



ANALISIS PERBEDAAN HASIL BORDIR MESIN MANUAL (KERANCANG) MEMAKAI BENANG SEKOCI YANG TIDAK SAMA DI KAIN DUCHESS

Zafirah Afaf^{1*}, Weni Nelmira²

Program Studi Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, Departemen Ilmu Kesejahteraan Keluarga
Fakultas Pariwisata dan Perhotelan
Universitas Negeri Padang

Jl. Prof. Dr. Hamka, Air Tawar Padang, Kel. Air Tawar Barat, Kec. Padang Utara, Kota Padang, Kode Pos 25171
Sumatera Barat, Indonesia
Email: zfrhff@gmail.com

Abstrak

Riset ini berlatar belakang dari banyaknya ditemukan bordiran yang kurang seimbang antara benang sekoci dengan bahan sehingga hasil bordirannya terlihat kaku pada bahan yang melangsai atau sebaliknya. Tujuan dari penelitian ini ialah untuk memperoleh penjelasan tentang uraian hasil bordir kerancang mesin manual di kain *duchess* dengan memakai benang sekoci seperti benang bordir, jahit, dan benang obras serta untuk mendapatkan penjelasan tentang pengaruh benang sekoci yang berbeda terhadap hasil jadi bordir mesin manual di kain *duchess*. Riset ini memakai sistem eksperimen. Objek yang diteliti ialah hasil bordir kerancang mesin manual pada kain *duchess* memakai benang sekoci berupa benang jahit, benang obras, dan benang bordir. Penilai pada penelitian ialah 5 orang validator. Instrumen pada riset ini melalui kuesioner. Hasil bordir mesin manual (kerancang) memakai benang sekoci berupa benang jahit adalah "sangat rapi, sangat stabil, dan lembut". Lalu, hasil jadi bordir mesin manual (kerancang) memakai benang sekoci berupa benang obras adalah "rapi, stabil, dan lembut". Selanjutnya, hasil bordir mesin manual (kerancang) memakai benang sekoci berupa benang bordir adalah "sangat rapi, sangat stabil, dan sangat lembut". Hasil bordir kerancang dikain *duchess* dipengaruhi oleh penggunaan benang sekoci yang berlainan. serta, jika ingin menghasilkan bordiran yang hasilnya sangat lembut, sangat rapi, dan sangat stabil di bahan bridal disarankan menggunakan benang sekoci berupa benang border.

Kata Kunci: benang, bordir kerancang, duchess, sekoci.

Abstract

This study is based on the background of the many found embroideries that are less balanced between the lifeboat thread and the material so that the embroidery results look stiff on the material that is loose or vice versa. The purpose of this study is to obtain an explanation of the description of the results of manual machine embroidery of designs on duchess fabric using lifeboat threads such as embroidery thread, sewing thread, and obras thread and to obtain an explanation of the effect of different lifeboat threads on the finished results of manual machine embroidery on duchess fabric. This research uses an experimental system. The object studied was the result of manual machine embroidery on duchess fabric using lifeboat thread in the form of sewing thread, obras thread, and embroidery thread. The assessors in the study were 5 validators. The instrument in this research is through a questionnaire. The results of manual machine embroidery (sassy) using lifeboat thread in the form of sewing thread are "very neat, very stable, and soft". Then, the finished result of manual machine embroidery (sassy) using lifeboat thread in the form of obras thread is "neat, stable, and soft". Furthermore, the results of manual machine embroidery (sassy) using lifeboat thread in the form of embroidery thread are "very neat, very stable, and very soft". The results of embroidery on duchess fabric are influenced by the use of different lifeboat threads. Also, if you want to produce embroidery whose results are very soft, very neat, and very stable on bridal materials, it is recommended to use lifeboat threads in the form of embroidery threads.

Keywords: thread, sassy embroidery, duchess, lifeboat.

PENDAHULUAN

Riset ini tergolong riset eksperimen untuk mendapatkan informasi mengenai analisis perbedaan hasil bordir mesin manual dengan memakai benang sekoci pada kain *duchess*. Bordir kerancang bisa

dilakukan memakai beraneka macam jenis benang sebagai isian benang sekoci. Setiap jenis benang sekoci ini mengontrol hasil akhir bordir kerancang.





Pemahaman, pengetahuan, dan penguasaan tentang bahan harus dikuasai oleh seorang penghasil bordir. Sebab dengan adanya penguasaan tentang bahan, pengrajin bordir akan bisa menghasilkan kerajinan yang optimal dan mendapatkan cara pengerjaan yang benar dan tepat. Hal ini karena ciri khas setiap bahan tidak serupa (Nurdhani, et al., 2016).

Perbedaan karakteristik pada tiap bahan ini tentu menghasilkan bordiran yang berbeda juga. Dalam masalah hasil bordir dipengaruhi oleh ketepatan dalam pemilihan bahan. Oleh sebab itu perlu adanya bahan yang baik mutunya. Jika bahan baku yang digunakan baik kualitasnya, maka hasil produk juga akan baik mutunya (Prawirosentono, 2004:16).

