

## PENGARUH PERBANDINGAN JARAK ANTAR *RUFFLES* TERHADAP HASIL *MANIPULATING FABRIC HIGH MASSED RUFFLES* PADA SARUNG BANTAL KURSI

**Aufa Maulida**

Mahasiswa S1 Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya  
[yupha\\_malida@yahoo.com](mailto:yupha_malida@yahoo.com)

**Juhrah Singke**

Dosen Pembimbing PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya  
[juhrahsingke@yahoo.com](mailto:juhrahsingke@yahoo.com)

### Abstrak

*Manipulating fabric high massed ruffles* merupakan teknik menghias kain yang dijahit dengan jarak tertentu namun berdekatan antara lajur *ruffle* yang satu dengan lainnya sehingga tepi *ruffle* mencuat ke atas dan saling menopang menyebabkan tepi *ruffle* tegak berdiri. Tujuan penelitian ini adalah (1) mengetahui hasil jadi *high massed ruffles* dengan jarak antar *ruffles* 0,5 cm, 1 cm, dan 1,5 cm, (2) mengetahui pengaruh perbandingan jarak antar *ruffles* terhadap hasil *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi dan (3) hasil jadi *high massed ruffles* yang terbaik antar jarak antar *ruffles* 0,5 cm, 1 cm dan 1,5 cm. Penelitian ini termasuk penelitian eksperimen. Metode penelitian yang digunakan untuk pengambilan data adalah metode observasi dengan pengamatan secara langsung, selanjutnya data dianalisis menggunakan anava tunggal dengan bantuan program SPSS 17. Hasil penelitian menunjukkan bahwa hasil jadi *high massed ruffles* dengan jarak antar *ruffles* 0,5 cm sangat baik, 1 cm cukup baik dan 1,5 kurang baik serta ada pengaruh perbandingan jarak antar *ruffles* terhadap hasil *manipulating fabric high massed ruffles* pada sarung bantal kursi. Hasil jadi *high massed ruffles* dengan *mean* tertinggi yaitu pada jarak antar *ruffles* 0,5 cm sebesar 3,86. Berdasarkan hasil penelitian untuk mendapatkan hasil jadi *high massed ruffles* yang terbaik sebaiknya menggunakan jarak antar *ruffles* 0,5 cm.

**Kata Kunci:** *High Massed Ruffles*, Jarak Antar *Ruffles*, Sarung Bantal Kursi

### Abstract

*Manipulating fabric high massed ruffles* is a technique to decorate fabric sewn by certain length but adjacent among ruffle strips to another one, thus ruffle edge will be sticking out and sustaining each other then make ruffle edge straighten up. The purpose of this research were to know: (1) the product of high massed ruffles with inter ruffles distance 0.5 cm, 1 cm, and 1.5 cm, (2) the effect of inter ruffles distance comparison toward the product of high massed ruffles on seat cushion cover and (3) the best product of high massed ruffles among inter ruffles distances 0.5 cm, 1 cm, 1.5 cm. This research was included in experimental research. The method used to collected data was observation method by direct observation, then data analyzed with one way anava using SPSS 17 program. Results of the research shows that product of high massed ruffles with inter ruffles distance 0.5 cm was very good, 1 cm was good enough, and 1.5 cm was not good and there was an effect of inter ruffles distance toward the product of manipulating fabric high massed ruffles on seat cushion cover. The outcome of high massed ruffles with highest mean was at inter ruffles distance 0.5 cm, it was 3.86. Based on that result, to obtain the best product of high massed ruffles should be used inter ruffles distance 0.5 cm.

