

## PENGARUH JENIS BENANG RAJUT TERHADAP HASIL JADI *TATTING* PADA KERAH REBAH

**Anik Lailatul Khoiriah**

Mahasiswa S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya  
[kimhyewook04@gmail.com](mailto:kimhyewook04@gmail.com)

**Juhrah Singke**

Dosen Pembimbing Skripsi S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya  
[juhrahsingke@yahoo.com](mailto:juhrahsingke@yahoo.com)

### Abstrak

Salah satu teknik membuat kain ialah dengan cara merenda atau membuat renda (*lace*). Dalam perkembangannya, terdapat beberapa jenis renda berdasarkan cara pembuatannya, salah satunya adalah *knotted lace* (renda yang dibuat dengan cara menyimpul). Salah satu jenis *knotted lace* adalah *tatting*. *Tatting* adalah seni merenda yang dikerjakan dengan menggunakan alat berupa *shuttle* atau jarum *tatting*, serta *crochet* dengan bahan berupa benang. Dalam bahasa Prancis *tatting* disebut *Frivolite*. *Tatting* dalam penelitian ini diterapkan pada bentuk krah rebah dengan menggunakan tiga jenis benang rajut yang berbeda. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh jenis benang rajut katun, *polyester* dan *nylon* terhadap hasil jadi *tatting* pada krah rebah dan untuk mengetahui jenis benang rajut manakah yang menghasilkan *tatting* terbaik pada krah rebah. Penelitian ini termasuk jenis penelitian eksperimen. Metode pengumpulan data dilakukan dengan teknik observasi yang dilakukan pada bulan februari sampai bulan juli 2016 di Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik Universitas Negeri Surabaya. Observasi dilakukan oleh 30 orang observer dengan cara mengisi lembar observasi penelitian. Analisis data yang digunakan yaitu dengan uji anava tunggal. Hasil uji statistik menunjukkan bahwa tidak ada pengaruh jenis benang rajut terhadap hasil jadi *tatting* pada krah rebah. Tingkat signifikan semua aspek adalah  $p > 0,05$ , sehingga  $H_0$  ditolak. Hasil jadi *tatting* ditinjau dari 3 aspek, pada aspek bentuk tusuk *tatting*, benang rajut katun mendapatkan *mean* tertinggi dengan nilai 2,27. Pada aspek kerapatan tusuk *tatting* benang katun mendapatkan *mean* tertinggi dengan nilai 2,14, namun pada aspek jatuhnya krah pada badan, benang *nylon* menunjukkan *mean* dengan nilai 2,07. Dengan demikian jenis benang rajut yang menghasilkan *tatting* terbaik pada krah rebah adalah benang rajut katun.

**Kata kunci:** *Tatting*, jenis benang rajut, krah rebah.

### Abstract

*A technique to make fabric is by crocheting or lace making (lace). In its development, there are several types of lace based on its manufacture, one of which is knotted lace (lace made by knotting). A type of knotted lace is tatting. Tatting is the art of lacework conducted by using a shuttle or needle tatting and crochet used a knitting yarn. In French Tatting called Frivolite. Tatting in this research applied to a flat collar using three different types of knitting yarn. The purpose of this research is to know the influence of a type of knitting yarn; cotton, polyester and nylon to the product of tatting on flat collar and to know which the knitting yarn produced the best tatting on flat collar. This research included in experimental research. Methods of data collection is conducted by observation in February to July 2016 at Home Economic Department, Faculty Of Engineering State University Of Surabaya. The observations were performed by 30 observers by filling research observation sheet. Analysis data used was one way anava test. Statistical analysis showed that there was no influence of type of knitting yarn to the finished product of tatting on the flat collar. Significant levels of all aspects are  $p > 0.05$ , so  $H_0$  rejected. Tatting product viewed from three aspects, at puncture tatting aspect, cotton knitting yarn obtain highest mean score 2.27. In the aspect of density puncture tatting cotton yarn obtain highest mean score 2.14, but at aspect of the flat collar drape on the body, nylon yarn showed mean score 2.07. Thus the type of knitting yarn that produces the best tatting on the flat collar is cotton knitting yarn.*

**Keywords:** *Tatting, knitting yarn types, flat collar.*

## PENDAHULUAN

Salah satu teknik membuat kain ialah dengan cara merenda atau membuat renda (*lace*). *Lace* atau renda adalah kerawang (*biku-biku*) yang dibuat dari benang dengan cara dirajut yang biasa dipasang di tepi baju, kain, bantal dan sebagainya. Dalam perkembangannya, terdapat beberapa jenis renda berdasarkan cara pembuatannya yaitu *needle lace* (renda yang dibuat menggunakan benang dan jarum), *cutwork* (renda yang dibuat dengan mengambil benang dari kain yang ada), *bobbin lace* (renda yang dibuat dengan bobbin atau sepul benang dan bantal), *knitted lace* (renda yang dibuat dengan rajutan), *crochet lace* (renda yang dibuat dengan mengait), dan *knotted lace* (renda yang dibuat dengan cara menyimpul). Salah satu jenis *knotted lace* adalah *tatting*.