Selain penentuan kain, penentuan jenis benang isian sekoci perlu disoroti. Benang sekoci yang dipakai umumnya memakai benang bordir atau bisa juga benang jahit. Dalam penelitian ini, penulis hendak meneliti perbedaan hasil bordir kerancang mesin manual memakai benang sekoci yang berlainan berupa benang jahit, benang obras, dan benang bordir dengan alat berupa mesin bordir manual yang diaplikasikan di kain duchess .

Menurut Suhersono (2011:58-59) dalam pembuatan bordir kerancang mesin manual, kualitas hasilnya ditentukan oleh 2 (dua) komponen yaitu alat dan pekerja yang kompeten. Selanjutnya beliau mengungkapkan bahwa peralatan dibagi menjadi tiga adalah alat utama berupa mesin, alat penunjang berupa benang, kain, ram, benang sekoci, dan sebagainya. Selanjutnya, Suhersono (2005:8) juga mengungkapkan bahwa alat pelengkap berupa pensil, kertas dan sebagainya.

Terdapat berbagai macam benang-benang yang disediakan di pasaran terkhusus benang untuk sekoci, seperti benang jahit, bordir, dan obras. Setiap benang mempunyai keunggulan dan kelemahan yang dapat ditinjau dari banyaknya ditemui hasil akhir bordiran yang benangnya gampang lepas serta tidak awet.

Walaupun riset mengenai bordir kerancang mesin manual sebelumnya pernah dikaji. Tetapi, tidak didapatkan riset yang mengkaji secara rinci tentang analisis perbedaan hasil bordiran mesin manual memakai jenis benang sekoci yang tidak sama di kain duchess . Masalah ini tentu menyebabkan kurangnya pemahaman masyarakat tentang bordir kerancang terkhusus tentang jenis benang yang disarankan sebagai benang sekoci.

Berlandaskan pemaparan tersebut, maksud dari penelitian ini adalah untuk mendapatkan penjelasan tentang uraian hasil bordir kerancang mesin manual di kain *duchess* memakai benang sekoci yang berbeda dan untuk mendapatkan penjelasan tentang pengaruh benang sekoci yang berbeda terhadap hasil bordir kerancang mesin manual pada kain *duchess* .

Bordir ialah segala sesuatu yang mengubah bentuk kain menggunakan bermacam tusuk bordir dan bermacam bentuk hiasan motif yang dibuat dengan bantuan mesin (Susiani, et al., 2019:112). Pendapat lain mengungkapkan bahwa bordir adalah sesuatu cara mengubah permukaan kain yang tidak mempergunakan tangan dalam proses pembuatannya sebaliknya mempergunakan mesin hingga memperoleh produk lebih indah dan banyak (Ramadhani, et al., 2023:56).

Menurut Yuliarna (2016:62) bordir kerawang adalah bordiran di mana hasil akhirnya berupa lubang-lubang yang dibuat memakai bantuan mesin manual (kerancang langsung) atau mesin *highspeed* (kerancang solder). Sejalan dengan itu pendapat lain mengungkapkan bahwa kerancang adalah suatu cara untuk mengubah bagian depan kain menggunakan benang agar terlihat lebih indah dengan membuat lubang-lubang kecil yang kemudian lubang-lubang yang tidak dibordir tersebut kemudian dilubangi menggunakan gunting dan bisa juga menggunakan alat berupa solder (Yolanda, et al., (dalam Bastaman, et al., 2020:138).

Bordir kerancang dibagi atas 2 (dua) bentuk yaitu bordir kerancang langsung dan bordir kerancang solder. Bordir yang mana lubang-lubangnya di kerancang langsung kemudian dipotong di lubang-lubang yang sudah dibentuk disebut bordir kerancang langsung. Sedangkan bordir kerancang solder yaitu bordiran yang dibuat menggunakan solder sebagai alat untuk melubangi bagian bordiran (Nelmira, et al., 2021:543). Berdasarkan pendapat tersebut dapat ditarik kesimpulan yaitu suatu cara untuk mengubah suatu permukaan bahan seperti lubang-lubang disebut dengan bordir kerancang. Bordir kerancang ini dibagi atas dua macam pertama bordir kerancang solder dan kedua bordir kerancang langsung.

Pendapat Noerati, et al., (2013:30) kumpulan serat-serat *filamen* alam atau *stapel* (serat pendek) yang dipintal yang berupa antihan (*twist*) sehingga menjadi suatu rangkaian yang berkelanjutan merupakan arti benang. Kemudian, susunan serat memanjang menggunakan garis tengah dan hambatan khusus yang





dibuat dari proses pemintalan merupakan benang (Zyahri, 2013:9).

Benang yang dipakai dalam menjahit merupakan arti dari benang jahit, kemudian benang yang dipakai untuk memproduksi suatu bordiran menggunakan mesin disebut dengan benang bordir (Ernawati, et al., 2008:185). Menurut Bernette (2020) serat poliester merupakan asal dari benang obras. Serat yang dibuat berbentuk *stapel* dan *filamen* yang biasa dipakai dalam proses menenun dan merajut ialah serat poliester (Suliyanthini, 2016:170). Beberapa jenis-jenis benang di atas mempunyai keunggulan dan kekurangan masing-masing.