**Keywords:** *High Massed Ruffles*, inter ruffles distance, seat cushion cover

### PENDAHULUAN

Lenan rumah tangga tak lepas dari hiasan sebagai pusat perhatiannya. Lenan rumah tangga pun mengalami perkembangan dari jenis bahan yang digunakan, warna-warna yang dipilih serta hiasan yang diterapkan. Banyak cara dalam penerapan hiasan seperti menghias kain dan merekayasa atau memanipulasi kain. Tujuannya agar lenan yang dihias tidak terlihat polos dan lebih indah. Teknik menghias kain sudah banyak dilakukan dalam menghias lenan rumah tangga, sedangkan teknik

memanipulasi kain atau *manipulating fabric* masih jarang dilakukan karena *manipulating fabric* lebih banyak diterapkan pada busana.

Menurut Wolff (1996:11), *Manipulating fabric* adalah suatu teknik membuat bahan baru dengan memanfaatkan beberapa macam teknik menghias kain atau membuat bahan baru. Macam-macam *manipulating fabric* diantaranya: *gathering*, *shiring*, *ruffles*, *flounces*, *godet*, *pleating*, *smocking*, *cording*, *tucking*, *quilting*, *stuffing*, *using dart*. Salah satu jenis *manipulating fabric*

yaitu *ruffles* memiliki beberapa jenis *ruffles*, diantaranya *high massed ruffles*.

*High massed ruffles* merupakan salah satu jenis *manipulating fabric ruffles* dimana *ruffle* dijahit dengan jarak tertentu namun berdekatan antara lajur *ruffles* yang satu dengan lainnya. Saling menopang satu sama lain menyebabkan arah *ruffles* menjadi tegak berdiri. Jarak antar *ruffles* merupakan hal yang sangat mempengaruhi hasil *high massed ruffles*. Menurut Wolff (1996: 56), jarak antar *ruffles* yang digunakan adalah berdekatan. Tidak ada ketentuan seberapa besar jarak antar *ruffles* yang berdekatan tersebut sehingga peneliti tertarik untuk meneliti seberapa besar jarak antar *ruffles* yang ideal digunakan dalam pembuatan *high massed ruffles*. Jarak antar *ruffles* yang berdekatan menyebabkan *high massed ruffles* tidak memiliki ruang lebih jika *ruffle-ruffle* tersebut diberikan penyelesaian tepi dengan dikelim. *Unfinish* adalah teknik penyelesaian tepi yang cocok dalam pembuatan *high massed ruffles*. Dibutuhkan kain yang tidak mudah bertiras agar hasil *unfinish* bagus dan tidak berserabut.

Kain *spandex* memiliki karakter melangsa, mulur dan tidak mudah bertiras. Kain *spandex* jenis nilon memiliki kelebihan lain yaitu efek kilau daripada kain *spandex* jenis lainnya. Dapat diterapkan pada lenan rumah tangga seperti gordena, taplak meja, sarung bantal kursi, dan lain-lain. Penelitian ini menerapkan *high massed ruffles* pada lenan rumah tangga sarung bantal kursi.

Sarung bantal kursi merupakan salah satu perlengkapan rumah tangga yang digunakan sebagai pelengkap dan pemanis ruang tamu, ruang keluarga serta ruang bersantai. Untuk memperindah sarung bantal kursi tersebut diterapkanlah berbagai hiasan baik menggunakan teknik manual maupun teknik setikan lurus dengan *attachment* berupa sepatu kerut. Masing-masing teknik memiliki kelebihan dan kekurangan. Penelitian ini menggunakan teknik setikan lurus dengan *attachment*. Kelebihan dari teknik setikan lurus dengan *attachment* adalah lebih cepat dalam pengerjaannya dan kualitas kerutan yang dihasilkan selalu sama sehingga hasilnya lebih rapi daripada teknik manual. Teknik ini juga memiliki kelemahan yaitu hasil kerutan sesuai dengan setelan dari sepatu kerut sehingga harus dicoba berulang-ulang terlebih dahulu hingga mendapatkan hasil kerutan yang sesuai dengan desain yang diinginkan.

