

PERBEDAAN HASIL JADI *PATCHWORK* PADA PEMBUATAN ROMPI MENGUNAKAN BAHAN KATUN DAN SATIN

Fauziah Nurul Sakinah ¹

Asiani Abu ²

Hamidah Suryani ³

E.mail: fauziahnurul_sakinah@yahoo.com

Fakultas Teknik Universitas Negeri Makassar

Fauziah Nurul Sakinah, 1528040001. Perbedaan Hasil Jadi *Patchwork* Pada Pembuatan Rompi Menggunakan Bahan Katun Dan Satin. Skripsi. Fakultas Teknik Universitas Negeri Makassar, 2020, Pembimbing I oleh Asiani Abu, dan Pembimbing II oleh Hamidah Suryani.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui: (1) Desain hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi. (2) Proses pembuatan hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun dan satin. (3) Hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun dan satin. (4) Perbedaan hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun dan satin. Penelitian ini adalah penelitian eksperimen dengan metode pengumpulan data observasi yang dilakukan pada 20 observer. Analisis data menggunakan t-test program SPSS 22 dengan signifikansi 0.05. Adapun hasil dari penelitian ini adalah (1) Desain hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan teknik *patchwork* dengan motif king's X yang terdapat pada bagian depan dan belakang. (2) Proses pembuatan hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun dan satin memiliki langkah-langkah yang sama yaitu dimulai dengan menyiapkan alat dan bahan, mendesain model rompi, pengambilan ukuran, membuat pola rompi sesuai dengan desain menggunakan pola motif *patchwork*, menggunting bahan dan menjahit. (3) Hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi berbahan katun dapat dikategorikan sangat baik dengan persentase sebanyak 90,33% sedangkan hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan satin dapat dikategorikan sangat baik dengan persentase 92,55%. (4) Hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menunjukkan adanya perbedaan yaitu pada indikator kesesuaian bentuk *patchwork* dengan nilai 0,021 dan pada indikator penampilan secara keseluruhan dengan nilai 0,010 karena nilai p lebih dari nilai signifikan.

Kata Kunci: *Patchwork*, Bahan Katun, Bahan Satin, Rompi.

¹ Fauziah Nurul Sakinah adalah mahasiswa Program Studi S1 Tata Busana, Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Fakultas Teknik UNM.

² Asiani Abu adalah Dosen Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik UNM.

³ Hamidah Suryani adalah Dosen jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik UNM.

Busana atau yang dikenal sebagai pakaian adalah salah satu dari tiga kebutuhan manusia, selain daripada makanan dan tempat berteduh atau tempat tinggal. Manusia membutuhkan pakaian untuk melindungi dan menutup dirinya. Namun seiring dengan perkembangan zaman dan budaya pakaian juga digunakan sebagai simbol status, jabatan, ataupun kedudukan seseorang yang memakainya. Perkembangan dan jenis-jenis pakaian tergantung pada adat istiadat, kebiasaan, dan budaya yang memiliki ciri khas masing-masing. Pakaian juga meningkatkan keamanan selama kegiatan berbahaya seperti memasak dengan memberikan penghalang antara kulit dan lingkungan, sehingga pada saat ini penggunaan pakaian meningkat pesat. Model busana terus mengalami perkembangan terutama busana pesta, hal ini menjadi peluang bagi para desainer untuk membuat busana pesta yang lebih beragam dan modis. Busana pesta adalah segala sesuatu yang dipakai mulai dari ujung rambut sampai ujung kaki yang digunakan untuk menghadiri acara formal memperingati suatu kemenangan, seperti pesta perkawinan, pesta ulang tahun dan acara resmi lainnya. Perkembangan busana pesta tidak hanya diperuntukkan bagi orang dewasa saja, tetapi juga diperuntukkan bagi anak-anak. Busana anak menjadi lahan yang tidak pernah mati seiring dengan kelahiran anak dan kebutuhan anak yang dinamis cenderung ingin mengikuti mode atau idola untuk usianya dalam hal berpakaian.