*Tatting* adalah seni merenda yang dikerjakan dengan menggunakan *shuttle* atau jarum *tatting*. Bahan utama pembuatan *tatting* adalah benang. Berdasarkan asal seratnya, benang terbuat dari serat alam dan serat buatan seperti benang katun, nylon, polyester, wool dan sebagainya. Dalam pembuatan *tatting* biasa digunakan benang dengan nomor benang 70 hingga 10 serta benang dengan nomor benang 5 hingga 3 untuk jenis benang rajut. Benang rajut dapat diklasifikasikan berdasar jenis serat, tekstur, berat serta jenis pilinannya. (Digest, 1979: 270). Benang rajut yang dikenal dipasaran ada beberapa nama, diantaranya yaitu *knitting worsted*, *fingering yarn*, *mohair*, *anggora* dan sebagainya. Benang yang digunakan dalam pembuatan *tatting* ini menggunakan jenis benang *fingering yarn* yang diterapkan dalam pembuatan krah.

Krah berupa sepotong bahan yang terbuat dari bahan yang sama ataupun bahan lain yang ditempelkan pada bagian leher pakaian. Krah mempunyai beberapa variasi bentuk salah satunya adalah krah rebah jenis *sailor* atau krah kelasi. Penerapan *tatting* pada bentuk krah rebah jenis *sailor* diharapkan menjadi sebuah modifikasi penerapan *tatting* pada bagian busana karena penerapan *tatting* biasanya diterapkan sebagai dekorasi rumah, aksesoris, taplak meja (Wibowo, 2009: 9). Penerapan *tatting* pada busana biasanya sebagai aplikasi yang terletak pada bagian dada serta tepi *blouse* dan rok.

Penerapan *tatting* pada krah rebah diawali dengan melakukan pra eksperimen untuk mendapatkan teknik pembuatan *tatting* yang sesuai. Pra eksperimen yang dilakukan oleh peneliti adalah pra eksperimen dengan menggunakan 2 macam teknik *tatting*, yaitu *crochet tatting* dan *needle tatting* menggunakan benang rajut katun. Berdasarkan hasil pra eksperimen terhadap teknik *tatting*, didapatkan hasil bahwa pembuatan *tatting* menggunakan jarum (*needle tatting*) menghasilkan tusuk *tatting* yang cukup rapat serta mudah dibentuk motif yang lebih bervariasi, sehingga peneliti memilih untuk menerapkan teknik pembuatan *tatting* dengan menggunakan jarum (*needle tatting*) untuk digunakan dalam

membuat *tatting*). Dalam penelitian pendahuluan yang dilakukan oleh Setianingsih (2013), menyebutkan bahwa *tatting* dapat dikerjakan dengan menggunakan jenis benang yang berbeda, baik dari asal serat benang (serat alami dan buatan), maupun dari jenis benang itu sendiri (misal; benang rajut, benang sulam), serta disebutkan bahwa semakin besar ukuran benang akan menghasilkan bentuk tusuk yang semakin jelas. Berdasarkan hasil tersebut peneliti tertarik untuk menggunakan tiga jenis benang rajut yaitu benang rajut katun, *polyester* dan *nylon* untuk membuat *tatting*. Penggunaan jenis benang rajut yang berbeda diharapkan mampu memberi hasil yang sesuai dengan kriteria yang ditentukan. Berdasarkan latar belakang diatas peneliti melakukan penelitian Tentang "Pengaruh Jenis Benang Rajut Terhadap Hasil Jadi *Tatting* Pada Krah Rebah".

## METODE PENELITIAN

### Jenis Penelitian

Ditinjau dari tujuannya, Penelitian ini merupakan penelitian eksperimen, karena penelitian dilakukan untuk mencari hubungan sebab akibat (hubungan kausal) antara dua faktor yang sengaja ditimbulkan oleh peneliti dengan mengeliminasi atau menyisihkan faktor-faktor lain yang mengganggu (Arikunto, 2010: 9). Eksperimen yang dilakukan dalam penelitian ini merupakan cara untuk melihat akibat dari suatu perlakuan, yaitu pengaruh jenis benang rajut terhadap hasil jadi *Tatting* pada Krah.

### Definisi Operasional Variabel

Variabel merupakan hal-hal yang menjadi obyek penelitian atau poin dalam kegiatan penelitian (Arikunto, 2010: 17). Definisi operasional variabel merupakan bentuk operasional dari variabel-variabel dalam suatu penelitian. Adapun variabel-variabel dalam penelitian ini antara lain:

#### 1. Variabel Bebas

Variabel bebas merupakan variabel yang mempengaruhi variabel lain. Variabel bebas dalam penelitian ini adalah jenis benang rajut. Yaitu benang rajut katun, *nylon* dan benang rajut *polyester*

#### 2. Variabel Terikat

Variabel terikat merupakan variabel yang timbul dari perlakuan terhadap variabel bebas. Variabel terikat dalam penelitian ini yaitu hasil jadi *Tatting* yang ditinjau dari:

- Kerapatan tusuk. Kerapatan didefinisikan tidak ada antara, tidak renggang dan tidak ada celah. Kerapatan tusuk dalam *Tatting* berarti tusuk-tusuk yang digunakan untuk membuat *Tatting* memberikan hasil jadi yang rapat, tidak bertumpuk.
- Kerapian. Kerapian didefinisikan memiliki keadaan yang bersih dan sebagaimana mestinya. Kerapian hasil *Tatting* berarti lubang-lubang dalam motif tidak bergelombang dan sisa-sisa benang diselesaikan dengan rapi.