Peneliti melakukan pra eksperimen dengan menggunakan jarak antar *ruffles* sebesar 0,5 cm dengan perbandingan lebar *ruffles* dari 2 cm, 4 cm, dan 6 cm. Dari hasil pra eksperimen dipilih yang lebar *ruffles* 4 cm karena hasil *high massed ruffles* tegak berdiri dengan bagus dan kerutan yang ditimbulkan tertata rapi. Lebar *ruffles* 2 cm hasilnya tidak membentuk *ruffles* dan terlihat tidak beraturan. Sedangkan lebar *ruffles* 6 cm hasilnya tidak bisa berdiri tegak dan cenderung miring karena terlalu lebar. Berdasarkan hasil wawancara dengan Bapak Denny Djoewardi selaku desainer dan ketua APPMI Jawa Timur, menyebutkan bahwa untuk hasil *high massed ruffles* yang baik, tidak menggunakan lebar *ruffles* yang setengah lebarnya hampir sama dengan jarak antar yang

dipakai atau lebar *ruffles* 4 kali lipat atau lebih dari besar jarak antar.

Berkaitan dengan hal diatas, untuk itu peneliti melakukan penelitian yang berjudul Pengaruh Perbandingan Jarak Antar *Ruffles* Terhadap Hasil *Manipulating Fabric High Massed Ruffles* Pada Sarung Bantal Kursi. Penulis berkeinginan untuk melihat pengaruh jarak antar *ruffles* yaitu membandingkan jarak antar *ruffles* sebesar 0,5 cm, 1 cm, dan 1,5 cm dengan lebar *ruffle* 4 cm dan diterapkan pada sarung bantal kursi

## METODE PENELITIAN

### Jenis penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah dikemukakan, penelitian ini termasuk jenis penelitian eksperimen, karena terdapat kesenjangan untuk menimbulkan suatu kejadian yang kemudian diteliti akibatnya

### Waktu dan Tempat Penelitian

Waktu penelitian dilaksanakan pada bulan Januari sampai dengan Agustus 2013. Penelitian dan diobservasi oleh responden terlatih dan semi terlatih dilakukan di Jurusan PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya.

### Variabel Penelitian

Variabel adalah hal-hal yang menjadi objek penelitian, yang ditatap dalam suatu kegiatan penelitian, yang menunjukkan variasi baik secara kuantitatif dan kualitatif. (Arikunto:10). Adapun variabel bebas dalam penelitian ini adalah perbandingan jarak antar *ruffles* 0,5 cm, 1 cm, dan 1,5 cm. Variabel terikat dari penelitian ini adalah hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi meliputi kerapatan kerutan, arah *ruffles*, kerataan permukaan motif, hasil kepadatan dan hasil setikan. Sedangkan variabel kontrol dalam penelitian ini adalah kain *spandex nilon*, sarung bantal kursi jenis *boxed pillow*, teknik jahit yang digunakan teknik setikan lurus dengan *attachment* berupa sepatu kerut.

### Desain Penelitian

Desain penelitian yang digunakan adalah sebagai berikut:

Tabel 1. Desain penelitian

Perbandingan Jarak Antar Ruffles		High Massed Ruffles
		Y
X	X <sup>1</sup>	X <sup>1</sup> Y
	X <sup>2</sup>	X <sup>2</sup> Y
	X <sup>3</sup>	X <sup>3</sup> Y

### Keterangan:

X: Perbandingan Jarak Antar *Ruffles*

Y: *Manipulating Fabric High Massed Ruffles*

X<sup>1</sup>: Jarak antar *ruffles* 0,5 cm

X<sup>2</sup>: Jarak antar *ruffles* 1 cm

X<sup>3</sup>: Jarak antar *ruffles* 1,5 cm

X<sup>1</sup>Y: Hasil *manipulating fabric high massed ruffles* dengan jarak antar 0,5 cm

X<sup>2</sup>Y: Hasil *manipulating fabric high massed ruffles* dengan jarak antar 1 cm

X<sup>3</sup>Y: Hasil *manipulating fabric high massed ruffles* dengan jarak antar 1,5 cm

### Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data adalah suatu metode atau cara yang digunakan peneliti untuk mengumpulkan data yang diperoleh dalam suatu penelitian. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode observasi dengan cara pengamatan secara langsung untuk pengambilan data (Arikunto, 2006:156). Menggunakan lembar observasi sebagai alat ukur dengan tujuan untuk mengukur masalah yang diteliti. Observasi dilakukan pada 30 responden. Terdiri dari 5 Dosen dan 25 Mahasiswa.

### Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah alat bantu atau fasilitas yang digunakan untuk mengumpulkan data didalam sebuah penelitian (Arikunto, 2006:219). Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah lembar observasi, instrumen sebelumnya divalidasi oleh 3 Dosen PKK, instrumen yang peneliti gunakan berupa kriteria hasil jadi *high massed ruffles* meliputi kerapatan kerutan, arah *ruffle*, kerataan permukaan motif, hasil kepadatan dan hasil setikan. Penilaian dilakukan dengan mengisi lembar observasi dengan skor penelitian tertinggi adalah 4 dan terendah adalah 1.

### Strategi Penelitian

Penelitian dilakukan dalam dua tahap yaitu tahap pra-eksperimen (penelitian pendahuluan) dan tahap eksperimen (penelitian utama). Penelitian pendahuluan dilakukan untuk menentukan lebar *ruffles* yang digunakan pada pembuatan *high massed ruffles* dengan jarak antar *ruffles* yang sama sedangkan penelitian utama dilakukan untuk mengetahui pengaruh perbandingan jarak antar *ruffles* terhadap hasil *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi

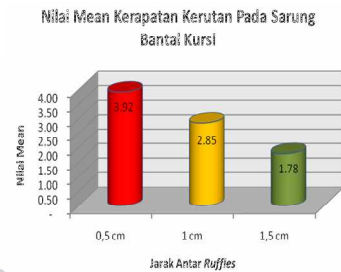
### Metode Analisis Data

Metode analisis data adalah suatu cara yang digunakan untuk mengolah atau menganalisa suatu kebenaran data yang diperoleh. Teknik analisis data yang digunakan pada penelitian ini adalah analisis statistik dengan analisis varians klasifikasi tunggal. Hal ini bertujuan untuk mengetahui hasil jadi *high massed ruffles*. Hasil observasi yang berupa skor pada lembar observasi yang telah diisi oleh responden, selanjutnya akan diuji dengan statistik anava tunggal dengan taraf signifikan 0,05 dengan bantuan komputer program SPSS 17. Dari program tersebut data akan ditafsirkan, jika nilai signifikansi <0,05 maka dinyatakan signifikan. Jadi ada pengaruh perbandingan jarak antar *ruffles* terhadap hasil *high massed ruffles*. Jika nilai signifikansi >0,05 maka dinyatakan signifikan. Jadi tidak ada pengaruh perbandingan jarak antar *ruffles* terhadap hasil *high massed ruffles*.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### Kerapatan Kerutan

Hasil untuk *mean* yang paling baik pada aspek kerapatan kerutan adalah pada jarak antar *ruffles* 0,5 cm. Hasil tersebut dapat dilihat pada diagram batang berikut ini:



Gambar 1. Nilai Mean Kerapatan Kerutan

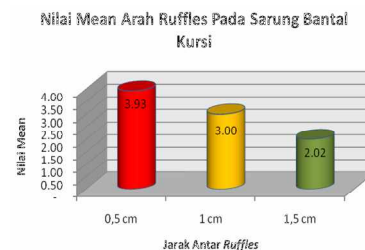
Pada diagram batang di atas dapat dijelaskan bahwa aspek kerapatan kerutan dengan mean tertinggi yaitu pada jarak antar *ruffles* 0,5 cm, yaitu sebesar 3,92. *Mean* pada jarak antar *ruffles* 1 cm berada di urutan kedua yaitu sebesar 2,85. *Mean* terkecil diperoleh pada jarak antar *ruffles* 1,5 cm sebesar 1,78.

