

PENGARUH TINGGI KERUCUT TERHADAP HASIL JADI KERUCUT PADA CAPE

Nur Afiyah

Mahasiswa S1 Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
fifiindra@yahoo.co.id

Anneke Endang Karyaningrum

Dosen Pembimbing PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
anneke.endang@yahoo.com

Abstrak

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh tinggi kerucut terhadap hasil jadi kerucut pada *cape* ditinjau dari aspek bentuk kerucut, kesesuaian hasil *cape*, dan kerapian. Jenis penelitian ini adalah eksperimen dengan desain eksperimen faktorial tunggal. Metode pengumpulan data menggunakan metode observasi yang dilakukan oleh 30 observer. Variabel bebas: tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm, variable terikat: hasil jadi kerucut pada *cape* yang ditinjau dari aspek bentuk kerucut, kesesuaian hasil *cape*, dan kerapian. Analisis data menggunakan Anava tunggal dengan bantuan program SPSS 15.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa ada pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm terhadap aspek bentuk kerucut dan kerapian. Pengaruhnya adalah: tinggi kerucut 5cm menghasilkan bentuk dan kerapian yang kurang baik dibandingkan dengan tinggi kerucut 7cm dan 9cm. Sedangkan tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm tidak berpengaruh terhadap kesesuaian hasil *cape*.

Kata kunci: Tinggi Kerucut, Kerucut, *Cape*

Abstract

The purpose of this study was to determine the effect of the height of the cone so the cone results in terms of aspects *cape* cone shape, suitability results *cape*, and neatness. The study was an experiment with a single factorial experimental design. Methods of data collection using 30 observations made by the observer. Independent variables: high cone 5cm, 7cm and 9cm, bound variables: the results of the cone so that *cape* terms of aspects of the conical shape, the suitability of the results *cape*, and neatness. Analysis of the data using a single ANOVA with SPSS 15.

Results of this study indicate that there is high influence cone 5cm, 7cm and 9cm of aspects of conical shape and neatness. His influence is: 5cm high yield cone shape and neatness are less favorable than 7cm and 9cm tall cone. While the cone height 5cm, 7cm and 9cm no effect on the suitability of the results *cape*.

Keywords: High Cone, Cone, *Cape*

PENDAHULUAN

Perkembangan busana di Indonesia saat ini semakin banyak, pemilihan model busana dapat dipengaruhi oleh penerapan berbagai desain yang bervariasi serta penggunaan teknik penyelesaian yang sesuai sehingga menjadi busana yang indah dan unik. Hal yang dapat dilakukan agar busana menjadi lebih bervariasi yakni salah satunya adalah penambahan pecah pola dengan didasari pada desain. Busana 3 dimensi merupakan busana yang paling banyak diminati untuk menunjukkan busana dengan kategori unik seperti halnya pada media cetak maupun elektronik yang telah dicontohkan pada *public figure*. Tapi pada umumnya busana 3 dimensi menggunakan aksesoris atau tambahan aplikasi yang lebih banyak daripada unsur bahan busana tersebut, sehingga dapat mengurangi keaslian dari pecah pola busana tersebut. Maka dengan ini dapat menggunakan variasi pecah pola, seperti pecah pola *pattern magic*. *Pattern magic* adalah pedoman pembuatan pola dari Jepang yang

terdapat unsur keunikannya yaitu mengambil inspirasi dari alam, dari *geometric*, dan dari jalan. Pedoman ini menginspirasi peneliti menggunakan pembuatan pola busana langsung pecah pola tanpa ada sistem tempel yang membuat karakter menjadi timbul tiga dimensi bervolume dengan unsur keunikan yang diambil dari inspirasi bentuk *geometric* yakni kerucut.

Cape merupakan busana luar yang longgar dengan panjang yang pendek daripada jubah atau *cloak* dengan tanpa belahan (*slits*) untuk lengan. Pembuatan busana dengan variasi tinggi kerucut pada *cape* menjadikan busana tersebut menjadi 3 dimensi, karena pada umumnya *cape* merupakan busana tanpa ada tambahan dan *cutting*.