Mode merupakan gaya yang dianggap indah pada suatu masa yang diikuti oleh semua orang, mode setiap saat mengalami perkembangan dan perubahan. Seseorang dikatakan rapi dan indah apabila seseorang berbusana sesuai dengan usia, keadaan tubuh dan sesuai mode yang sedang tren. Berbagai desain busana baru dari dunia fashion seolah diciptakan khusus untuk wanita. Salah satu busana pelengkap wanita yang banyak digemari kaum hawa yaitu rompi.

Rompi memberikan aksesoris yang elegan bagi siapapun yang mengenakannya. Menurut Maeliah, Mally (2010:2) Rompi merupakan pelengkap pemakaian jas, yang dikenakan sebelum jas atau setelah pemakaian kemeja.

Rompi yang dapat digunakan dua fungsi yaitu bisa dipakai bagian dalam maupun luarnya, bisa dipakai bolak-balik. Panjang rompi juga bervariasi, ada rompi yang panjangnya dibawah payudara maupun panjangnya antara pinggang sampai panggul. Pemilihan bahan tekstil dalam pembuatan pakaian sangat berpengaruh, hal ini ditinjau dari jenis kain dan desain yang digunakan pada setiap model pakaian. Di dalam penyelesaian rompi, menggunakan bahan utama dan bahan pelapis (lining). Bahan utama yang biasa digunakan dalam pembuatan rompi yaitu menggunakan bahan wool. Bahan pelapis menggunakan bahan katun (hero), satin maupun sanella. Berdasarkan sejarah busana, dalam kurun waktu tertentu selalu ada aliran baru, sehingga desain busana dan jenis bahan tekstil pun selalu berubah. Bahan rompi menggunakan bermacam-macam jenis bahan. Pemilihan bahan lining pun juga sangat berpengaruh dalam pembuatan busana. Maka dari itu, penulis membuat suatu model busana yaitu rompi dengan menggunakan teknik patchwork. Patchwork adalah seni menyatukan potongan-potongan kain kecil menjadi suatu bentuk yang baru. Patchwork merupakan seni menggabungkan keterampilan menjahit dengan cara menggabungkan potongan-potongan perca kain menurut pola yang diinginkan dengan cara dijahit tangan atau mesin (Tjahjadi,2006). Patchwork umumnya banyak digunakan dalam lenan rumah tangga, bahan yang digunakan pun biasanya terbuat dari kain katun. Patchwork dapat dikreasikan menjadi busana yang unik, yang perlu diperhatikan dalam membuat patchwork yaitu bentuk, bahan yang akan digunakan serta hasil jadi patchwork tersebut.

Keberhasilan dalam pembuatan patchwork tidak hanya ditentukan pada pembuatan pola saja, tetapi juga harus ditunjang oleh pemilihan bahan. Oleh karena itu, penulis memilih katun dan satin sebagai bahan dalam pembuatan patchwork untuk melihat hasil jadi yang baik pada pembuatan rompi.

Dalam hal tersebut penulis ingin memberikan inovasi dalam membuat rompi dengan menerapkan teknik patchwork. Berdasarkan latar belakang diatas, penulis tertarik melakukan penelitian dengan judul “Perbedaan Hasil Jadi Patchwork Pada Pembuatan Rompi Menggunakan Bahan Katun Dan Satin”.

METODE PENELITIAN

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian rekayasa atau eksperimen yang lebih menekankan pada aspek pengukuran secara obyektif terhadap apa yang diteliti didalamnya berisi tentang perancangan bahan dan alat. Titik fokus dalam penelitian ini adalah pembuatan rompi menggunakan teknik patchwork dengan bahan yang digunakan adalah bahan katun dan satin. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui perbedaan hasil jadi patchwork pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun dan satin dengan desain rompi yang sama, motif patchwork yang sama dan warna yang sama. Penelitian ini dilakukan di laboratorium PKK, Konsentrasi Tata Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Makassar.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan penilaian panelis yang terdiri dari responden 5 panelis ahli (Dosen Tata Busana), 10 panelis terlatih (mahasiswa Tata Busana) dan 5 panelis tidak terlatih (Masyarakat Umum), terhadap hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun dan satin melalui focus group discussion (FGD), data tersebut kemudian diolah dengan menggunakan presentase dengan kriteria penilaian

sangat baik, baik, cukup baik dan tidak dengan skor sebagai berikut:

Tabel 4. 1
Tanggapan responden terhadap kesesuaian desain dengan hasil jadi pada bahan katun

Option	Kategori Jawaban	f	%
A	Sangat Baik	11	55
B	Baik	9	45
C	Cukup	0	0
D	Kurang	0	0
E	Tidak Baik	0	0
Jumlah		20	100

Berdasarkan tabel 4.1 menyatakan bahwa tingkat penerimaan panelis terhadap kesesuaian desain dengan hasil jadi pada bahan katun secara umum menyatakan sangat baik dan tidak ada responden yang menyatakan tidak baik. Dengan demikian kesesuaian desain dengan hasil jadi pada bahan katun dapat diterima oleh responden. Jika dikonversikan dengan menggunakan skala likert maka diperoleh nilai 94% di mana termasuk dalam kategori sangat baik.

Tabel 4. 2
Tanggapan responden terhadap kesesuaian ukuran *patchwork* pada bahan katun

Option	Kategori Jawaban	F	%
A	Sangat Baik	12	60
B	Baik	8	40
C	Cukup	0	0
D	Kurang	0	0
E	Tidak Baik	0	0
Jumlah		20	100

Berdasarkan tabel 4.2 menyatakan bahwa tingkat penerimaan panelis terhadap kesesuaian ukuran *patchwork* pada bahan katun secara umum menyatakan sangat baik dan tidak ada

responden yang menyatakan tidak baik. Dengan demikian kesesuaian ukuran *patchwork* pada bahan katun dapat diterima oleh responden. Jika dikonversikan dengan menggunakan skala *likert* maka diperoleh nilai 93% di mana termasuk dalam kategori sangat baik.

Table 4.3
Tanggapan responden terhadap bentuk *patchwork* pada bahan katun

Option	Kategori Jawaban	F	%
A	Sangat Baik	9	45
B	Baik	11	55
C	Cukup Baik	0	0
D	Kurang Baik	0	0
E	Tidak Baik	0	0
Jumlah		20	100

Berdasarkan tabel 4.3 menyatakan bahwa tingkat penerimaan panelis terhadap kesesuaian bentuk *patchwork* pada bahan katun secara umum menyatakan baik dan tidak ada responden yang menyatakan tidak baik. Dengan demikian kesesuaian bentuk *patchwork* pada bahan katun dapat diterima oleh responden. Jika dikonversikan dengan menggunakan skala *likert* maka diperoleh nilai 89% di mana termasuk dalam kategori sangat baik.

Table 4.4
Tanggapan responden terhadap teknik penyelesaian *patchwork* pada bahan katun

Option	Kategori Jawaban	F	%
A	Sangat Baik	13	65
B	Baik	6	30
C	Cukup Baik	1	5
D	Kurang Baik	0	0
E	Tidak Baik	0	0
Jumlah		20	100

Berdasarkan tabel 4.4 menyatakan bahwa tingkat penerimaan panelis terhadap teknik penyelesaian *patchwork* pada bahan katun secara umum menyatakan sangat baik dan tidak ada responden yang menyatakan tidak baik. Dengan demikian teknik penyelesaian *patchwork* pada bahan katun dapat diterima oleh responden. Jika dikonversikan dengan menggunakan skala *likert* maka diperoleh nilai 92% di mana termasuk dalam kategori sangat baik.

Tabel 4.5
Tanggapan responden terhadap keserasian dengan bahan yang digunakan pada bahan katun

Option	Kategori Jawaban	F	%
A	Sangat Baik	8	40
B	Baik	11	55
C	Cukup Baik	1	5
D	Kurang Baik	0	0
E	Tidak Baik	0	0
Jumlah		20	100

Berdasarkan tabel 4.5 menyatakan bahwa tingkat penerimaan panelis terhadap keserasian dengan bahan yang digunakan pada bahan katun secara umum menyatakan baik dan tidak ada responden yang menyatakan tidak baik. Dengan demikian keserasian dengan bahan yang digunakan pada bahan katun dapat diterima oleh responden. Jika dikonversikan dengan menggunakan skala *likert* maka diperoleh nilai 87% di mana termasuk dalam kategori sangat baik.