- c. Kesesuaian hasil jadi. Kesesuaian hasil jadi *Tatting* pada Kerah dilihat dari kesesuaian hasil jadi dengan desain, kesesuaian dengan pemilihan jenis benang yang digunakan serta hasil jadi secara keseluruhan.
3. Variabel Kontrol  
 Variabel kontrol adalah variabel yang dikendalikan atau dibuat konstan, sehingga tidak mempengaruhi variabel bebas dan variabel terikat. Adapun variabel kontrol dalam penelitian ini adalah
- Desain motif *Tatting*
  - Desain Kerah rebah
  - jumlah bentuk bunga pada kerah
  - Teknik mengerjakan *Tatting* yang digunakan yaitu *Tatting* menggunakan jarum (*needle Tatting*).
  - Alat yang digunakan untuk membuat *Tatting* yaitu *Tatting needle*
  - Warna benang yang digunakan adalah putih
  - Orang yang mengerjakan *Tatting*

#### Tempat dan waktu penelitian

Tempat penelitian ini dilakukan di jurusan pendidikan kesejahteraan keluarga S1 Tata Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Surabaya. Penelitian dilakukan sejak bulan februari sampai bulan april 2016

#### Desain Penelitian

Desain penelitian adalah suatu rancangan percobaan yang dibuat untuk menghindari penyimpangan-penyimpangan dalam pengumpulan data. Desain penelitian disesuaikan dengan jenis penelitian yang akan dilakukan. Penelitian eksperimen ini menggunakan desain penelitian yang digambarkan sebagai berikut:

Tabel 1 Desain penelitian

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

Keterangan :

- X : Jenis benang rajut.  
 X<sub>1</sub> : Jenis Benang rajut katun.  
 X<sub>2</sub> : Jenis Benang rajut *polyester*.  
 X<sub>3</sub> : Jenis Benang rajut *nylon*  
 Y : Hasil jadi *Tatting*  
 X<sub>1</sub>.Y : Hasil jadi *Tatting* menggunakan jenis benang rajut katun.  
 X<sub>2</sub>.Y : Hasil jadi *Tatting* menggunakan jenis benang rajut *polyester*.  
 X<sub>3</sub>.Y : Hasil jadi *Tatting* menggunakan jenis benang rajut *nylon*.

#### Strategi Pelaksanaan Penelitian

Strategi pelaksanaan penelitian yang digunakan peneliti untuk membuat *Tatting* yang diterapkan pada Kerah menggunakan jenis benang rajut katun, *polyester*, dan *nylon* adalah sebagai berikut :

##### 1. Persiapan

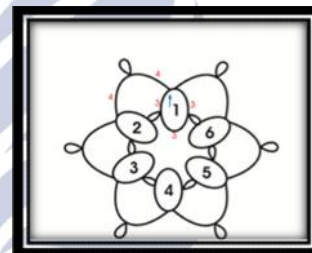
Melakukan pra- eksperimen.

Pra-eksperimen yang dilakukan oleh peneliti sebelum membuat penelitian lebih lanjut adalah dengan membuat *needle Tatting* berbentuk bunga dengan menggunakan 4 jenis benang rajut yaitu katun, *polyester*, *nylon* dan *wool acrylic*. Keempat jenis benang tersebut menghasilkan *Tatting* dengan karakteristik yang berbeda. Namun dikarenakan hasil jadi *Tatting* menggunakan benang *wool acrylic* dinilai kurang sesuai maka peneliti menggunakan teknik *needle Tatting* dengan menggunakan tiga jenis benang rajut yaitu benang rajut katun, *nylon* dan *polyester*.

##### 2. Pelaksanaan

Melaksanakan eksperimen dengan menggunakan benang katun, *polyester* dan *nylon*. Proses pembuatan *Tatting* yaitu:

##### a. Membuat desain motif *Tatting*



Gambar 1. Desain motif *Tatting*

##### b. Membuat desain Kerah

##### c. Menyiapkan ukuran

Ukuran pada penelitian ini adalah ukuran badan wanita standart M

##### d. Membuat pola Kerah

##### e. Menggambar desain peletakan *Tatting* pada Kerah

*Tatting* yang dibuat diletakkan pada seluruh bagian Kerah

##### f. Menyiapkan alat dan bahan

1) Alat yang digunakan untuk membuat *Tatting* yaitu gunting benang, jarum tangan, pita ukur, jarum *Tatting*.

2) Bahan yang digunakan untuk membuat *Tatting* yaitu benang rajut katun, *polyester* dan *nylon*.

##### g. Langkah langkah pembuatan *Tatting*.

Memasukkan benang pada lubang jarum

1) Membuat lingkaran *Tatting* untuk bagian dalam bunga dengan membuat double stitch dan picot berturut-turut dengan pola 3-3-3. Kemudian satuan rangkaian tusuk double stitch dan picot tersebut sehingga membentuk lingkaran.