Pada pra eksperimen pertama dilakukan tinggi kerucut pada rok dengan bahan blacu. Pada pra eksperimen tinggi kerucut pada rok *sample* kurang tepat karena rok adalah bagian bawah busana yang menjadikan rok tersebut tidak indah dan kurang etis digunakan. Selanjutnya pra eksperimen kedua

membuat tinggi kerucut pada gaun dengan menggunakan bahan shantung, hasil yang diperoleh kurang maksimal karena sifat bahan shantung yang kurang stabil. Selanjutnya pra eksperimen ketiga didapatkan bentuk busana yang tepat yakni *cape* menggunakan bahan wool dengan diameter kerucut 5cm dan tinggi kerucut 6cm, 9cm, dan 12 cm, tetapi hasil yang diperoleh dengan kondisi Indonesia maka harus diadopsi kembali tentang tinggi kerucut. Dari ketiga pra eksperimen tersebut dapat diambil kesimpulan bahwa dengan dilakukannya eksperimen kerucut pada *cape* dengan tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm memberikan gambaran gambaran pada peneliti tentang penelitian yang akan dilakukan peneliti sehingga mempermudah dalam proses penelitian.

Berdasarkan hal tersebut dilakukan penelitian terkait dengan tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm untuk dijadikan suatu produk yang memiliki nilai seni dan keunikan yang lebih bermanfaat. Salah satu jalan yang ditempuh peneliti adalah dengan membuat tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm pada *cape* dengan bahan wool. Untuk menciptakan suatu kreasi dengan unsur keunikan sehingga menghasilkan produk yang bermanfaat bagi masyarakat terkait dengan busana 3 dimensi, oleh karena itu dilakukan penelitian dengan judul “ **Pengaruh Tinggi Kerucut Terhadap Hasil Jadi Kerucut Pada Cape** ”.

Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui hasil jadi kerucut dengan tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm pada *cape* ditinjau dari aspek Bentuk kerucut, Kesesuaian Hasil *Cape*, dan Kerapian.
2. Untuk mengetahui pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm terhadap hasil jadi kerucut pada *cape* ditinjau dari aspek Bentuk kerucut, Kesesuaian Hasil *Cape*, dan Kerapian.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Jenis penelitian ini termasuk penelitian eksperimen. Penelitian eksperimen adalah penelitian yang dilakukan dengan maksud untuk melihat akibat suatu perlakuan. Arikunto (2010:38). Pada penelitian ini dilakukan eksperimen kerucut pada *cape* yang dibuat dengan menggunakan tinggi kerucut yang berbeda yaitu 5cm, 7cm, dan 9cm.

Desain Penelitian

Desain penelitian adalah suatu rancangan percobaan yang dibuat untuk menghindari penyimpangan dalam mengumpulkan data. Penelitian ini adalah penelitian eksperimen maka desain penelitian yang digunakan merupakan desain faktor tunggal. Menurut Kuswanto (2012), Faktor tunggal adalah suatu percobaan yang melibatkan satu faktor atau satu variabel bebas. Faktor tunggal pada penelitian ini adalah tinggi kerucut.

Definisi Operasional Variabel

1. Variabel Bebas

Merupakan suatu kondisi/ karakteristik yang oleh peneliti dimanipulasi dalam rangka menerangkan dan secara sengaja dipelajari sehingga diketahui hubungan dengan fenomena yang diobservasi atau gejala yang diteliti. Yang menjadi variabel bebas dalam penelitian ini adalah tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm.

2. Variabel Terikat

Merupakan variabel yang timbul sebagai akibat dari perlakuan terhadap variabel bebas. Variabel terikat dalam penelitian ini yaitu hasil jadi kerucut pada *cape* yang ditinjau dari bentuk kerucut, kesesuaian hasil *cape* dan kerapian.