Sesuai dengan hasil anava, nilai signifikansi sebesar 0,000. Jika nilai signifikansi <0,05 maka dinyatakan signifikan. Dapat disimpulkan bahwa 0,000 < 0,05 maka hasil anava untuk aspek kerapatan kerutan dinyatakan signifikan sehingga  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima yang artinya ada pengaruh terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi.

Selanjutnya ketiga variabel bebas dikelompokkan menjadi 3 subset. Subset pertama ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 1,5 cm dengan rata-rata 1,7. Subset yang kedua ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 1 cm dengan rata-rata 2,8 sedangkan subset yang ketiga ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 0,5 cm dengan rata-rata 3,9. Dari hasil di atas dapat disimpulkan bahwa hasil *high massed ruffles* pada sarung bantal menggunakan perbandingan jarak antar *ruffles* 0,5 cm lebih unggul dari pada 1 cm dan 1,5 cm.

### Arah Ruffles

Hasil untuk *mean* yang paling baik pada aspek arah *ruffles* adalah pada jarak antar *ruffles* 0,5 cm. Hasil tersebut dapat dilihat pada diagram batang berikut ini:



Gambar 2. Nilai Mean Arah Ruffles

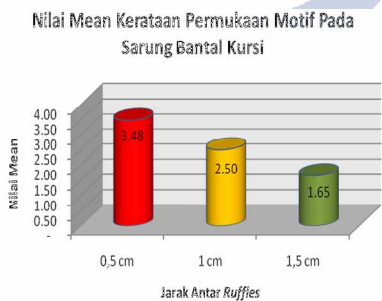
Pada diagram batang tersebut dapat dijelaskan bahwa aspek arah *ruffles* dengan mean tertinggi yaitu pada jarak antar *ruffles* 0,5 cm, yaitu sebesar 3,93. *Mean* pada jarak antar *ruffles* 1 cm berada di urutan kedua yaitu sebesar 3,00. *Mean* terkecil diperoleh pada jarak antar *ruffles* 1,5 cm sebesar 2,02.

Sesuai dengan hasil anava, nilai signifikansi sebesar 0,000. Jika nilai signifikansi  $<0,05$  maka dinyatakan signifikan. Dapat disimpulkan bahwa  $0,000 < 0,05$  maka hasil anava untuk aspek arah *ruffles* dinyatakan signifikan sehingga  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima yang artinya ada pengaruh terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi.

Selanjutnya ketiga variabel bebas dikelompokkan menjadi 3 subset. Subset pertama ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 1,5 cm dengan rata-rata 2,0. Subset yang kedua ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 1 cm dengan rata-rata 3,0 sedangkan subset yang ketiga ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 0,5 cm dengan rata-rata 3,9. Dari hasil di atas dapat disimpulkan bahwa hasil *high massed ruffles* pada sarung bantal menggunakan perbandingan jarak antar 0,5 cm lebih unggul dari pada 1 cm dan 1,5 cm.

#### Kerataan Permukaan Motif

Hasil untuk *mean* yang paling baik pada aspek kerataan permukaan motif adalah pada jarak antar *ruffles* 0,5 cm. Hasil tersebut dapat dilihat pada diagram batang berikut ini:



Gambar 3. Nilai Mean Kerataan Permukaan Motif

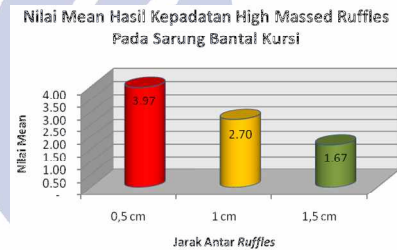
Pada diagram batang dapat dijelaskan bahwa aspek kerataan permukaan motif dengan *mean* tertinggi yaitu pada jarak antar *ruffles* 0,5 cm, yaitu sebesar 3,48. *Mean* pada jarak antar *ruffles* 1 cm berada di urutan kedua yaitu sebesar 2,50. *Mean* terkecil diperoleh pada jarak antar *ruffles* 1,5 cm sebesar 1,65.

