



## PENGARUH PERBEDAAN JUMLAH HELAI BENANG SULAM DMC TERHADAP HASIL SULAMAN TERAWANG INGGRIS PADA BAHAN KATUN TOBOYO

### *THE EFFECT OF DIFFERENT NUMBERS OF DMC EMBROIDERY THREADS ON THE RESULTS OF ENGLISH OPENWORK EMBROIDERY ON TOBOYO COTTON MATERIAL*

Putri Ananda<sup>1\*</sup>, Weni Nelmira<sup>2</sup>

*Program Studi Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Departemen Ilmu Kesejahteraan Keluarga  
Fakultas Pariwisata Dan Perhotelan  
Universitas Negeri Padang  
Jalan Prof. Dr. Hamka, Kelurahan Air Tawar Barat, Kecamatan Padang Utara, 25173  
Sumatera Barat, Indonesia  
Email: uti.ananda0910@gmail.com*

#### Abstrak

Sulaman Terawang Inggris, atau dikenal sebagai sulam DMC (*Dollfus-Mieg et Compagnie*), merupakan salah satu teknik sulaman putih yang memikat dalam seni tekstil. Penggunaan berbagai jumlah helai benang pada proses sulaman tersebut dapat mempengaruhi kualitas hasil akhir. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh perbedaan jumlah helai benang sulam DMC terhadap hasil sulaman terawang Inggris pada bahan katun toboyo menggunakan 1, 2, dan 3 helai benang berdasarkan kerapatan tusuk, kerapian tusuk, dan keseimbangan tusuk. Penelitian ini menggunakan metode eksperimen, dengan jumlah sampel sebagai panelis sebanyak 16 orang responden. Teknik pengambilan sampel menggunakan metode *purposive sampling*, sedangkan teknik pengumpulan data menggunakan kuesioner. Teknik analisis data menggunakan analisis deskriptif dan uji hipotesis menggunakan uji Friedman. Hasil penelitian diperoleh bahwa Sulaman dengan 1 helai benang hasilnya "Rapat" (77.08%), 2 helai benang "Sangat Rapat" (91.67%), dan 3 helai benang mencapai kerapatan optimal (95.00%). Dalam hal kerapian, 1 helai benang "Sangat Rapi" (87.75%), 2 helai benang (87.25%), dan 3 helai benang sangat rapi (89.25%). Sedangkan keseimbangan tusuk menunjukkan 1 dan 2 helai benang "Sangat Seimbang" (81.37% dan 87.45%), sementara 3 helai benang mencapai kualitas tinggi (84.17%). Terdapat perbedaan yang signifikan dalam menggunakan 1, 2, dan 3 helai benang Sulaman DMC terhadap kerapatan, kerapian dan keseimbangan tusuk.

**Kata Kunci:** helai benang, kerapatan, kerapian, keseimbangan.

#### Abstract

*Embroidery Terawang Inggris, or known as DMC embroidery (Dollfus-Mieg et Compagnie), is one of the captivating white embroidery techniques in textile art. The use of various numbers of thread strands in the embroidery process can affect the quality of the final result. This research aims to determine the influence of different numbers of DMC embroidery thread strands on the results of English terawang embroidery on Toyobo cotton fabric using 1, 2, and 3 thread strands based on stitch density, stitch neatness, and stitch balance. This research uses an experimental method, with the number of samples as panelists being 16 respondents. The sampling technique uses purposive sampling, while the data collection technique uses a questionnaire. Data analysis techniques use descriptive analysis and hypothesis testing using the Friedman test. The research results obtained that Embroidery with 1 thread strand resulted in "Dense" (77.08%), 2 thread strands "Very Dense" (91.67%), and 3 thread strands achieved optimal density (95.00%). In terms of neatness, 1 thread strand is "Very Neat" (87.75%), 2 thread strands (87.25%), and 3 thread strands are very neat (89.25%). Meanwhile, stitch balance shows 1 and 2 thread strands are "Very Balanced" (81.37% and 87.45%), while 3 thread strands achieve high quality (84.17%). There is a significant difference in using 1, 2, and 3 threads of DMC Embroidery in terms of density, neatness, and stitch balance.*

**Keywords:** thread strand, density, neatness, balance.

#### PENDAHULUAN

Sulaman adalah salah satu seni kerajinan yang sering dijumpai dan memiliki beragam ragam hias. Ini

merupakan seni mengatur benang secara dekoratif di atas permukaan kain atau bahan, sebagaimana dijelaskan oleh Syafrina & Nelmira (2019). Pandangan





yang sejalan diungkapkan oleh Wasia (2009), menyebutkan bahwa sulaman adalah seni menyulam yang mempercantik permukaan kain dengan benang dekoratif. Budiyo (2008) mendefinisikan sulaman sebagai teknik menghias kain dengan menggunakan tangan dan beragam tusuk hias.