3. Variabel Kontrol

Merupakan variabel yang memiliki pengaruh tetapi pengaruh tersebut dikendalikan sehingga tidak ada pengaruhnya terhadap variabel lain Variabel kontrol dalam penelitian ini adalah: Mesin jahit, waktu menjahit, orang yang membuat kerucut pada *cape*, desain kerucut, desain *cape*, ukuran model (*size M* pada *dressform*), pola kerucut pada *cape*, bahan utama pembuatan kerucut pada *cape*, yaitu kain wool serta *lining* kain hero, bahan penunjang pembuatan kerucut pada *cape*, yaitu dacron, teknik pembuatan kerucut pada *cape*, penyelesaian akhir.

Prosedur Pelaksanaan Eksperimen

1. Persiapan alat yang dibutuhkan : mesin jahit, gunting, jarum, pita ukur, kapur jahit, karbon, rader, pensil, penggaris, pendedel.
2. Proses pembuatan:
 - a. Menggambar desain kerucut pada *cape*

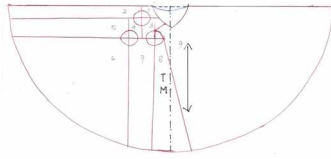


Gambar 1. Desain kerucut pada *cape*

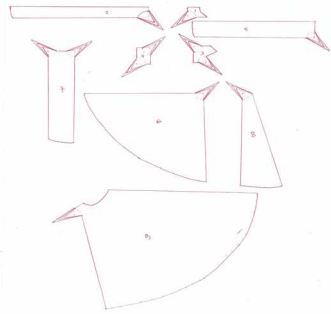
- b. Mengukur

Mengukur dilakukan dengan baik dan teliti karena ukuran berpengaruh terhadap hasil jadi busana, ukuran yang digunakan yaitu ukuran *dressform size M*. Membuat pola sesuai dengan ukuran dan desain yang telah ada.

- c. Membuat pecah pola sesuai dengan desain
Pola *cape* disesuaikan dengan desain dan dengan tambahan *cutting* kerucut. Kemudian pola *cape* dibentuk ulang sesuai dengan desain.



Gambar 2. Pecah pola *cape*



Gambar 3. Analisis pecah pola *cape*

Setelah melakukan pecah pola kerucut pada *cape*, maka dilakukan analisis pecah pola untuk mengetahui bagian-bagian pola, serta membagi lingkaran menjadi $\frac{1}{4}$ lingkaran dengan memulai mengukur tinggi kerucut dengan satu titik

- d. Menyiapkan alat dan bahan
Menyiapkan alat yang akan digunakan, yaitu diantaranya pita ukur, jangka gunting, penggaris pola, penggaris skala, dan jarum. Menyiapkan bahan yang akan digunakan, yaitu bahan kain woll, lining hero, pensil, karbon, kapur jahit, dan benang
- e. Menggunting
Setelah pola diletakkan dan diberi kampuh, langkah selanjutnya yaitu memotong bahan. Menggunting dilakukan dengan tangan kanan dan tangan kiri diletakkan pada atas bahan sebagai penahan, dan posisi badan pada waktu memotong yaitu dengan posisi badan berdiri tegak. Pada waktu menggunting bahan tidak boleh diangkat dan bergeser, agar menghasilkan potongan bahan yang baik dan lurus dengan pola.
- f. Memindahkan Tanda Pola
Memindahkan tanda pola pada bahan dilakukan setelah semua bagian pola digunting. Tujuan memberikan tanda pola bahan adalah untuk memudahkan dalam menyatukan bagian-bagian pola yang akan dijahit, supaya tepat, dan cepat. Tanda-tanda pola dipindahkan pada bahan dengan menggunakan rader dan karbon.