- 2) Membuat rantai *Tatting* bagian bawah dengan pola 4-4 lalu gabungkan pada salah satu picot pada lingkaran *Tatting*, kemudian balik. Ulangi pembuatan lingkaran dan rantai *Tatting* hingga panjang yang diperlukan.
  - 3) Menggabungkan tiap bagian bunga *Tatting* pada bagian picot hingga membentuk Kerah.
- h. Membuat Instrument Penelitian
- Instrument penelitian dibuat berdasarkan kriteria hasil jadi *Tatting*. Kriteria hasil jadi *Tatting* adalah kerapian, kerapatan, kesesuaian dengan desain. Instrument yang digunakan dalam penelitian ini adalah pedoman wawancara dan pedoman observasi. Pedoman wawancara berisi tentang beberapa pertanyaan yang akan diajukan pada ahli mengenai *Tatting* yang akan dijadikan sebagai kriteria hasil jadi *Tatting*. Lembar observasi berisi tentang kejadian yang digambarkan akan terjadi dan penilaiannya dilakukan dengan member tanda *check list* (√) pada daftar *check* yang disediakan.
- i. Validasi Instrument
- Setelah instrument penelitian dikerjakan langkah selanjutnya adalah validasi instrument kepada dosen yang memahami materi *Tatting*. Validasi instrument dilakukan kepada 3 orang dosen tata busana agar data dari variable dapat diteliti secara tepat sehingga menunjukkan kevalidan suatu instrument.

#### Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data merupakan cara yang digunakan seorang peneliti untuk mengumpulkan data dalam suatu penelitian. Tujuan dari metode pengumpulan data ini adalah untuk memperoleh data yang dibutuhkan dalam membentuk keterangan dan kenyataan dari objek yang telah ditentukan, sehingga diperoleh kesimpulan sebagai hasil yang objektif.

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode observasi terhadap hasil jadi *Tatting* pada Kerah dengan menggunakan benang katun, *nylon* dan *polyester*. Data yang diperoleh digunakan untuk mengetahui apakah ada pengaruh jenis benang terhadap hasil jadi *Tatting* pada Kerah.

Pengumpulan data dilakukakn dengan cara memberikan lembar observasi berupa instrument kepada 30 orang observer. Observer dalam penelitian ini dilakukan oleh 27 mahasiswa dan 3 dosen yang mempunyai pengetahuan dibidang busana.

#### Instrumen Penelitian

Menurut Arikunto (2010:203) instrumen penelitian merupakan alat atau fasilitas yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik,

dalam arti lebih cermat, lengkap dan sistematis sehingga lebih mudah diolah. Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini berupa lembar observasi. Lembar observasi dalam penelitian berisi sebuah daftar jenis gejala yang mungkin muncul dan diamati dalam proses observasi. Pengambilan data dari lembar observasi ini dengan memberikan tanda centang (√) pada kolom Ya atau Tidak yang telah tersedia.

Penentuan skor dalam instrumen penelitian ini didasarkan pada skala *likert*. Skala *likert* digunakan untuk mengukur sikap, pendapat maupun persepsi seseorang terhadap variabel yang telah ditentukan oleh peneliti (Riduwan, 2012: 12). Skor tertinggi pada setiap aspek yaitu 4 dan skor terendah yaitu 1.

Skala ketentuan dalam pemberian skor adalah sebagai berikut:

Skor 4 (sangat baik) apabila memenuhi 4 kriteria

Skor 3 (baik) apabila memenuhi 3 kriteria

Skor 2 (cukup) apabila memenuhi 2 kriteria

Skor 1 (kurang) apabila memenuhi 1 kriteria.

Adapun aspek-aspek yang diamati dalam penelitian ini antara lain:

1. Bentuk tusuk *tatting*
  - a. Bentuk rantai/tusuk ganda pada *tatting* terlihat sama. (seperti tusuk *festoon*) Permukaan *Tatting* pada Kerah terlihat rata
  - b. Bentuk *chain* terlihat sama
  - c. Bentuk *ring tattings* sama dan tidak keriting
  - d. Bentuk picot pada *tatting* sama
2. Kerapatan
  - a. Tarikan benang pada *ring* rapat sehingga tusuk ganda tidak longgar.
  - b. Tarikan benang pada *chain* rapat sehingga tusuk ganda tidak longgar.
  - c. Lebar *ring* sama
  - d. Lebar picot sama.
3. Jatuhnya kerah *tatting* pada badan
  - a. Bentuk kerah bagian atas mengikuti bentuk tubuh
  - b. Bentuk krah simetris antara sisi kiri dan kanan
  - c. Bentuk tepi pada bagian bawah kerah berbentuk horizontal dan tidak bergelombang.
  - d. Bentuk tepi bagian sisi kerah (lengan) berbentuk diagonal Jatuhnya kerah *tatting* pada badan

#### Metode Analisis Data

Menurut Hasan (2002: 97) analisis data adalah memperkirakan atau besarnya pengaruh secara kuantitatif dari perubahan suatu (beberapa) kejadian terhadap sesuatu (kejadian) lainnya. Tujuan analisis data adalah untuk memperlihatkan hubungan-hubungan antara fenomena yang terdapat dalam penelitian, dan juga untuk memberikan jawaban terhadap hipotesis yang diajukan dalam penelitian Data yang diperoleh dianalisis dengan menggunakan statistik Anava tunggal dengan bantuan program SPSS 15 dengan taraf nyata 5%.