Sesuai dengan hasil anava, nilai signifikansi sebesar 0,000. Jika nilai signifikansi  $<0,05$  maka dinyatakan signifikan. Dapat disimpulkan bahwa  $0,000 < 0,05$  maka hasil anava untuk aspek kerataan permukaan motif dinyatakan signifikan sehingga  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima yang artinya ada pengaruh terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi.

Selanjutnya ketiga variabel bebas dikelompokkan menjadi 3 subset. Subset pertama ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 1,5 cm dengan rata-rata 1,6. Subset yang kedua ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 1 cm dengan rata-rata 2,5 sedangkan subset yang ketiga ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 0,5 cm dengan rata-rata 3,4. Dari hasil di atas dapat disimpulkan bahwa hasil *high massed ruffles* pada sarung bantal menggunakan perbandingan jarak antar 0,5 cm lebih unggul dari pada 1 cm dan 1,5 cm.

#### Hasil Kepadatan High Massed Ruffles

Hasil untuk *mean* yang paling baik pada aspek hasil kepadatan adalah pada jarak antar *ruffles* 0,5 cm. Hasil tersebut dapat dilihat pada diagram batang berikut ini:



Gambar 4. Nilai Mean Hasil Kepadatan High Massed Ruffles

Pada diagram batang di atas dapat dijelaskan bahwa aspek hasil kepadatan dengan *mean* tertinggi yaitu pada jarak antar *ruffles* 0,5 cm, yaitu sebesar 3,97. *Mean* pada jarak antar *ruffles* 1 cm berada di urutan kedua yaitu sebesar 2,70. *Mean* terkecil diperoleh pada jarak antar *ruffles* 1,5 cm sebesar 1,67.

Sesuai dengan hasil anava, nilai signifikansi sebesar 0,000. Jika nilai signifikansi  $<0,05$  maka dinyatakan signifikan. Dapat disimpulkan bahwa  $0,000 < 0,05$  maka hasil anava untuk aspek hasil kepadatan dinyatakan signifikan sehingga  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima yang artinya ada pengaruh terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi.

Selanjutnya ketiga variabel bebas dikelompokkan menjadi 3 subset. Subset pertama ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 1,5 cm dengan rata-rata 1,6. Subset yang kedua ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 1 cm dengan rata-rata 2,7 sedangkan subset yang ketiga ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 0,5 cm dengan rata-rata 3,9. Dari hasil di atas dapat disimpulkan bahwa hasil *high massed ruffles* pada sarung bantal menggunakan perbandingan jarak antar 0,5 cm lebih unggul dari pada 1 cm dan 1,5 cm.

### Hasil Setikan High Massed Ruffles

Hasil untuk *mean* yang paling baik pada aspek hasil setikan adalah pada jarak antar *ruffles* 0,5 cm. Hasil tersebut dapat dilihat pada diagram batang berikut ini:



Gambar 5. Nilai Mean Kerapatan Kerutan

Pada diagram batang di atas dapat dijelaskan bahwa aspek hasil setikan dengan mean tertinggi yaitu pada jarak antar *ruffles* 0,5 cm, yaitu sebesar 4,00. *Mean* pada jarak antar *ruffles* 1 cm berada di urutan kedua yaitu sebesar 3,28. *Mean* terkecil diperoleh pada jarak antar *ruffles* 1,5 cm sebesar 2,10.

Sesuai dengan hasil anava, nilai signifikansi sebesar 0,000. Jika nilai signifikansi  $< 0,05$  maka dinyatakan signifikan. Dapat disimpulkan bahwa  $0,000 < 0,05$  maka hasil anava untuk aspek hasil setikan dinyatakan signifikan sehingga  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima yang artinya ada pengaruh terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi.