- g. Proses Produksi
Menjahit merupakan suatu kegiatan yang menyatukan bagian-bagian busana dengan menerapkan teknik jahit yang akan menentukan mutu dari busana diantaranya, Menjahit bagian-bagian potongan kerucut Menyetrika bagian-bagian potongan kerucut, Menjahit bagian sisi bahu *cape* muka dan belakang, Menjahit belahan belakang *cape*, Membalik hasil kerucut, Menjahit Lining, Menyambung Lining dengan *cape*, Penyelesaian akhir kelim dengan neci, Menjahit penyelesaian leher dengan rompok. Mengisi kerucut dengan Dacron, Menutupi lubang kerucut dengan *lining*, Menyiapkan Dacron untuk pengisi
Dalam menyiapkan Dacron sebagai pengisi, Dacron ditimbang terlebih dahulu dengan bagian kerucut 5cm menggunakan *dacron* seberat 2gr, kerucut 7cm, menggunakan *dacron*, seberat 3gr, kerucut 9cm menggunakan *dacron* seberat 5gr

- h. Mengepas
Mengepas bertujuan untuk mengetahui jatuhnya busana. Pada waktu mengepas ini dilakukan pada *dressform*. Diantaranya yaitu *cape* pas pada *dressform* kerucut tertata dengan rapi, *cape* melangsai dengan rapi, tinggi kerucut stabil,



Gambar 4. *Cape* tampak muka



Gambar 5. *Cape* tampak belakang

Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data bertujuan untuk memperoleh data yang sangat dibutuhkan dalam bentuk keterangan dan kenyataan dari obyek yang telah ditentukan sehingga dapat diperoleh hasil kesimpulan yang obyektif.

Pengumpulan data dilakukan dengan metode observasi yang dilakukan oleh 30 orang observer. Waktu pengumpulan data dilaksanakan mulai tanggal 18 sampai 19 Juli 2013 di Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (PKK)

Instrumen Penelitian

Instrumen menurut (Arikunto,2010: 160), adalah Instrumen penelitian adalah alat atau fasilitas yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik dalam arti cermat, lengkap, dan sistematis sehingga lebih mudah diolah Arikunto (2010: 151).

Instrumen penelitian yang digunakan dalam penelitian adalah lembar observasi berupa *checklist*. Dalam daftar *checklist* terdapat pedoman penilaian yang tiap aspek diamati, berupa aspek bentuk kerucut, kesesuaian hasil *cape* dan kerapian.

Validasi Instrumen

Sebuah data atau informasi dapat dikatakan valid apabila sesuai dengan keadaan senyatanya. “Validitas adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat- tingkat kevalidan dari suatu instrument” (Arikunto, 2010 : 168). Validitas dalam penelitian ini menggunakan validitas konstruk. Validitas konstruk adalah sesuatu yang berkaitan dengan fenomena dan objek yang abstrak, tetapi gejalanya dapat diamati dan dapat diukur serta pendapat dari ahli (Sugiyono 2009:100). Validitas dalam penelitian ini divalidasi diujikan kepada 3 validator yaitu dosen ahli tata busana yang telah memeriksa dengan seksama tentang kesesuaian susunan dan isi instrument dengan permasalahan yang ditinjau dari 3 aspek, diantaranya: aspek bentuk kerucut, aspek kesesuaian hasil *cape*, dan aspek kerapian. Jadi ketiga aspek yang diamati pada pengaruh tinggi kerucut terhadap hasil jadi kerucut pada *cape* yang telah divalidasi adalah sebagai berikut:

Tabel 1. Kriteria yang diamati pada setiap criteria

Aspek Bentuk Kerucut	
a.	Sudut kerucut berkumpul pada satu titik temu
b.	Ukuran diameter kerucut sama
c.	Ukuran ketiga tonjolan kerucut sama panjang.
d.	Bentuk kerucut menyerupai kerucut.
e.	Pembagian <i>cutting</i> kerucut sama banyak.
Aspek Kesesuaian Hasil <i>Cape</i>	
a.	Ketiga kerucut sesuai bentuk <i>cape</i>
b.	<i>Cape</i> sesuai dengan desain
c.	Kerucut sesuai dengan karakter bahan
d.	Pembagian <i>cutting</i> kerucut sesuai dengan <i>cape</i>
e.	<i>Cape</i> sesuai dengan ukuran perwujudan kerucut
Aspek Kerapian	
a.	Hasil kerucut pada <i>cape</i> stabil
b.	Ketiga <i>cutting</i> kerucut tidak bergelombang
c.	Bentuk <i>cape</i> melangsi dengan rapi
d.	Jarak ketiga kerucut tertata dengan rapi
e.	Tonjolan kerucut tidak berkerut