Medium utama yang hendak di bordir dan penggunaannya diimbangi dengan kepentingan disebut dengan kain (Budiyono, et al., 2008:196). Kain *duchess* merupakan jenis kain yang digunakan dalam penelitian ini. Serat *filamen* buatan maupun serat sutra merupakan asal dari kain *duchess* (Poespo, 2005:28).

METODE PENELITIAN

Riset ini dilaksanakan dengan sistem eksperimen untuk memperoleh hasil bordir kerancang mesin manual pada kain *duchess* menggunakan jenis benang sekoci yang berbeda. Menurut Sugiyono (2022:72) metode yang dipakai untuk mengetahui pengaruh suatu tindakan terhadap suatu hal dalam keadaan yang dikendalikan merupakan metode eksperimen. Data primer merupakan jenis informasi yang dipakai pada riset ini. Data penelitian ini merupakan hasil validasi dari validator mengenai hasil bordir kerancang mesin manual memakai 3 jenis benang sekoci pada kain *duchess* yang diamati sesuai aspek kestabilan, kerapian, dan kelembutan hasil bordir kerancang mesin manual. Data didapatkan dari 3 orang dosen ahli pada bidang bordir dan 2 orang praktisi bordir (5 orang validator). Kuesioner merupakan instrumen penelitian ini dan penelitian ini menggunakan penilaian skala *likert* yang tergolong pada skala ordinal.

Teknik pengolahan data yang digunakan adalah uji *Friedman K-related Sample* agar memperoleh hasil bordiran mesin manual apakah berpengaruh memakai perbedaan benang sekoci. Analisis data melalui pengolahan pada aplikasi SPSS.

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Hasil

1). Hasil Bordir Mesin Manual (Kerancang)

Menurut hasil validasi 5 orang validator tentang hasil bordir mesin manual (kerancang) yang diamati dari

segi kelembutan, kestabilan, dan kerapian. Sehingga datanya bisa dijelaskan pada seperti di bawah ini.

(1) Hasil Bordir Kerancang Mesin Manual Memakai Benang Jahit Sebagai Isian Sekoci

Pada informasi yang didapatkan dari hasil validasi oleh validator tentang aspek kelembutan, kestabilan, dan kerapian hasil akhir bordir mesin manual memakai benang sekoci berupa benang jahit di kain *duchess* maka datanya bisa dilihat sebagai berikut:

a. Aspek Penilaian Kelembutan

Tabel 1 menjelaskan tentang aspek kelembutan bordiran yang dibuat pada mesin jahit manual dengan memakai benang isian yaitu benang jahit.

Tabel 1. Nilai Aspek Kelembutan Pada Penggunaan Benang Jahit Sebagai Benang Sekoci

No	Validator	Kelembutan			N
		(A)	(A2)	(A3)	
1	Validator 1	2	2	2	6
2	Validator 2	2	3	2	7
3	Validator 3	2	2	3	7
4	Validator 4	4	4	4	12
5	Validator 5	2	2	2	6
Jumlah		12	13	13	38
Nilai Tertinggi		4	4	4	12
Nilai Terendah		2	2	2	6
Mean		(2,53)			
Kategori		"Lembut"			

Keterangan:

A1 : Hasil bordir kerancang jika dipegang terasa halus (tidak keras)

A2 : Hasil bordir kerancang jika diraba terasa lemas (tidak kaku)

A3 : Hasil bordir kerancang ketika disentuh mudah untuk dilentukkan

Tabel 1 di atas bisa dipaparkan hasil validasi dari 5 orang validator. Terlihat *mean* kelembutan bordir kerancang memakai benang sekoci berupa benang jahit adalah 2,53. Ini berarti bahwa ketika kain *duchess* di kerancang menggunakan benang sekoci benang jahit maka akan menghasilkan bordiran yang lembut yang dinilai berdasarkan aspek kelembutan.

b. Aspek Penilaian Kerapian

Tabel 2 menjelaskan tentang aspek kerapian bordiran yang dibuat pada mesin jahit manual dengan memakai benang isian yaitu benang jahit.

Tabel 2. Nilai Aspek Kerapian Pada Penggunaan Benang Jahit Sebagai Benang Sekoci

No	Validator	Kerapian					N
		(B1)	(B2)	(B3)	(B4)	(B5)	



1	Validator 1	3	4	4	3	4	18
2	Validator 2	2	4	4	4	4	18
3	Validator 3	4	4	3	4	4	19
4	Validator 4	4	4	3	4	4	19
5	Validator 5	2	2	3	2	3	12
Jumlah		15	18	17	17	19	86
Nilai Tertinggi		4	4	4	4	4	19
Nilai Terendah		2	2	3	2	3	12
Mean		(3,44)					
Kategori		"Sangat Rapi"					

Keterangan:

- B1 : Susunan benang hasil bordir kerancang menunjukkan keteraturan
B2 : Bordir kerancang yang dihasilkan tidak berkerut
B3 : Hasil bordir kerancang tidak bertiras
B4 : Setikan bordir yang dihasilkan tersusun dengan baik
B5 : Hasil bordir kerancang bersih dari sisa-sisa benang

Pada tabel 2 di atas bisa dipaparkan nilai kelembutan bordiran memakai benang sekoci seperti jahit ialah 3,44 berdasarkan hasil verifikasi lima orang validator. Ini berarti bahwa hasil bordiran mesin manual (kerancang) berupa benang jahit pada kain *duchess* adalah sangat rapi yang dinilai berdasarkan aspek kerapian.

c. Aspek Penilaian Kestabilan

Tabel 3 menjelaskan tentang aspek kestabilan bordiran yang dibuat pada mesin jahit manual dengan memakai benang isian sekoci yaitu benang jahit.

Tabel 3. Nilai Aspek Kestabilan Pada Penggunaan Benang Jahit Sebagai Benang Sekoci

No	Validator	Kestabilan				Jumlah
		(C1)	(C2)	(C3)	(C4)	
1	Validator 1	4	4	4	4	16
2	Validator 2	4	3	3	3	13
3	Validator 3	4	4	4	3	15
4	Validator 4	4	4	4	4	16
5	Validator 5	3	3	3	2	11
Jumlah		19	18	18	16	71
Nilai Tertinggi		4	4	4	4	16
Nilai Terendah		3	3	3	2	11
Mean		(3,55)				
Kategori		"Sangat Stabil"				

Keterangan:

- C1 : Bordir kerancang yang dihasilkan terlihat kukuh
C2 : Tegangan benang atas dan benang bawahnya tidak goyah
C3 : Benang atas dan benang sekoci pada hasil bordir kerancang menunjukkan keseimbangan
C4 : Posisi benang atas dan benang sekoci pada hasil bordir kerancang tetap

Pada 3 tabel di atas bisa dipaparkan nilai kestabilan bordiran memakai benang sekoci seperti jahit ialah 3,55 berdasarkan hasil verifikasi lima orang validator. Ini berarti bahwa hasil bordiran mesin manual (kerancang) berupa benang jahit pada kain *duchess* adalah sangat stabil yang dinilai berdasarkan aspek kerapian.

(2) Hasil Bordir Kerancang Mesin Manual Memakai Benang Bordir Sebagai Isian Sekoci

Pada informasi yang didapatkan dari hasil riset dan evaluasi oleh validator terhadap aspek kelembutan, kerapian, dan kestabilan hasil akhir bordir mesin bordir manual memakai benang bordir pada kain *duchess* sebagai benang sekoci, diperoleh datanya seperti berikut:

a. Aspek Penilaian Kelembutan

Tabel 4 bisa diamati uraian aspek kelembutan bordiran yang dibuat pada mesin jahit bordir manual dengan memakai benang isian sekoci yaitu benang bordir.

Tabel 4. Nilai Aspek Kelembutan Pada Penggunaan Benang Bordir Sebagai Benang Sekoci

No	Validator	Kelembutan			Jumlah
		(A1)	(A2)	(A3)	
1	Validator 1	4	4	4	12
2	Validator 2	4	4	4	12
3	Validator 3	3	3	3	9
4	Validator 4	4	4	3	11
5	Validator 5	3	4	3	10
Jumlah		18	19	17	54
Nilai Tertinggi		4	4	4	12
Nilai Terendah		3	3	3	9
Mean		(3,6)			
Kategori		"Sangat Lembut"			

Keterangan:

- A1 : Hasil bordir kerancang jika dipegang terasa halus (tidak keras)
A2 : Hasil bordir kerancang jika diraba terasa lemas (tidak kaku)
A3 : Hasil bordir kerancang ketika disentuh mudah untuk dilentukkan

Pada tabel 4 di atas bisa dipaparkan nilai kelembutan bordiran memakai benang sekoci seperti bordir ialah 3,6 berdasarkan hasil verifikasi lima orang validator. Ini berarti bahwa hasil bordiran mesin manual (kerancang) berupa benang bordir pada kain *duchess* adalah sangat lembut yang dinilai berdasarkan aspek kelembutan.





b. Aspek Kerapian

Tabel 5 menjelaskan tentang aspek kerapian bordiran yang dibuat pada mesin jahit manual dengan memakai benang isian sekoci yaitu benang bordir.