Selanjutnya ketiga variabel bebas dikelompokkan menjadi 3 subset. Subset pertama ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 1,5 cm dengan rata-rata 2,1. Subset yang kedua ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 1 cm dengan rata-rata 3,2 sedangkan subset yang ketiga ditempati penilaian responden terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi menggunakan jarak antar 0,5 cm dengan rata-rata 4,0. Dari hasil di atas dapat disimpulkan bahwa hasil *high massed ruffles* pada sarung bantal menggunakan perbandingan jarak antar 0,5 cm lebih unggul dari pada 1 cm dan 1,5 cm.

### Pembahasan

Perbandingan jarak antar 0,5 cm, 1 cm dan 1,5 cm memiliki pengaruh terhadap hasil *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi. Hal tersebut dapat dilihat dari 5 aspek yang diteliti dan *high massed ruffles* yang dihasilkan oleh ketiga perbandingan jarak antar tersebut. Pada jarak antar 0,5 cm kerapatan *ruffles* yang sangat rapat, arah *ruffles* yang tegak berdiri, kerataan permukaan motif yang sangat rata, hasil kepadatan *high massed ruffles* yang sangat padat dan hasil setikan tiap lajur yang tidak terlihat. Hasilnya sangat baik karena sesuai dengan kriteria hasil jadi *high massed ruffles*. Pada jarak antar 1 cm hasilnya cukup baik karena kerapatan *ruffles* yang rapat, arah *ruffles* yang berdiri sedikit miring, kerataan permukaan motif yang rata, hasil kepadatan *high massed ruffles* yang padat dan hasil setikan tiap lajur yang sedikit terlihat. Pada jarak antar 1,5 cm hasilnya kurang baik

karena kerapatan *ruffles* yang kurang rapat, arah *ruffles* yang miring, kerataan permukaan motif yang kurang rata, hasil kepadatan *high massed ruffles* yang kurang padat dan hasil setikan tiap lajur yang terlihat.

Pengaruh perbandingan jarak antar *ruffles* terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi dapat dilihat dari kelima aspek yang diteliti. Kelima aspek yaitu kerapatan *ruffles*, arah *ruffles*, kerataan permukaan motif, hasil kepadatan dan hasil setikan memiliki nilai signifikansi 0,000. Dikatakan signifikan jika nilai signifikansi  $< 0,05$  sehingga kelima aspek tersebut dinyatakan signifikan dan memiliki pengaruh terhadap hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi.

Hasil jadi *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi yang terbaik adalah menggunakan jarak antar *ruffles* 0,5 cm. Pada aspek kerapatan *ruffles* tiap lajur mendapat nilai *mean* 3,92. Pada aspek arah *ruffles* tiap lajur mendapat nilai *mean* 3,93. Pada aspek kerataan permukaan motif mendapat nilai *mean* 3,48. Pada aspek kepadatan mendapat nilai *mean* 3,97. Dan pada aspek setikan tiap lajur mendapat nilai *mean* 4,00. Hal ini disebabkan karena jarak 0,5 cm merupakan jarak yang sesuai untuk mendapatkan hasil jadi *high massed ruffles* terbaik yaitu kerapatan *ruffles* yang sangat rapat, arah *ruffles* yang tegak berdiri, kerataan permukaan motif yang sangat rata, hasil kepadatan *high massed ruffles* yang sangat padat dan hasil setikan tiap lajur yang tidak terlihat.

Hasil jadi *high massed ruffles* yang terbaik sesuai dengan kriteria hasil jadi *high massed ruffles*, bahwa hasil jadi yang baik adalah yang memiliki jarak antar yang berdekatan, arah *ruffles* yang tegak berdiri dengan ketinggian yang sama, tingkat kepadatan yang tinggi, dan setikan yang tidak terlihat dari luar.