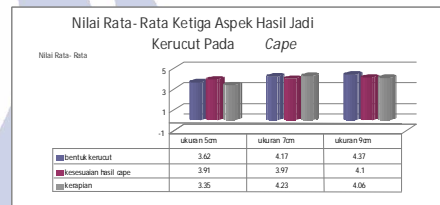
Metode Analisa Data

Analisis data adalah proses penyederhanaan data dalam bentuk yang mudah dibaca dan diterapkan sesuai hipotesis. Data yang diperoleh dianalisis dengan menggunakan statistik Anava tunggal dengan bantuan program SPSS 15 dengan taraf nyata 5%.

Hasil observasi yang berupa skor pada lembar observasi yang telah diisi oleh responden akan diuji dengan statistik anava tunggal.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Penelitian dengan judul “Pengaruh Tinggi Kerucut Terhadap Hasil Kerucut pada *Cape*” merupakan penelitian eksperimen. Instrument yang digunakan sudah diamati oleh 30 observer di Pendidikan Kesejahteraan Keluarga. Berikut ini adalah nilai rata- rata ketiga aspek hasil jadi kerucut pada *cape*:



Gambar 6. Diagram mean ketiga aspek

Dari diagram batang dapat dijelaskan bahwa mean pada aspek bentuk kerucut yang baik adalah pada tinggi kerucut 7cm dan 9cm, sedangkan aspek bentuk kerucut yang cukup adalah pada tinggi kerucut 5cm, karena tinggi kerucut 7cm dan 9cm lebih membentuk dan lebih bersudut daripada tinggi kerucut 5cm.

Tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm pada nilai mean dengan aspek kesesuaian hasil *cape* adalah baik, karena tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm sama-sama sesuai dengan desain dan karakter bahan.

Nilai mean pada aspek kerapian yang baik adalah pada tinggi kerucut 7cm dan 9cm, sedangkan aspek kerapian yang cukup adalah pada tinggi kerucut 5cm, karena tinggi kerucut 7cm dan 9cm lebih stabil, *cape* melangsi dengan rapi, dan tonjolan kerucut tidak berkerut daripada tinggi kerucut 5cm.

Setelah data terkumpul kemudian dianalisis menggunakan analisis statistik anava klasifikasi tunggal, hal ini dapat digunakan untuk mengetahui aspek yang mempengaruhi hasil jadi kerucut pada *cape* dengan tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm.

Tabel 2. Hasil jadi bentuk kerucut

Bentuk kerucut					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Gro	9.202	2	4.601	11.608	.000
Within Group	34.484	87	.396		
Total	43.686	89			

Berdasarkan tabel 2 dengan taraf signifikansi 0,00 (<0,005) dengan demikian ada pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm pada aspek Bentuk kerucut. Untuk mengetahui pengaruh lebih lanjut maka dilakukan dengan uji Duncan yang dapat dilihat pada tabel 4.2 sebagai berikut:

Tabel 3 Tabel duncan bentuk kerucut

Aspek Bentuk kerucut

ukuran panjang drop hole	N	Subset for alpha = .05	
		1	2
Duncan ^a ukuran 5cm	30	3.6220	
ukuran 7cm	30		4.1773
ukuran 9cm	30		4.3780
Sig.		1.000	.220

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.

Berdasarkan tabel 3 diatas, ada pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm terhadap aspek bentuk kerucut, pengaruhnya adalah: tinggi kerucut 5cm menghasilkan bentuk yang kurang baik dan sudut titik puncak kurang baik.