Tabel 5. Nilai Aspek Kerapian Pada Penggunaan Benang Bordir Sebagai Benang Sekoci

No	Validator	Kerapian					Jumlah
		(B1)	(B2)	(B3)	(B4)	(B5)	
1	Validator 1	4	4	4	3	4	19
2	Validator 2	4	4	4	3	4	19
3	Validator 3	3	3	3	3	3	15
4	Validator 4	4	3	4	4	4	19
5	Validator 5	3	3	3	3	3	15
Jumlah		18	17	18	16	18	87
Nilai Tertinggi		4	4	4	4	4	19
Nilai Terendah		3	3	3	3	3	15
<i>Mean</i>		(3,48)					
Kategori		“Sangat Rapi”					

Keterangan:

B1 : Susunan benang hasil bordir kerancang menunjukkan keteraturan

B2 : Bordir kerancang yang dihasilkan tidak berkerut

B3 : Hasil bordir kerancang tidak bertiras

B4 : Setikan bordir yang dihasilkan tersusun dengan baik

B5 : Hasil bordir kerancang bersih dari sisa-sisa benang

Pada tabel 5 di atas bisa dipaparkan nilai kerapian bordiran memakai benang sekoci seperti bordir ialah 3,48 berdasarkan hasil verifikasi lima orang validator. Ini berarti bahwa hasil bordiran mesin manual (kerancang) berupa benang bordir pada kain *duchess* adalah sangat rapi yang dinilai berdasarkan aspek kerapian.

c. Aspek Penilaian Kestabilan

Tabel 6 menjelaskan tentang aspek kestabilan bordiran yang dibuat pada mesin jahit manual dengan memakai benang isian sekoci yaitu benang bordir.

Tabel 6. Nilai Aspek Kestabilan Pada Penggunaan Benang Bordir Sebagai Benang Sekoci

No	Validator	Kestabilan				Jumlah
		(C1)	(C2)	(C3)	(C4)	
1	Validator 1	4	4	4	4	16
2	Validator 2	4	4	4	4	16
3	Validator 3	3	3	3	3	12
4	Validator 4	4	4	4	3	15
5	Validator 5	2	3	3	3	11
Jumlah		17	18	18	17	70
Nilai Tertinggi		4	4	4	4	16
Nilai Terendah		2	3	3	3	11

<i>Mean</i>	(3,50)
Kategori	“Sangat Stabil”

Keterangan:

C1 : Bordir kerancang yang dihasilkan terlihat kukuh

C2 : Tegangan benang atas dan benang bawahnya tidak goyah

C3 : Benang atas dan benang sekoci pada hasil bordir kerancang menunjukkan keseimbangan

C4 : Posisi benang atas dan benang sekoci pada hasil bordir kerancang tetap

Pada tabel di atas bisa dipaparkan nilai *mean* kestabilan bordiran memakai benang sekoci seperti bordir ialah 3,48 berdasarkan hasil verifikasi lima orang validator. Ini berarti bahwa hasil bordiran mesin manual (kerancang) berupa benang bordir pada kain *duchess* adalah sangat stabil yang dinilai berdasarkan aspek kestabilan.

(3) Hasil Bordir Kerancang Mesin Manual Memakai Benang Obras Sebagai Isian Sekoci

Pada data informasi yang didapatkan dari hasil riset dan evaluasi oleh validator terhadap aspek kelembutan, kerapian, dan kestabilan hasil akhir bordir mesin manual (kerancang) memakai benang obras pada kain *duchess* sebagai benang sekoci, diperoleh datanya seperti berikut:

a. Aspek Penilaian Kelembutan

Tabel 7 bisa diamati uraian aspek kelembutan hasil bordir mesin manual (kerancang) memakai benang obras sebagai benang isian sekoci

Tabel 7. Nilai Aspek Kelembutan Pada Penggunaan Benang Obras Sebagai Benang Sekoci

No	Validator	Kelembutan			Jumlah
		(A1)	(A2)	(A3)	
1	Validator 1	2	2	2	6
2	Validator 2	2	3	2	7
3	Validator 3	2	3	3	8
4	Validator 4	3	3	3	9
5	Validator 5	2	3	3	8
Jumlah		11	14	13	38
Nilai Tertinggi		3	3	3	9
Nilai Terendah		2	2	2	6
<i>Mean</i>		(2,53)			
Kategori		“Lembut”			

Keterangan:

A1 : Hasil bordir kerancang jika dipegang terasa halus (tidak keras)

A2 : Hasil bordir kerancang jika diraba terasa lemas (tidak kaku)

A3 : Hasil bordir kerancang ketika disentuh mudah untuk dilentukkan

Pada tabel 7 di atas bisa dipaparkan nilai kelembutan bordiran memakai benang sekoci seperti obras adalah



2,53 berdasarkan hasil verifikasi lima orang validator. Ini berarti bahwa hasil bordiran mesin manual (kerancang) berupa benang obras pada kain *duchess* ialah lembut yang dinilai berdasarkan aspek kelembutan.

b. Aspek Penilaian Kerapian

Tabel 8 bisa diamati uraian aspek kerapian hasil bordir mesin manual (kerancang) memakai benang benang obras sebagai benang isian sekoci

Tabel 8. Nilai Aspek Kerapian Pada Penggunaan Benang Obras Sebagai Benang Sekoci

No	Validator	Kerapian					Jumlah
		(B1)	(B2)	(B3)	(B4)	(B5)	
1	Validator 1	3	4	4	3	4	18
2	Validator 2	3	3	3	3	3	15
3	Validator 3	2	3	3	3	2	13
4	Validator 4	3	3	3	4	3	16
5	Validator 5	2	2	2	3	2	11
Jumlah		13	15	15	16	14	73
Nilai Tertinggi		3	4	4	4	4	18
Nilai Terendah		2	2	2	3	2	11
Mean		(2,92)					
Kategori		"Rapi"					