Seni sulaman, telah menjadi bagian integral dari kekayaan budaya tekstil. Keindahan motif yang dihasilkan dan kehalusan kerja seni sulaman sangat dipengaruhi oleh berbagai faktor, salah satunya adalah jenis benang yang digunakan (Puspitasari & Yulistiana, 2014). Benang sulam DMC (*Dollfus-Mieg et Compagnie*) telah dikenal sebagai salah satu pilihan utama dalam merajut keindahan motif sulaman.

Seiring dengan perkembangan tren dan keinginan akan sulaman yang semakin berkualitas, pengrajin dan seniman sulaman perlu memahami secara lebih mendalam bagaimana setiap aspek teknis, penggunaan jumlah helai benang, dapat memengaruhi hasil akhir sulaman terutama sulaman terawang Inggris. Menurut Yuliarma (2016), sulaman Inggris, terutama yang menggunakan terawang Inggris, dikenal dengan motif hias yang terdiri dari lubang-lubang bundar, oval, atau berbentuk tetes air, yang diselesaikan dengan tusuk veston atau tusuk cordon, dan dirangkai menggunakan tusuk pipih atau tusuk tangkai.

Pembuatan sulaman Inggris menggunakan beberapa tahapan dalam prosedur. Sebelum melakukan proses pembuatan, persiapan alat dan bahan perlu dilakukan, sebagaimana dijelaskan oleh Sania (2018). Benang sulam, yang merupakan benang yang biasa digunakan untuk menyulam atau menghias kain, perlu disiapkan. Salah satu jenis benang sulam yang digunakan yaitu benang sulam DMC, karena benang sulam DMC memiliki variasi warna, karakteristik benang yang kuat, serat tidak mudah terurai. Menurut Ernawati (2008), menjelaskan bahwa sulaman terawang Inggris dengan menggunakan benang sulam DMC adalah teknik hias yang melibatkan lubang-lubang berbentuk geometris bundaran atau oval, yang dihasilkan menggunakan tusuk balut. Bahan yang digunakan dalam pembuatan sulaman Inggris yaitu bahan katun, salah satu jenis bahan katun yaitu katun toyobo. Katun toyobo memiliki kualitas dan ciri khas yang memiliki tekstur yang lembut, halus dan tidak terlalu licin.

Penerapan sulaman Inggris pada bahan katun toyobo diawali dengan melakukan eksperimen, yang dilakukan pada 27 November 2023 hingga 15 Desember 2023. Eksperimen yang dilakukan oleh peneliti ialah eksperimen dengan menggunakan beberapa jumlah

helai benang sulam. Berdasarkan hasil eksperimen yang telah peneliti lakukan dapat diketahui bahwa perbedaan jumlah helai benang memberi pengaruh yang berbeda-beda terhadap hasil sulaman terawang Inggris pada bahan katun toyobo. Penggunaan 1 helai benang menghasilkan sulaman yang lebih tipis, datar dan kurang rapat. Selanjutnya penggunaan 2 helai benang memberikan hasil sulaman Inggris yang cukup tebal, rata dan cukup rapat. Dan sulaman terawang Inggris yang menggunakan 3 helai benang memberikan sulaman yang lebih tebal, lebih rapat dan kurang datar.

Berdasarkan hasil eksperimen tersebut, perlu memperdalam pemahaman tentang bagaimana perbedaan jumlah helai benang DMC dapat memengaruhi kerapatan tusuk, kerapian tusuk, dan keseimbangan tusuk dalam sulaman Inggris pada bahan katun Toyobo. Perihal ini bertujuan untuk memberikan kontribusi signifikan terhadap pemahaman ini dengan menganalisis dampak konkret dari perbedaan jumlah helai benang DMC terhadap karakteristik sulaman, seperti kerapatan tusuk yang optimal, kerapian yang diinginkan, dan keseimbangan tusuk yang menciptakan karya seni yang memukau.

## METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilaksanakan melalui pendekatan eksperimen yang melibatkan 16 responden sebagai panelis. Pemilihan responden dilakukan dengan cara *purposive sampling*, untuk memastikan keterwakilan yang sesuai dengan tujuan penelitian. Penelitian ini memiliki dua variabel utama: variabel bebas, yang melibatkan penggunaan 1 helai benang sulam, 2 helai benang sulam, dan 3 helai benang sulam; serta variabel terikat, yang mencakup hasil sulaman Inggris, dengan fokus pada kerapatan tusuk, kerapian tusuk, dan keseimbangan tusuk.

Pengumpulan data dilakukan melalui distribusi kuesioner kepada para panelis, yang berisi pertanyaan terkait hasil sulaman terawang Inggris menggunakan jumlah helai benang yang berbeda. Data yang terkumpul kemudian dianalisis secara deskriptif untuk memberikan gambaran menyeluruh tentang karakteristik hasil sulaman. Selain itu, uji hipotesis menggunakan uji *Friedman K – related sample* digunakan untuk menguji perbedaan signifikan antara kelompok sampel.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### 1. Hasil

Hasil penelitian ini akan memberikan wawasan mendalam tentang kerapatan tusuk, kerapian, dan





keseimbangan tusuk dalam konteks sulaman terawang Inggris.

### 1) Hasil Sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 1 Helai Benang, 2 Helai Benang Dan 3 Helai Benang Sulam DMC Berdasarkan Kerapatan Tusuk

Adapun hasil sulaman terawang Inggris pada bahan katun Toyobo dengan menggunakan 1 helai benang, 2 Helai Benang dan 3 Helai Benang Sulam DMC dengan kerapatan tusuk terdapat pada tabel dibawah ini:

**Tabel 1.** Statistik Deskriptif Berdasarkan Kerapatan Tusuk

Berdasarkan Kerapatan	Skor Total	Skor Rata-Rata (Mean)	Persentase (%)	Keterangan
Rata-Rata 1 Helai Benang	62	3.85	77.08	Rapat
Rata-Rata 2 Helai Benang	73	4.58	91.67	Sangat Rapat
Rata-Rata 3 Helai Benang	76	4.75	95.00	Sangat Rapat

Hasil analisis menunjukkan penilaian panelis terhadap kerapatan tusuk pada sulaman terawang Inggris menggunakan jumlah helai benang yang berbeda. Secara keseluruhan, semakin banyak helai benang yang digunakan, semakin tinggi penilaian kerapatan tusuknya. Sulaman dengan 1 helai benang mendapatkan skor rata-rata sebesar 3.85, termasuk dalam kategori "Rapat." Penggunaan 2 helai benang meningkatkan skor rata-rata menjadi 4.58, masuk dalam kategori "Sangat Rapat," dan peningkatan yang lebih signifikan terlihat saat menggunakan 3 helai benang, dengan skor rata-rata 4.75 dan masuk dalam kategori "Sangat Rapat." Persentase tingkat kepuasan panelis mencapai 77.08%, 91.67%, dan 95.00% untuk 1, 2, dan 3 helai benang, secara berurutan. Hasil ini memberikan indikasi bahwa penggunaan 2 dan 3 helai benang lebih efektif dalam menciptakan efek visual yang diinginkan pada sulaman terawang Inggris, memberikan kesan kerapatan tusuk yang sangat rapat, sesuai dengan penilaian panelis.

### 2) Hasil Sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 1 Helai Benang, 2 Helai Benang Dan 3 Helai Benang Sulam DMC Berdasarkan Kerapian Tusuk

Adapun hasil sulaman terawang Inggris pada bahan katun Toyobo dengan menggunakan 1 helai benang, 2 Helai Benang dan 3 Helai Benang Sulam DMC pada aspek kerapian tusuk terdapat pada tabel dibawah ini:

**Tabel 2.** Statistik Deskriptif Berdasarkan Kerapian Tusuk

Berdasarkan Kerapian	Skor Total	Skor Rata-Rata (Mean)	Persentase (%)	Keterangan
Rata-rata 1 Helai Benang	70	4.39	87.75	Sangat Rapi
Rata-rata 2 Helai Benang	70	4.36	87.25	Sangat Rapi
Rata-rata 3 Helai Benang	71	4.46	89.25	Sangat Rapi

Hasil analisis menunjukkan bahwa dalam aspek kerapian sulaman terawang Inggris, penilaian panelis cenderung seragam dan tinggi pada ketiga variasi jumlah helai benang. Sulaman dengan 1 helai benang memperoleh skor rata-rata sebesar 4.39, termasuk dalam kategori "Sangat Rapi." Penggunaan 2 helai benang memberikan skor rata-rata 4.36, juga masuk dalam kategori "Sangat Rapi." Sementara itu, sulaman dengan 3 helai benang mencapai skor rata-rata tertinggi sebesar 4.46, tetapi tetap dalam kategori "Sangat Rapi." Persentase tingkat kepuasan panelis mencapai 87.75%, 87.25%, dan 89.25% untuk 1, 2, dan 3 helai benang secara berurutan. Hasil ini menunjukkan bahwa dalam hal kerapian, penggunaan berbagai jumlah helai benang semuanya mencapai tingkat kerapian yang sangat tinggi.