Hasil uji anava tunggal tentang pengaruh tinggi kerucut terhadap aspek kesesuaian hasil *cape* dapat dilihat pada tabel 3 sebagai berikut:

Tabel 4. Hasil jadi kesesuaian hasil *cape*

kesesuaian hasil <i>cape</i>					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	.547	2	.274	.468	.628
Within Groups	50.808	87	.584		
Total	51.355	89			

Berdasarkan tabel 4 dengan taraf signifikansi 0,628 (<0,005) dengan demikian tidak ada pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm pada aspek kesesuaian hasil *cape*, karena tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm sama baik serta sesuai dengan desain dan karakter bahan

Hasil uji anava tunggal tentang pengaruh tinggi kerucut terhadap aspek kerapian dapat dilihat pada tabel 4.5 sebagai berikut:

Tabel 5. Hasil jadi kerapian

kerapian hasil jadi keseluruhan					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	13.026	2	6.513	21.342	.000
Within Groups	26.550	87	.305		
Total	39.575	89			

Berdasarkan tabel 5 dengan taraf signifikansi 0,00 (<0,005) dengan demikian ada pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm pada aspek kerapian. Untuk mengetahui pengaruh lebih lanjut maka dilakukan dengan uji Duncan yang dapat dilihat pada tabel 4.6 sebagai berikut:

Tabel 6 Tabel duncan kerapian

kerapian hasil jadi keseluruhan			
ukuran panjang drop hole	N	Subset for alpha = .05	
		1	2
Duncan ^a ukuran 5cm	30	3.3563	
ukuran 9cm	30		4.0677
ukuran 7cm	30		4.2333
Sig.		1.000	.249

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.

Berdasarkan tabel 6 ada pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm terhadap aspek kerapian, pengaruhnya adalah: tinggi kerucut 5cm menghasilkan kerapian yang kurang baik, dan puncak kerucut kurang stabil serta berkerut.

Pembahasan

Pembahasan dari hasil sajian data tentang tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm Pada *Cape* dengan keseluruhan aspek dijelaskan sebagai berikut:

a. Bentuk Kerucut

Berdasarkan perhitungan anava pada aspek bentuk kerucut, ada pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm terhadap aspek bentuk kerucut, pengaruhnya adalah: tinggi kerucut 5cm menghasilkan bentuk yang kurang baik dan sudut titik puncak kurang baik.. Pada tinggi kerucut 7cm (4,177), dan 9cm (4,378) mendapatkan mean kategori rata- rata baik karena menurut Sadiman (2003: 70) kerucut merupakan bangun ruang yang memiliki volume, diameter, alas dan tinggi. Tinggi kerucut adalah hubungan lingkaran sebagai luasan bagian bawah dan sebuah titik di bagian atas. Pada kerucut memiliki satu titik puncak serta memenuhi criteria ukuran diameter kerucut , sudut kerucut berkumpul pada satu titik, ukuran ketiga tonjolan, bentuk yang menyerupai kerucut, dan pembagian *cutting*, sedangkan pada tinggi kerucut 5cm (3,622) mean kategori cukup, sudut kerucut berkumpul pada satu titik tidak terpenuhi, karena adanya factor ketinggian tonjolan yang kurang.

b. Kesesuaian Hasil *Cape*

Berdasarkan perhitungan anava pada aspek kesesuaian hasil *cape*, tidak ada pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm pada aspek kesesuaian hasil *cape*, karena tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm sama baik dan sesuai dengan desain serta karakter bahan. Panjang ukuran 5cm sebesar 3,91 termasuk kategori cukup. Pada tinggi kerucut 7cm sebesar 3,97 termasuk kategori cukup, sedangkan tinggi kerucut 9cm sebesar 4,1 termasuk kategori baik karena memenuhi criteria ketiga kerucut sesuai dengan bentuk *cape*, sesuai dengan desain, pembagian *cutting* yang sesuai, dan *cape* sesuai dengan ukuran perwujudan kerucut, tetapi pada criteria kerucut sesuai dengan karakter bahan. Ciri kain wool adalah 1) Hangat dan berbulu 2) Bertekstur kusam, tetapi memiliki tingkat kestabilan yang tinggi, 3)Memiliki ketebalan dan bertekstur besar, menurut Poespo (2005: 71) ciri kain wool

adalah 1) Hangat dan berbulu 2) Bertekstur kusam, tetapi memiliki tingkat kestabilan yang tinggi 3) Memiliki ketebalan dan bertekstur besar.