Keterangan:

B1 : Susunan benang hasil bordir kerancang menunjukkan keteraturan

B2 : Bordir kerancang yang dihasilkan tidak berkerut

B3 : Hasil bordir kerancang tidak bertiras

B4 : Setikan bordir yang dihasilkan tersusun dengan baik

B5 : Hasil bordir kerancang bersih dari sisa-sisa benang

Pada tabel di atas bisa dipaparkan nilai kerapian bordiran memakai benang sekoci seperti obras ialah 2,92 berdasarkan hasil verifikasi lima orang validator. Ini berarti bahwa hasil bordiran mesin manual (kerancang) berupa benang obras pada kain *duchess* ialah rapi yang dinilai berdasarkan aspek kerapian.

c. Aspek Penilaian Kestabilan

Tabel 9 bisa diamati uraian aspek kestabilan hasil bordir mesin manual (kerancang) memakai benang benang obras sebagai benang isian sekoci

Tabel 9 Nilai Aspek Kestabilan Pada Penggunaan Benang Obras Sebagai Benang Sekoci

No	Validator	Kestabilan				Jumlah
		(C1)	(C2)	(C3)	(C4)	
1	Validator 1	4	4	4	4	16
2	Validator 2	3	2	3	3	11
3	Validator 3	3	2	3	2	10

4	Validator 4I	4	4	3	4	15
5	Validator 5I	2	2	2	2	8
Jumlah		16	14	15	15	60
Nilai Tertinggi		4	4	4	4	16
Nilai Terendah		2	2	2	2	8
Mean		(3,00)				
Kategori		"Stabil"				

Keterangan:

C1 : Bordir kerancang yang dihasilkan terlihat kukuh

C2 : Tegangan benang atas dan benang bawahnya tidak goyah

C3 : Benang atas dan benang sekoci pada hasil bordir kerancang menunjukkan keseimbangan

C4 : Posisi benang atas dan benang sekoci pada hasil bordir kerancang tetap

Pada tabel di atas bisa dipaparkan nilai *mean* kestabilan bordiran memakai benang sekoci seperti obras ialah 3,00 berdasarkan hasil verifikasi lima orang validator. Ini berarti bahwa hasil bordiran mesin manual (kerancang) berupa benang obras pada kain *duchess* ialah stabil yang dinilai berdasarkan aspek kestabilan.

2) Pengaruh Benang Sekoci Berupa Benang Jahit, Obras, dan Bordir Atas Hasil Bordiran Mesin Manual (Kerancang) di Kain *Duchess*

Pengaruh benang sekoci yang berbeda atas hasil bordir mesin manual (kerancang) di kain *duchess* bisa diamati di tabel berikut.

Tabel 10. Hasil Uji *Friedman* Berbagai Benang Isian Sekoci Pada Hasil Bordir Mesin Manual (Kerancang)

Test Statistics	
N	5
Chi-Square	6,632
df	2
Asymp. Sig.	,036

a. Friedman Test

Pada tabel 10 hasil olah data menggunakan uji *Friedman K-related Sample*, bisa disimpulkan yaitu pengaruh benang isian sekoci yang berbeda atas hasil bordir mesin manual (kerancang) pada kain *duchess* didapatkan nilai signifikan sebesar 0,036 ini berarti 0,036 kurang dibanding taraf signifikan 0,05 atau 0,036 < 0,05.

2. Pembahasan

1) Hasil Bordir Mesin Manual (Kerancang)

(1) Hasil Bordir Mesin Manual (Kerancang) Memakai Benang Jahit Sebagai Isian Sekoci

Dilihat dari aspek kelembutan, hasil bordir menggunakan pengisian benang berupa benang jahit pada kain *duchess* memberikan rata-rata nilai kelembutan sebesar 2,53 (lembut). Selanjutnya, hasil





bordir menggunakan pengisian benang berupa benang jahit pada kain *duchess* memberikan rata-rata nilai kerapian sebesar 3,44 (sangat rapi). Selanjutnya hasil bordir memakai sekoci benang jahit dilihat berdasarkan aspek kestabilan memperoleh nilai sangat stabil dengan *mean* 3,55. Wawancara yang dilakukan oleh penulis dengan Ida Arleni berumur 47 tahun seorang praktisi bordir, pada hari Minggu, tanggal 23 Juli 2023. Tentang penggunaan benang sekoci untuk bordir kerancang, memperoleh hasil yaitu bordiran yang kokoh atau stabil dihasilkan dari penggunaan benang jahit sebagai benang sekoci, namun hasilnya tidak lembut dan agak kaku (Arleni, 2023). Menurut Basuki (dalam Veera, et al., 2018:90) bahwa sebuah produk dikatakan sebagai hasil suatu kerajinan jika dikerjakan dengan halus (tidak keras) dan rapi. Inilah yang akan menjadi ciri keindahan dalam sebuah kerajinan.