Table 4.6
Tanggapan responden terhadap ketepatan pertemuan sudut motif *patchwork* pada bahan katun

Option	Kategori Jawaban	F	%
A	Sangat Baik	13	65

B	Baik	7	35
C	Cukup Baik	0	0
D	Kurang Baik	0	0
E	Tidak Baik	0	0
Jumlah		20	100

Berdasarkan tabel 4.6 menyatakan bahwa tingkat penerimaan panelis terhadap ketepatan pertemuan sudut motif *patchwork* pada bahan katun secara umum menyatakan sangat baik dan tidak ada responden yang menyatakan tidak baik. Dengan demikian ketepatan pertemuan sudut motif *patchwork* pada bahan katun dapat diterima oleh responden. Jika dikonversikan dengan menggunakan skala *likert* maka diperoleh nilai 93% di mana termasuk dalam kategori sangat baik.

Table 4.7
Tanggapan responden terhadap keserasian motif *patchwork* pada bahan katun

Option	Kategori Jawaban	f	%
A	Sangat Baik	8	40
B	Baik	11	55
C	Cukup Baik	1	5
D	Kurang Baik	0	0
E	Tidak Baik	0	0
Jumlah		20	100

Berdasarkan tabel 4.7 menyatakan bahwa tingkat penerimaan panelis terhadap keserasian motif *patchwork* pada bahan katun secara umum menyatakan baik dan tidak ada responden yang menyatakan tidak baik. Dengan demikian keserasian motif *patchwork* pada bahan katun dapat diterima oleh responden. Jika dikonversikan dengan menggunakan skala *likert* maka diperoleh nilai 87% di mana termasuk dalam kategori sangat baik.

Table 4.8
Tanggapan responden terhadap jatuhnya bahan pada katun

Option	Kategori Jawaban	F	%
A	Sangat Baik	11	55
B	Baik	9	45
C	Cukup Baik	0	0
D	Kurang Baik	0	0
E	Tidak Baik	0	0
Jumlah		20	100

Berdasarkan tabel 4.8 menyatakan bahwa tingkat penerimaan panelis terhadap jatuhnya bahan pada katun secara umum menyatakan sangat baik dan tidak ada responden yang menyatakan tidak baik. Dengan demikian jatuhnya bahan pada bahan katun dapat diterima oleh responden. Jika dikonversikan dengan menggunakan skala *likert* maka diperoleh nilai 91% di mana termasuk dalam kategori sangat baik.

Tabel 4.9
Tanggapan responden terhadap penampilan keseluruhan (*total look*) pada bahan katun

Option	Kategori Jawaban	f	%
A	Sangat Baik	7	35
B	Baik	13	65
C	Cukup Baik	0	0
D	Kurang Baik	0	0
E	Tidak Baik	0	0
Jumlah		20	100

Berdasarkan tabel 4.9 menyatakan bahwa tingkat penerimaan panelis terhadap penampilan secara keseluruhan pada katun secara umum menyatakan sangat baik dan tidak ada responden yang menyatakan tidak baik. Dengan demikian penampilan secara keseluruhan pada bahan katun dapat diterima oleh responden. Jika dikonversikan dengan menggunakan

skala *likert* maka diperoleh nilai 87% di mana termasuk dalam kategori sangat baik.

Berdasarkan pada table 4.1 hingga 4.9 dapat disimpulkan bahwa dari 20 responden dengan 5 responden dari dosen ahli, 10 responden dari mahasiswa tata busana dan 5 responden dari masyarakat umum, maka secara keseluruhan hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun dikategorikan sangat baik dengan persentase 90,33%.

