain Denim Terhadap Hasil Jadi Tote Bag Dengan Teknik Lasser Cut*. [Online]. 09(01), hal. 27-33. Tersedia: <https://jurnalmahasiswa.unesa.ac.id/index.php/jurnal-tata-busana/article/view/30768/28010>
- [27] U'ul Muhaiminu. (Februari 2014). *Perbandingan Hasil Tiga Desain Gorden Dengan Aplikasi Perca Menggunakan Teknik Hand Quilting*. [Online]. 03(01), hal. 124-129. Tersedia: <https://jurnalmahasiswa.unesa.ac.id/index.php/jurnal-tata-busana/article/view/6816/7452>
- [28] Yoni Nilasari. (Agustus 2015). *Teknik Pewarnaan Tekstur Berbulu Pada Desain Coat Menggunakan Berbagai Jenis Pewarna*. [Online]. 04(03), hal. 53-58. Tersedia: <https://jurnalmahasiswa.unesa.ac.id/index.php/jurnal-tata-busana/article/view/12750/11754>