Rumus anava tunggal adalah sebagai berikut:

$$F_o = \frac{MK_k}{MK_d}$$

(Sumber: Arikunto, 2010: 367)

Hasil pengolahan data dengan rumus anava tunggal menggunakan program SPSS 16 akan menghasilkan nilai *mean*, adapun kategori nilai *mean* dapat dilihat sesuai tabel berikut:

Tabel 2. Kategori *mean*

Mean	Kategori
3,25 – 4,00	Sangat Baik
2,50 – 3,25	Baik
1,75 – 2,50	Cukup
1,00 – 1,75	Kurang Baik

Cara untuk menentukan kesimpulan adalah sebagai berikut:

Tabel 3. Kesimpulan hasil anava tunggal.

Jika $F_o > F_{\alpha}$ $\alpha=5\%$	Jika $F_o < F_{\alpha}$ $\alpha=5\%$
Harga $F_o$ yang diperoleh signifikan	Harga $F_o$ yang diperoleh tidak signifikan
$p < 0,05$ atau $p = 0,05$	$p > 0,05$
Ha diterima	Ha ditolak
Ada pengaruh jenis benang rajut terhadap hasil jadi <i>Tatting</i> pada Kerah rebah.	Tidak ada pengaruh jenis benang rajut terhadap hasil jadi <i>Tatting</i> pada Kerah rebah.

(Sumber: Arikunto, 2010:367)

## HASIL DAN PEMBAHASAN

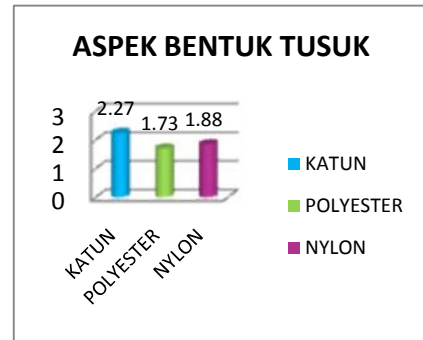
### A. Hasil Penelitian

DISKRIPSI dari masing masing aspek tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut:

#### 1. Hasil Jadi *Tatting* Ditinjau Dari Aspek

##### a) Aspek Bentuk Tusuk *Tatting*.

Presentase *mean* aspek bentuk tusuk *tatting* dari ketiga jenis benang yaitu benang rajut katun, benang rajut *nylon* dan benang rajut *polyester* dapat dilihat dari diagram batang dibawah ini.

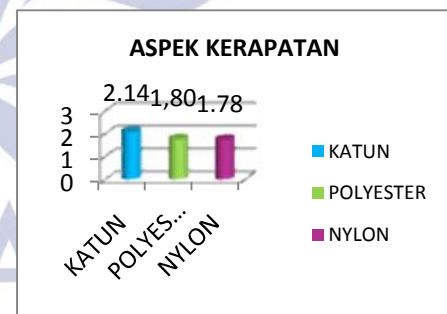


Gambar 2. *Mean* aspek bentuk tusuk *tatting* pada kerah rebah (Sumber: Data diolah, 2016)

Menurut diagram diatas dapat dijelaskan bahwa *mean* bentuk tusuk *tatting* pada kerah rebah dari bahan benang rajut katun se-besar 2.27 termasuk kategori cukup, pada benang rajut *polyester* *mean* se-besar 1.73 termasuk kategori kurang baik, serta pada benang *nylon* *mean* sebesar 1.88 termasuk kategori cukup. Jadi *mean* tertinggi untuk benang katun lalu benang *nylon*, sedangkan *mean* terendah terdapat pada benang *polyester*.

##### b) Aspek Kerapatan Tusuk *Tatting*

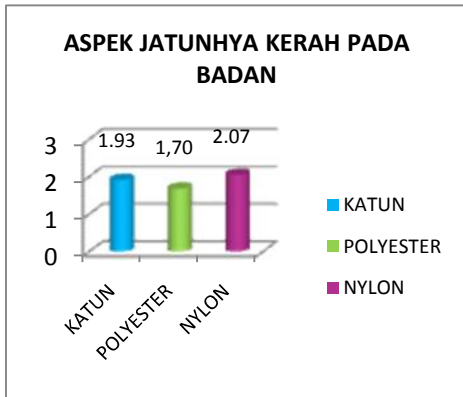
Presentase *mean* aspek kerapatan tusuk *tatting* dari ketiga jenis benang rajut dapat dilihat dari diagram batang dibawah ini.