Table 4.19

Hasil uji T terhadap perbedaan hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun dan satin

Indikator	Bahan Katun	Bahan Satin	P Value Uji T (Uji Beda)
KESESUAIAN DESAIN DENGAN HASIL JADI	4.7000±0.47016	4.7500±0.4426	0.577
KESESUAIAN UKURAN <i>PATCHWORK</i>	4.6500±0.48936	4.7500±0.4426	0.163
KESESUAIAN BENTUK <i>PATCHWORK</i>	4.4500±0.51042	4.7000±0.47016	0.021
TEKNIK PENYELESAIAN <i>PATCHWORK</i> PADA ROMPI	4.6000±0.59824	4.6000±0.59824	1.000
KESERASIAN DENGAN BAHAN YANG DIGUNAKAN	4.3500±0.58714	4.4000±0.68056	0.577
KETEPATAN PERTEMU	4.6500±0.48936	4.6000±0.50262	0.330

AN SUDUT MOTIF <i>PATCHWORK</i>			
KESERASIAN MOTIF <i>PATCHWORK</i> PADA ROMPI	4.3500±0.58714	4.5000±0.60698	0.330
JATUHNYA BAHAN	4.5500±0.51042	4.6500±0.48936	0.428
PENAMPILAN SECARA KESELURUHAN	4.3500±0.48936	4.6500±0.48936	0.010

Keterangan :

$p < 0,05$ = Berbeda

$P > 0,05$ = Tidak Berbeda

PEMBAHASAN

1. Desain Hasil Jadi *Patchwork* Pada Pembuatan Rompi

Desain dalam busana ini yaitu sebuah rompi dengan model Boho Embellished Vest, tanpa kancing dan leher berbentuk V. Dalam desain rompi ini diterapkan aplikasi teknik *patchwork* dengan menggunakan motif king's X yang terdapat pada bagian depan dan belakang rompi. Pada desain busana ini juga terdapat long dress dengan menggunakan leher bulat, berlempang licin dan bersiluet A.

Penerapan teknik *patchwork* yang dihasilkan dalam pembuatan rompi ini dengan menggunakan bahan katun dan satin dapat dikatakan sesuai dengan desain yang dibuat, karena berdasarkan skala likert dari uji panelis yang telah dilakukan terhadap indikator kesesuaian desain dengan hasil jadi menunjukkan bahwa hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun memiliki persentase sebanyak 94% dengan kategori sangat baik, sedangkan hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan satin memiliki persentase sebanyak 96% dengan kategori sangat baik.

2. Proses Pembuatan Hasil Jadi *Patchwork* Pada Pembuatan Rompi Berbahan Katun Dan Satin

Proses pembuatan *patchwork* dengan menggunakan bahan katun dan satin pada pembuatan rompi memiliki proses atau langkah-langkah yang sama yaitu dimulai dengan menyiapkan alat dan bahan, mendesain model rompi, pengambilan ukuran, membuat pola rompi sesuai dengan desain, membuat perubahan rompi dengan menggunakan pola motif *patchwork*, menggunting bahan yang akan digunakan, memulai menjahit motif yang diawali dengan menyatukan potongan-potongan *patchwork* lalu menyambung potongan dengan badan atas pada bagian depan dan belakang, selanjutnya sambung sisi dengan menyatukan sudut potongan *patchwork* yang terdapat pada bagian sisi, kemudian menyambung bahu. Selain itu untuk *furing* pada bagian rompi di sambung lalu di tindas dan teknik yang digunakan yaitu penyelesaian *furing* bersih.

3. Gambaran Hasil Jadi *Patchwork* Pada Pembuatan Rompi Berbahan Katun Dan Satin

Katun Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun dapat dikategorikan sangat baik pada indikator kesesuaian desain dengan persentase sebanyak 94%. Jatuhnya bahan elastis, lebih ringan, serta hasil jadi rompi lebih rapih dibanding dengan menggunakan bahan satin, warnanya lebih soft, dan dingin ketika kenakan. Bahan katun merupakan jenis bahan yang mudah kusut namun mudah dirawat dan dijahit. Sedangkan satin Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan satin dapat dikategorikan sangat baik pada indikator kesesuaian desain dengan persentase 96%. Jatuhnya bahan agak kaku, lebih berat dan hasil jadi rompi terlihat lebih mewah dan mengkilap dibanding dengan

menggunakan bahan katun, warnanya lebih cerah, dan nyaman ketika kenakan. Bahan satin mulai banyak digunakan sebagai bahan untuk pakaian formal atau semi formal.