(2) Hasil Bordir Mesin Manual (Kerancang) Memakai Benang Bordir Sebagai Isian Sekoci

Dilihat dari aspek kelembutan, hasil bordir menggunakan pengisian benang berupa benang bordir pada kain *duchess* memberikan *mean* kelembutan sebesar 3,6 (sangat lembut). Selanjutnya hasil bordir memakai benang sekoci berupa benang bordir pada kain *duchess* dilihat berdasarkan aspek kerapian memperoleh nilai sangat rapi dengan *mean* 3,48. Selanjutnya hasil bordir memakai sekoci benang bordir dilihat berdasarkan aspek kestabilan memperoleh nilai sangat stabil dengan *mean* 3,50.

Hasil tersebut didukung oleh pernyataan berikut yaitu pemakaian benang dan kain yang proporsional merupakan penentu dari hasil karya bordir yang indah. Apabila memakai bentuk kain yang berkilau, dianjurkan memakai benang bordir polyester dikarenakan benang bordir berkilau dan bisa menunjang bagian bawah kain (Hasyim, 2009:12). Hasil wawancara yang dilakukan oleh penulis dengan Ida Arleni berumur 47 tahun seorang praktisi bordir, pada hari Minggu, tanggal 23 Juli 2023. Tentang penggunaan benang sekoci untuk bordir kerancang, memperoleh hasil bahwa disarankan menggunakan benang sekoci dan benang atas yang sama jenisnya untuk menaikkan mutu hasil bordir kerancang (Arleni, 2023).

(3) Hasil Bordir Mesin Manual (Kerancang) Memakai Benang Obras Sebagai Isian Sekoci

Dilihat dari aspek kelembutan, hasil bordir menggunakan pengisian benang berupa benang obras pada kain *duchess* dengan *mean* nilai kelembutan sebesar 2,53 (lembut). Selanjutnya, hasil bordir menggunakan pengisian benang berupa benang obras pada kain *duchess* memberikan *mean* nilai kerapian

sebesar 2,92 (rapi). Selanjutnya hasil bordir memakai sekoci benang obras dilihat berdasarkan aspek kestabilan memperoleh nilai stabil dengan *mean* 3,00. Menurut Basuki (dalam Veera, et al., 2018:90) bahwa sebuah produk dikatakan sebagai hasil suatu kerajinan jika dikerjakan dengan halus (tidak keras) dan rapi. Inilah yang akan menjadi ciri keindahan dalam sebuah kerajinan. Wawancara yang dilakukan oleh penulis dengan Ida Arleni berumur 47 tahun seorang praktisi bordir, pada hari Minggu, tanggal 23 Juli 2023. Tentang penggunaan benang sekoci untuk bordir kerancang, memperoleh hasil bahwa penggunaan sekoci benang obras menghasilkan bordiran yang tidak awet, dikarenakan bentuk dari benang obras berupa serat-serat halus dan gampang putus saat proses pengerjaan dan waktu pengerjaan menjadi tidak efisien (Arleni, 2023).

2) Pengaruh Benang Sekoci Berupa Benang Jahit, Obras, dan Bordir Atas Hasil Bordiran Mesin Manual (Kerancang) di Kain *Duchess*

Tabel 9 menunjukkan hasil uji sampel terkait *Friedman K-related Sample* pengaruh benang isian sekoci yang tidak sama atas hasil bordir mesin manual (kerancang) di kain *duchess* menunjukkan nilai signifikan sebesar 0,036 yang artinya nilai tersebut kurang dari taraf signifikan 0,05 atau $0,036 < 0,05$. Ini berarti bahwa berbagai jenis benang isian sekoci yang digunakan pada kain *duchess* berpengaruh yang signifikan terhadap hasil bordir mesin manual (kerancang). Hal ini didukung oleh pernyataan bahwa kualitas hasil bordir dipengaruhi oleh sifat dan jenis kain yang dipakai (Nelmira, et al., (2021:554).

KESIMPULAN DAN SARAN

1. Kesimpulan

1) Hasil Bordir Mesin Manual (Kerancang) Menggunakan Jenis Benang Isian Sekoci Berupa Benang Jahit, Benang Obras, dan Benang Bordir Di Kain *Duchess*

Hasil kerancang memakai benang jahit sebagai benang isian sekoci mempunyai *mean* aspek kelembutan 2,53 (lembut) pada kategori “lembut”, *mean* aspek kerapian 3,44 kategori “sangat rapi”, dan *mean* aspek kestabilan 3,55 kategori “sangat stabil”.

Hasil bordir kerancang memakai benang bordir sebagai benang isian sekoci mempunyai *mean* aspek kelembutan 3,6 kategori “sangat lembut”, *mean* aspek kerapian 3,48 kategori “sangat rapi”, dan *mean* aspek kestabilan 3,50 kategori “sangat stabil”.

Hasil bordir kerancang memakai benang obras sebagai benang isian sekoci mempunyai *mean* aspek



kelembutan 2,53 kategori “lembut”, *mean* aspek kerapian 2,92 kategori “rapi”, dan *mean* aspek kestabilan 3,00 kategori “stabil”.