Gambar 3. *Mean* Kerapatan Tusuk *Tatting* (Sumber: Data diolah, 2016)

Diagram batang diatas menunjukkan nilai *mean* yang diperoleh masing-masing jenis benang pada aspek kerapatan tusuk *tatting*. Nilai *mean* pada benang katun adalah 2.14 termasuk kategori cukup. Nilai *mean* benang *polyester* adalah 1.80 termasuk kategori cukup dan nilai *mean* pada benang *nylon* adalah 1.78 termasuk kategori cukup. Berdasarkan diagram batang diatas dapat diketahui bahwa benang katun memberi hasil *mean* tertinggi untuk aspek kerapatan tusuk *tatting*.

- c) Aspek Jatuhnya Kerah *Tatting* Pada Badan  
Presentase *mean* aspek jatuhnya kerah *tatting* pada badan dari ketiga jenis benang rajut dapat dilihat dari diagram batang dibawah ini.

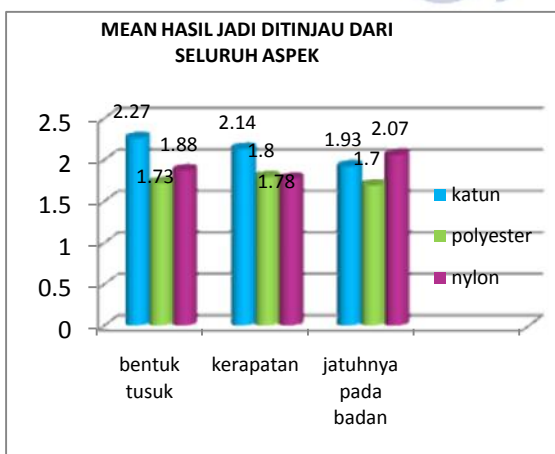


Gambar 4. *Mean* jatuhnya kerah *tatting* pada badan (Sumber: Data diolah, 2016)

Diagram batang diatas menunjukkan nilai *mean* yang diperoleh masing-masing jenis benang pada aspek jatuhnya kerah pada badan. Nilai *mean* pada benang katun adalah 1.93 termasuk kategori cukup. Nilai *mean* benang *polyester* adalah 1.70 termasuk kategori kurang baik dan nilai *mean* pada benang *nylon* adalah 2.07 termasuk kategori cukup. Kesimpulan yang didapat berdasarkan diagram diatas, benang *nylon* memberi hasil nilai *mean* tertinggi untuk aspek jatuhnya kerah *tatting* pada badan

## 2. Hasil Jadi *Tatting* Ditinjau Dari Seluruh Aspek

Presentase *mean* seluruh aspek tusuk *tatting* yang paling baik dari ketiga jenis benang rajut dapat dilihat dari diagram batang dibawah ini.



Gambar 5. *Mean* hasil jadi ditinjau dari seluruh aspek (Sumber: Data diolah, 2016)

Diagram batang diatas menunjukkan nilai *mean* yang diperoleh masing-masing Jenis Benang Rajut ditinjau dari seluruh aspek yang menunjang hasil jadi *tatting*. Benang katun memiliki nilai *mean* tertinggi dengan nilai *mean* 2,27 pada aspek bentuk tusuk dan kerapatan tusuk *tatting* dengan nilai *mean* 2,14.

Benang *polyester* memiliki nilai *mean* paling rendah diantara kedua jenis benang lainnya pada setiap aspek. Benang *nylon* memiliki nilai *mean* tertinggi pada aspek jatuhnya kerah *tatting* pada badan dengan nilai *mean* sebesar 2,07.

Kesimpulan yang didapat dengan melihat diagram batang diatas, diketahui bahwa hasil jadi *tatting*, *mean* tertinggi dengan kategori cukup pada aspek bentuk tusuk *tatting* dengan menggunakan benang katun, sedangkan pada aspek jatuhnya kerah *tatting* pada badan didapat *mean* tertinggi dengan kategori cukup pada hasil jadi *tatting* menggunakan benang rajut *nylon*.

## B. Analisis Data

### 1. Aspek Bentuk Tusuk *Tatting*

Tabel 3. hasil anava aspek bentuk tusuk *tatting*

ANOVA					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
BE Between Groups	4.539	2	2.269	2.088	.130
U Within Groups	94.575	87	1.087		
K Total	99.114	89			

(Sumber: Data diolah, 2016)

$F_{hitung}$  yang diperoleh dari tabel 4.1 diatas adalah  $F_o$  2,088 dengan signifikansi 0,130 ( $p = 0,130 > 0,05$ ) berarti  $H_a$  ditolak. Hal ini menunjukkan bahwa tidak ada pengaruh jenis benang rajut (katun, polyester dan nylon) terhadap hasil jadi *tatting* pada kerah rebah pada aspek bentuk tusuk *tatting*.

### 2. Aspek Kerapatan Tusuk *Tatting*

Tabel 4. hasil anava aspek kerapatan tusuk *tatting*

ANOVA					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Kerapatan Tusuk <i>Tatting</i> Between Groups	2.478	2	1.239	1.732	.183
Within Groups	62.215	87	.715		
Total	64.693	89			

(Sumber: Data diolah, 2016)



$F_{hitung}$  yang diperoleh dari tabel 4.3 diatas adalah  $F_0,1,732$  dengan signifikansi 0,183 ( $p = 0,183 > 0,05$ ) berarti  $H_a$  ditolak. Hal ini menunjukkan bahwa tidak ada pengaruh jenis benang rajut (katun, polyester dan nylon) terhadap hasil jadi *tatting* pada kerah rebah pada aspek aspek kerapatan tusuk *tatting*.