c. Berdasarkan Aspek Kerapian

Berdasarkan perhitungan anava pada aspek kerapian, ada pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm terhadap aspek kerapian, pengaruhnya adalah: tinggi kerucut 5cm menghasilkan kerapian yang kurang baik, dan puncak kerucut kurang stabil serta berkerut. Tinggi kerucut 5cm sebesar 3,35 termasuk kategori cukup. Pada tinggi kerucut 7cm sebesar 4,23 termasuk kategori baik. Sedangkan tinggi kerucut 9cm sebesar 4,06 termasuk kategori baik, karena Menurut Husvana (2010) pada *cutting* tersambung seperti teka-teki dengan rapi, ketiga *cutting* kerucut tidak bergelombang, bentuk *cape* melangasai dengan rapi, jarak ketiga kerucut tertata dengan rapi. Tetapi pada criteria hasil kerucut pada *cape* stabil dan tonjolan kerucut tidak berkerut tidak terpenuhi, karena adanya factor ketinggian tonjolan yang kurang dan mengakibatkan tidak stabil pada tinggi kerucut kerucut 5cm.

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan analisis data penelitian yang telah dilakukan tentang “Pengaruh Tinggi Kerucut Terhadap Hasil Jadi Kerucut Pada *Cape*” dapat disimpulkan sebagai berikut:

- Hasil jadi kerucut pada *cape* secara keseluruhan ditinjau dari ketiga aspek hasil bentuk kerucut, kesesuaian hasil *cape* dan kerapian hasil jadi keseluruhan yang baik adalah tinggi kerucut 9cm.
- Ada pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm terhadap hasil jadi *cape* pada aspek bentuk kerucut dan kerapian, sedangkan pada aspek kesesuaian hasil *cape* tidak Ada pengaruh tinggi kerucut 5cm, 7cm, dan 9cm terhadap hasil jadi *cape*.

Saran

Untuk mendapatkan hasil kerucut yang baik pada *cape*, maka sebaiknya menggunakan tinggi kerucut 7cm maupun 9cm sehingga menghasilkan tinggi kerucut pada *cape* yang baik dan sesuai dengan aspek penilaian, yaitu bentuk kerucut, kesesuaian hasil *cape* dan kerapian hasil jadi keseluruhan. Pada rongga kerucut sebaiknya diisi dengan maksimal menggunakan dacron sebagai interlining atau lapisan antara/ lapisan pengisi, agar rongga *drop hole* dapat tegap.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2010. *Prosedur Penelitian*. Jakarta: Rieneka Cipta.
- Muliawan, Porrie. 1999. *Konstruksi Pola Busana Wanita*. Jakarta: PT Gunung Mulia.
- Nakamichi, Tomoko. 2010. *Pattern Magic*. London: Laurence King Publishing Ltd.
- Poespo, Goet. 2005a. *A to Z Istilah Fashion*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Poespo, Goet. 2005b. *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta: Penerbit Kanisius Media.
- Riduwan, 2009. *Pengukuran Variabel- Variabel Penelitian*. Bandung: Remaja Roesdakarya.
- Sadiman, Arief.Raharja R.DKK. 2003. *Media Pendidikan, Pengembangan, dan Pemanfaatan*. Jakarta: PT Raja Grapindo Persada.
- Sugiyono, 2011. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitataif dan R & D*. Bandung: Alfabeta
- Husvana, 2010. *Kriteria Pattern Magic*. (<http://2bp.blogspot.com>, diakses 10 Juli 2013)
- Kuswanto. 2012. *Rancangan Acak Lengkap (online)*.(<http://kuswanto.Lecture.ub.ac.id>). diakses 14 Agustus 2013
- (<http://global handmade and vintage marketplace.htm>). Diakses tanggal 19 Juli 2013
- (<http://id.wikipedia.org/wiki/copos>). Diakses tanggal 20 Juli 2013