2) Analisis Perbedaan Hasil Bordir Kerancang Mesin Manual Pada Bahan *Duchess*

Hasil uji hipotesis berdasarkan uji sampel terkait *Friedman K-related Sample* tentang pengaruh berbagai jenis benang isian sekoci adalah signifikan pada taraf signifikansi atau $0,036 < 0,05$ maka H_a tidak ditolak (diterima) dan H_0 tidak diterima (ditolak). Ini berarti bahwa H_a dapat diterima meskipun terdapat ketidaksetaraan hasil kerancang manual yang signifikan yang diakibatkan oleh pemakaian benang yang berbeda pada kain *duchess*.

2. Saran

Berdasarkan riset ini, penulis memberi saran berikut:

- 1) Disarankan jarak setikan sama saat membuat bordir
- 2) Jika ingin menghasilkan bordir yang sangat lembut, sangat stabil, dan sangat rapi pada kain bridal, disarankan memakai sekoci berupa benang jahit.
- 3) Peneliti selanjutnya disarankan membuat bordir kerancang memakai jenis bahan yang beragam.

DAFTAR RUJUKAN

- Arleni, I. (2023). “Penggunaan Benang Sekoci Untuk Bordir Kerancang”. *Hasil Wawancara Pribadi*: 23 Juli 2023, Universitas Negeri Padang.
- Bastaman, W. N. U., & Fadliani, T. N. I. (2020). Pengembangan Motif Bordir Kerancang Tasikmalaya dengan Software JBatik. *Dinamika Kerajinan dan Batik*, 37(2), 371632. <http://ejournal.kemenperin.go.id/dkb/article/>
- Bernette, M. (2020). 13 *Jenis Benang Jahit Yang Digunakan Untuk Menjahit atau Menghias Pakaian*. Diakses pada tanggal 9 Maret 2023. <https://shop.mybernette.id/>
- Budiyono, Sudiby, W., Herlina, S., Handayani, S., Parjiyah, Pudiastuti, W., Palupi, D. S., Syamsudin, Irawati, & Parjiyati. (2008). Kriya Tekstil Jilid 2. In *Paper Knowledge. Toward a Media History of Documents* (Vol. 3). Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Ernawati, Izwerni, & Nelmira, W. (2008). *TATA BUSANA SMK JILID 2*. Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Hasyim, H. (2009). *Bordir Aplikasi*. Surabaya: Tiara Aksa.
- Nelmira, W., Adriani, & Halmawati. (2021). Desain Motif, Alat dan Proses Pembuatan Kerajinan Bordir Kerancang Bukittinggi. *Jurnal Pendidikan Tambusai*, 5, 542–550.
- <https://jptam.org/index.php/jptam/article/view/>
- Noerati, Gunawan, Ichwan, M., & Sumihartati, A. (2013). Teknologi Tekstil. *Academia.Edu*, 382.
- Nurdhani, D. P. A., & Wulandari, D. (2016). *Teknik Dasar Bordir* (B.Trimansyah (ed.)). Direktorat Pembinaan Kursus dan Pelatihan.
- Poespo, Goet. (2005). *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta: Kanisius.
- Prawirosentono, S. 2004. *Filosofi Baru Tentang Manajemen Mutu Terpadu Total Quality Management Abad 21 Studi Kasus & Analisis*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Ramadhani, S. A., & Nelmira, W. (2023). Transformasi Motif Burung Merak Pada Produk Bordir Kebaya Di Kecamatan Harau Kabupaten Lima Puluh Kota. *Gorga Jurnal Seni Rupa*, 12 (November 2022). <https://jurnal.unimed.ac.id/2012/index.php/gorga/article/view/>.
- Sugiyono, S. (2022). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
- Suhersono, H. (2005). *Desain Bordir Motif Fauna*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Suhersono, H. (2011). *Mengenal Lebih Dalam Bordir Lukis Transformasi Seni Kriya Ke Seni Lukis*. Jakarta: Dian Rakyat.
- Suliyanthini, D. (2016). Ilmu Tekstil. In *PT Raja Grafindo Persada* (Vol. 290, Issue 1).
- Susiani, R., & Ernawati, E. (2019). Strategi Produk Bordir di Kapalo Koto, Koto Tengah Simalanggang, Kota Payakumbuh (Studi Kasus di Usaha Bordir Limpapah” (Kebaya). *Gorga: Jurnal Seni Rupa*, 8(1), 111-119. <https://jurnal.unimed.ac.id/2012/index.php/gorga/article/view/>.
- Veera Zahara, S., & Mukhirah, F. (2018). Daya Tarik Wisatawan pada Produk Kerajinan Bordir Aceh. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Pendidikan Kesejahteraan Keluarga*, 3(1). <https://jim.usk.ac.id/pkk/article/view/15693/>.
- Yuliarma, Y. (2016). *The Art of Embroidery Designs*. Jakarta: Kepustakaan Populer Gramedia.
- Zyahri, M. (2013). *Pengantar Ilmu Tekstil 2*. In Kemendikbud.