4. Perbedaan Hasil Jadi *Patchwork* Pada Pembuatan Rompi Menggunakan Bahan Katun Dan Satin

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, menunjukkan bahwa jika dilihat secara keseluruhan baik dari segi kesesuaian desain dengan hasil jadi, kesesuaian ukuran *patchwork*, kesesuaian bentuk *patchwork*, teknik penyelesaian *patchwork* pada rompi, keserasian dengan bahan yang digunakan, ketepatan pertemuan sudut motif *patchwork*, keserasian motif *patchwork* pada rompi, jatuhnya bahan, dan penampilan secara keseluruhan tidak ada perbedaan signifikan antara hasil jadi *patchwork* pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun maupun satin. Namun, jika dilihat dari indikator , kesesuaian bentuk *patchwork* dan penampilan secara keseluruhan menunjukkan adanya perbedaan, di mana nilai p pada indikator tersebut kesesuaian bentuk *patchwork* lebih kecil dibandingkan dengan nilai signifikan (0,05) yaitu 0,021 dan penampilan secara keseluruhan lebih kecil dibandingkan dengan nilai signifikan (0,05) yaitu 0,010.

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dengan permasalahan yang diajukan pada penelitian ini, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa :

1. Desain dalam busana ini yaitu sebuah rompi dengan model Boho Embellished Vest, tanpa kancing, leher berbentuk V dan pada rompi menggunakan teknik *patchwork* dengan menggunakan motif king's X yang terdapat pada bagian depan dan belakang rompi. Pada desain busana ini juga terdapat

long dress dengan menggunakan leher bulat, ber lengan licin dan bersiluet A.

2. Proses pembuatan patchwork dengan menggunakan bahan katun dan satin pada rompi memiliki proses atau langkah-langkah yang sama yaitu dimulai dengan menyiapkan alat dan bahan, mendesain model rompi, pengambilan ukuran, membuat pola rompi sesuai dengan desain, membuat perubahan rompi dengan menggunakan pola motif patchwork, menggunting bahan yang akan digunakan hingga menjahit. Tetapi tingkat kesusahan pada saat menyatukan bagian sudut patchwork yaitu terletak pada bahan satin karena bahannya sedikit kaku.
3. Gambaran hasil jadi patchwork pada pembuatan rompi berbahan katun dapat dikategorikan sangat baik dengan persentase sebanyak 94% yang terdapat pada indikator kesesuaian model desain. Sedangkan gambaran hasil jadi patchwork pada pembuatan rompi menggunakan bahan satin dapat dikategorikan sangat baik pula dengan persentase 96% yang terdapat pada indikator kesesuaian model desain.
4. Secara keseluruhan penilaian responden terhadap tidak ada perbedaan signifikan antara hasil jadi patchwork pada pembuatan rompi menggunakan bahan katun maupun satin. Namun, jika dilihat dari dua indikator yaitu kesesuaian bentuk patchwork dan penampilan keseluruhan menunjukkan adanya perbedaan, di mana nilai p pada indikator kesesuaian bentuk patchwork lebih kecil dibandingkan dengan nilai signifikan (0,05) yaitu 0,021 dan pada indikator penampilan keseluruhan lebih kecil pula dibandingkan dengan nilai signifikan (0,05) yaitu 0,010.