### 3. Aspek jatuhnya kerah *tatting* pada badan

Tabel 5. hasil anava aspek jatuhnya pada badan

ANOVA		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Jatuhnya Pada badan	Between Groups	2.067	2	1.033	.977	.381
	Within Groups	92.033	87	1.058		
	Total	94.100	89			

(Sumber: Data diolah, 2016)

$F_{hitung}$  yang diperoleh dari tabel 4.5 diatas adalah  $F_0,0,977$  dengan signifikansi 0,381 ( $P = 0,381 > 0,05$ ) berarti  $H_a$  ditolak. Hal ini menunjukkan bahwa tidak ada pengaruh jenis benang rajut (katun, polyester dan nylon) terhadap hasil jadi *tatting* pada kerah rebah pada aspek aspek jatuhnya kerah *tatting* pada badan .

## C. Pembahasan

1. Pengaruh Jenis Benang benang rajut katun, polyester dan nylon terhadap hasil jadi *tatting* pada kerah rebah ditinjau dari aspek bentuk tusuk, kerapatan serta jatuhnya kerah *tatting* pada badan.

#### a. Aspek Bentuk Tusuk *Tatting*

Berdasarkan perhitungan nilai rata – rata pada aspek bentuk tusuk *tatting* menunjukkan bahwa benang rajut katun menempati posisi pertama dengan nilai mean sebesar 2,27, hal ini dikarenakan benang rajut katun memiliki diameter paling kecil diantara ketiga jenis benang rajut yang digunakan. Benang rajut *polyester* menempati posisi ketiga dengan mean sebesar 1,73, hal ini dikarenakan benang rajut *polyester* memiliki diameter paling besar diantara ketiga jenis benang rajut yang digunakan, benang rajut *nylon* menempati posisi kedua dengan mean sebesar 1,88, hal ini dikarenakan benang rajut *nylon* memiliki diameter sedang diantara ketiga jenis benang rajut yang digunakan. Dengan diameter benang yang besar akan memperlihatkan hasil tusuk ganda lebih jelas. dari hasil perhitungan tersebut didapatkan hasil  $F_0,2,088$  dengan signifikansi 0,130 ( $p = 0,130 > 0,05$ )

berarti  $H_a$  ditolak. Hal ini menunjukkan bahwa tidak ada pengaruh jenis benang rajut (katun, polyester dan nylon) terhadap hasil jadi *tatting* pada kerah rebah pada aspek bentuk tusuk *tatting*.

#### b. Aspek Kerapatan Tusuk *Tatting*

Berdasarkan perhitungan rata rata pada aspek kerapatan tusuk *tatting*, benang rajut katun menempati urutan pertama dengan mean sebesar 2,14. Benang rajut katun termasuk jenis benang gintir. Benang gintir merupakan jenis benang yang terdiri dari tiga helai atau lebih yang dipilin secara bersamaan. Sulandjari (2009: 30). Benang rajut katun memiliki arah pilinan benang Z. Pilinan Z sifat kuat atau tidak mudah terbuka pilinannya jika mengalami tarikan. Pilinan benang akan tetap kuat atau menyempit jika ditarik secara terus menerus.

Benang rajut *polyester* dengan mean sebesar 1,80 termasuk jenis benang rangkap. Benang rangkap merupakan jenis benang yang terdiri dari dua helai benang yang dipilin secara bersamaan. Benang rajut *polyester* memiliki arah pilinan benang S. Pilinan S memiliki sifat mudah terbuka pilinannya jika mengalami tarikan. Pilinan benang akan kendur atau melebar jika ditarik secara terus menerus.

Benang rajut *nylon* dengan mean sebesar 1,78 termasuk jenis benang gintir. Benang gintir merupakan jenis benang yang terdiri dari tiga helai atau lebih yang dipilin secara bersamaan. Benang rajut *nylon* memiliki arah pilinan benang S. Pilinan S memiliki sifat mudah terbuka pilinannya jika mengalami tarikan. Pilinan benang akan kendur atau melebar jika ditarik secara terus menerus. Dari data tersebut diperoleh  $F_0,1,732$  dengan signifikansi 0,183 ( $P = 0,183 > 0,05$ ) berarti  $H_a$  ditolak. Hal ini menunjukkan bahwa tidak ada pengaruh jenis benang rajut (katun, polyester dan nylon) terhadap hasil jadi *tatting* pada kerah rebah pada aspek aspek kerapatan tusuk *tatting* .