### PENUTUP

#### Simpulan

Hasil penelitian pengaruh perbandingan jarak antar *ruffles* terhadap hasil *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi dapat disimpulkan bahwa hasil jadi *high massed ruffles* jarak antar 0,5 cm sangat baik, jarak antar 1 cm cukup baik dan 1,5 cm kurang baik. Terdapat pengaruh perbandingan jarak antar *ruffles* terhadap hasil *high massed ruffles* pada sarung bantal kursi. Pengaruh tersebut dapat dilihat dari 5 aspek yang diteliti yaitu aspek kerapatan kerutan, arah *ruffles*, kerataan permukaan motif, hasil kepadatan dan hasil setikan. Hasil jadi *high massed ruffles* yang paling baik pada perbandingan jarak antar *ruffles* untuk aspek kerapatan kerutan yaitu pada perbandingan jarak antar *ruffles* 0,5 cm dengan nilai *mean* 3,9. Hasil yang paling baik dari aspek arah *ruffles* yaitu pada perbandingan jarak antar *ruffles* 0,5 cm dengan nilai *mean* 3,9. Hasil yang paling baik dari aspek kerataan permukaan motif yaitu pada perbandingan jarak antar *ruffles* 0,5 cm dengan nilai *mean* 3,4. Hasil yang paling baik dari aspek hasil kepadatan *high massed ruffles* yaitu pada perbandingan jarak antar *ruffles* 0,5 cm dengan nilai *mean* 3,9 dan hasil yang paling baik dari aspek hasil setikan *high massed ruffles* yaitu pada perbandingan jarak antar *ruffles* 0,5 cm dengan nilai *mean* 4,0.

### Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan maka dapat diajukan saran antara lain Untuk mendapatkan hasil terbaik *manipulating fabric high massed ruffles* pada sarung bantal kursi, sebaiknya menggunakan jarak antar ruffles 0,5 cm atau dengan jarak yang sangat berdekatan. Pemilihan bahan dalam pembuatan *high massed ruffles* sebaiknya menggunakan bahan yang tidak mudah bertiras, salah satunya kain *spandex* karena penyelesaian tepi *ruffles* juga berpengaruh terhadap hasil *high massed ruffles* tersebut.

### DAFTAR PUSTAKA.

Amaden, Connie. 2005. *The Art of Fashion Draping*. USA: Fairchild Publication, Inc  
Andyono, Yuli. 2009. *Jakarta Furnishing Guide*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama  
Arikunto, Suharsimi. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu pendekatan praktek*. Jakarta: Rineke Cipta  
Calasibetta, Charlotte. 2003. *Dictionary Of Fashion*. United States Of America: Fairchild Publication, Inc.

Digest, Reader's. 2002. *New Complete Guide To Sewing*. New York: Adult Trade Publishing  
Hadisurya, Irma. Dkk. 2011. *Kamus Mode Indonesia*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka  
Humphries, Mary. 2004. *Fabric Reference*. New Jersey: Pearson Education, Inc  
Jerde, Judith. 1992. *Encyclopedia of Tekstiles*. New York: Holdings Company  
Poerwordarminto, W.J.S. 2002. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Jakarta: Balai Pustaka  
Poespo, Goet. 2005. *Panduan Teknik Menjahit*. Yogyakarta: Penerbit Kanisius  
Sudjana. 2002. *Metoda Statistika*. Bandung: Penerbit Tarsito  
Sugiyono. 2009. *Metode Penelitian Administrasi*. Bandung: Penerbit Alfabeta  
Tim Penyusun. 2006. *Buku Panduan Penulisan Skripsi*. Surabaya: Unesa university Press  
Tortora, Phyllis G. 1982. *Understanding Textiles*. New York: Macmillan Publishing Co., Inc  
Wolff, Colette. 1996. *The Art of Manipulating Fabric*. USA: Krause Publications