B. Saran

Berdasarkan keseluruhan hasil yang telah ditemukan dalam penelitian ini maka peneliti menyarankan sebagai berikut :

1. Dalam pembuatan rompi sebaiknya menggunakan bahan yang kaku agar terlihat lebih tegas serta, mengkilap agar terlihat mewah, tetapi pada pembuatan patchwork sebaiknya menggunakan bahan yang tidak terlalu kaku agar mudah dalam mengerjakan patchwork serta menyatukan bagian sudut patchwork.
2. Dalam mengerjakan patchwork butuh ketelitian, maka dari itu ketika mengerjakan harus focus
3. Setiap selesai menyambung potongan, sebaiknya setrika terlebih dahulu agar terlihat rapih.

DAFTAR PUSTAKA

- Arifah A. Riyanto. 2003. *Desain Busana*. Bandung : Yayasan Pembangunan Indonesia.
- Ayu Indah Kurniasari. 2018. *Penerapan Teknik Patchwork Pada Pembuatan Busana Pesta Remaja Dengan Sumber Ide Matahari Senja*, (<http://eprints.unm.ac.id/14274/1/Artokel.pdf>, diakses 03 Agustus 2019).
- Budiyono, dkk. 2008. *Kriya Tekstil Jilid II*. Jakarta: Direktorat Pembina Sekolah Menengah Kejuruan.
- Goet Poespo. 2001. *Jaket Mantel dan Vest*. Yogyakarta : Kanikus.
- Goet Poespo. 2009. *A To Z Istilah Fashion*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Hamidah Suryani. 2016. *Modul Desain Busana*. Makassar: Jurusan Pkk FT UNM.

- Hamidah Suryani, dkk. 2017. *Modul Model Pelatihan Dalam Pengelolaan Limbah Industri Pakaian Jadi*. Makassar: Badan Penerbit UNM.
- Hestiworo. 2013. *Dasar Desai I*. Jakarta : Direktorat Pembina SMK.
- Hikari Luna, dkk. 2015. *Mahir Menjahit Tingkat Dasar Sampai Terampil*. Klaten: Hamafira.
- <https://fitinline.com/article/read/jenis-vest-bagian-iii/>, diakses 06 Agustus 2019).
- http://repository.upi.edu/7404/4/5_pkk_0900847_chapter1.pdf, diakses 03 Agustus 2019).
- Imawati Zanifah. 2015. *Panduan Praktis Desain Baju Dari Pola Hingga Jadi*. Jakarta: Prima.
- Kurniati, dkk. 2017. *Teknik Menghias Kain*. Makassar: Badan Penerbit UNM.
- Noor Fitrihana. 2010. *Teknologi Tekstil dan Fashion*. Yogyakarta : UNY.
- Prima Olimpiade Kristi. 2016. *Panduan Lengkap Membuat Pola Dan Menjahit Busana*. Yogyakarta: Trans Idea Publishing.
- Septi Asmorini. 2013. *Hasil Jadi Sajadah Dengan Menggunakan Teknik Patchwork Bagi Mahasiswa D3 Tata Busana Angkatan 2012 Melalui Pelatihan*, (on line), vol. 02, nomor. 03, (index.php/jurnal-tata-busana/article/view/4139), diakses 03 Agustus 2019).
- Siti Fatimah. 2014. *Perbandingan Hasil Jadi Vest Dengan Kerah Setali Antara Jenis Ketebalan Lining Taffeta*, (on line), vol. 03, nomor 03, (index.php/jurnal-tata-busana/article/view/9438), diakses 03 Agustus 2019).
- Soekarno, 2015. *Buku Penuntun Membuat Pola Busana Tingkat Dasar*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Stephanie. 2007. *Seri Patchwork, Applique, & Quilting Tas Cantik Menawan*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Sugiyono. 2016. *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung: Alfabeta.
- Tim Penyusun Panduan Penulisan Skripsi/Tugas Akhir. 2015. Makassar: Fakultas Teknik UNM.
- Wa Ode Karmila. 2017. *Penerapan Teknik Patchwork Pada Kain Tenun Muna Dalam Pembuatan Busana Pesta Muslimah*. Skripsi. Makassar: Jurusan Pkk FT UNM.
- Yogi Boedijono. 2014. *Panduan Terampil Menjahit*. Jakarta: PT Kawan Pustaka.