#### c. Aspek Jatuhnya Kerah *Tatting* Pada Badan

Berdasarkan perhitungan rata rata pada aspek jatuhnya kerah *tatting* pada badan menunjukkan bahwa benang rajut katun memiliki nilai mean 1,93 dan benang rajut *polyester* memiliki nilai mean 1,70 yang merupakan nilai mean paling rendah dari ketiga jenis benang rajut lainnya. Benang rajut *nylon* memiliki nilai mean paling tinggi dari ketiga jenis benang rajut lainnya yaitu dengan nilai mean 2,07. dari data tersebut diperoleh  $F_0,0,977$  dengan

sig-nifikansi 0,381 ( $P = 0,381 > 0,05$ ) berarti  $H_0$  ditolak. Hal ini menunjukkan bahwa tidak ada pengaruh jenis benang rajut (katun, polyester dan nylon) terhadap hasil jadi *tatting* pada kerah rebah pada aspek aspek jatuhnya kerah *tatting* pada badan.

## 2. Jenis Benang Rajut Yang Menghasilkan *Tatting* Terbaik

Berdasarkan analisis data pada ketiga aspek, Benang rajut katun memiliki nilai *mean* tertinggi pada aspek bentuk tusuk *tatting* dengan nilai *mean* sebesar 2,27 dan aspek kerapatan tusuk *tatting* dengan nilai *mean* sebesar 2,14, sedangkan pada aspek jatuhnya kerah *tatting* pada badan *mean* tertinggi diperoleh benang nylon dengan nilai *mean* sebesar 2,07 sesuai dengan teori Wibowo (2012: 6) bahwa jenis benang yang baik digunakan dalam pembuatan *tatting* adalah benang katun dan benang nylon. dipertegas oleh Digest (1979: 274) bahan utama pembuatan *tatting* adalah benang katun. Berdasarkan hasil tersebut ditarik kesimpulan bahwa benang rajut katun menghasilkan *tatting* terbaik dengan *mean* pada keseluruhan aspek sebesar 2,11 dengan kategori cukup pada kerah rebah.

## PENUTUP

### Simpulan

Berdasarkan analisis data penelitian yang telah dilakukan tentang Pengaruh jenis benang rajut terhadap hasil jadi *tatting* pada kerah rebah dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Tidak ada pengaruh penggunaan jenis benang rajut katun, polyester dan nylon terhadap hasil jadi *tatting* pada kerah rebah dilihat dari aspek bentuk tusuk *tatting*, kerapatan tusuk serta jatuhnya kerah *tatting* pada badan.
2. Berdasarkan hasil jadi *tatting* pada kerah rebah yang ditinjau dari 3 aspek, hasil *tatting* yang terbaik menggunakan benang rajut katun dikarenakan benang katun memiliki nilai *mean* tertinggi pada dua aspek yaitu aspek bentuk tusuk *tatting* dengan nilai se-besar 2,27 serta nilai *mean* sebesar 2,14 pada aspek kerapatan tusuk *tatting*.

### Saran

1. Pada penelitian ini *tatting* diterapkan pada kerah rebah, untuk penelitian selanjutnya sebaiknya *tatting* diplikasikan pada media lain seperti lenan rumah tangga seta aksesoris dengan beragam pola yang menarik.

2. Peneliti ini menggunakan jenis benang rajut berbeda, yakni benang rajut katun, polyester serta benang rajut nylon, untuk penelitian selanjutnya sebaiknya jenis benang rajut yang digunakan sama, namun dengan diameter benang yang berbeda.
3. Jumlah pola tusuk ganda yang digunakan dalam penelitian ini adalah sama untuk setiap jenis benang rajut yang digunakan, untuk penelitian selanjutnya sebaiknya menggunakan benang rajut yang berbeda dengan jumlah pola tusuk ganda yang berbeda namun dengan nomor benang yang sama.

## DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2002. *Prosedur Penelitian*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Baugh, Gail. 2011. *The Fashion Designer's Textile Directory*. London: Thames and Hudson
- Digest, Reader's. 1979. *Complete Guide To Needlework*. New York: The Reader's Digest Ass, Inc.
- Hasan, Iqbal M. 2002. *Pokok-Pokok Materi Metodologi Penelitian & Aplikasinya*. Bogor: Ghalia Indonesia.
- Howard L. Needles. 1986. *Textile, Fibers, Dyes, Finishes And Processes*. United States Of America: Noyes Publications
- Jerde, Judith. 1992. *Encyclopedia of Textiles. Facts On File, Inc.* New YORK: 460 Park Avenue South.
- Poespo, Goet. 2009. *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta: Kanisius.
- Setianingsih. 2013. *pengaruh nomor benang katun terhadap hasil jadi tatting pada kerudung*. Surabaya.
- Seitz Georgia. 2013. *Tatting Patterns & Shuttle*: Greenup Illinois USA
- Siegert, Lyle Doroty. 1989. *Modern Textile*. Second Edition. New York: Chichester Brisbane Toronto Singapore
- Sulandjari, Siti dan Juhrah Singke. 2009. *Ilmu Tekstil*. Surabaya: Unesa University Press.
- Taniredja. 2011. *Penelitian Kuantitatif (Sebuah Pengantar)*. Alfabeta : Bandung.
- Tim Redaksi Kamus Besar Bahasa Indonesia. 2005. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Jakarta: Balai Pustaka
- Wibowo, Yuniar. 2012. *Seni Merenda Dengan Tatting*. Jakarta: Kanisius.