### 3) Hasil Sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 1 Helai Benang, 2 Helai Benang Dan 3 Helai Benang Sulam DMC Berdasarkan Keseimbangan Tusuk

Adapun hasil sulaman terawang Inggris pada bahan katun Toyobo dengan menggunakan 1 helai benang, 2 Helai Benang dan 3 Helai Benang Sulam DMC pada aspek keseimbangan tusuk terdapat pada tabel dibawah ini:

**Tabel 3.** Statistik Deskriptif Berdasarkan Keseimbangan Tusuk

Berdasarkan Keseimbangan	Skor Total	Skor Rata-Rata	Persentase (%)	Keterangan
Rata-rata 1 Helai Benang	66	4.07	81.37	Sangat Seimbang
Rata-rata 2 Helai Benang	71	4.37	87.45	Sangat Seimbang
Rata-rata 3 Helai Benang	69	4.21	84.17	Sangat Seimbang

Evaluasi panelis untuk aspek keseimbangan sulaman terawang Inggris menunjukkan konsistensi dan kualitas yang tinggi untuk setiap variasi jumlah helai benang. Sulaman dengan 1 helai benang mencapai skor rata-rata 4.07, masuk dalam kategori "Sangat Seimbang" dengan persentase 81.37%. Penggunaan 2 helai benang memperoleh skor rata-rata 4.37, juga termasuk dalam kategori "Sangat Seimbang" dengan persentase



87.45%. Sulaman dengan 3 helai benang mencapai skor rata-rata 4.21 dan persentase keseimbangan tusuk sebesar 84.17%, tetap dalam kategori "Sangat Seimbang." Hasil ini menunjukkan bahwa penggunaan berbagai jumlah helai benang memberikan keseimbangan tusuk yang optimal, dan semuanya memenuhi standar kualitas "Sangat Seimbang" menurut penilaian para panelis. Keseimbangan digunakan untuk memberikan perasaan tenang dan stabilitas. Keseimbangan tercapai jika titik pusat dua benda berjarak sama.

**4) Hasil Uji Hipotesis Terhadap Hasil Sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 1 Helai Benang Sulam DMC Dengan Uji Friedman**

Adapun hasil pengujian hipotesis untuk hasil sulaman terawang Inggris pada bahan katun Toyobo dengan menggunakan 1 helai benang Sulam DMC terdapat pada tabel dibawah ini:

**Tabel 4.** Hasil Uji *Fridman K-Realeted* Hasil Sulaman Dengan 1 Helai Benang

Test Statistics <sup>a</sup>	
N	16
Chi-Square	28.714
df	2
Asymp. Sig.	.000

a. Friedman Test

Hasil uji *Friedman* dengan menggunakan 1 helai benang Sulam DMC pada sulaman terawang Inggris menunjukkan temuan yang signifikan secara statistik. Nilai *Chi-Square* sebesar 28.714 dengan derajat kebebasan (df) sebanyak 2, dan nilai *asymp. Sig.* yang sangat rendah yaitu 0.000, yang lebih kecil dari taraf signifikansi  $< 0.05$ . Temuan ini mengindikasikan bahwa terdapat perbedaan yang signifikan dalam penilaian panelis terhadap kerapatan tusuk, kerapian tusuk, dan keseimbangan tusuk pada hasil sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 1 Helai Benang Sulam DMC.

**5) Hasil Uji Hipotesis Terhadap Hasil Sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 2 Helai Benang Sulam DMC Dengan Uji Friedman**

Adapun hasil pengujian hipotesis untuk hasil sulaman terawang Inggris pada bahan katun Toyobo dengan menggunakan 2 helai benang Sulam DMC terdapat pada tabel dibawah ini:

**Tabel 5.** Hasil Uji *Fridman K-Realeted* Hasil Sulaman Dengan 2 Helai Benang

Test Statistics <sup>a</sup>	
N	16
Chi-Square	27.571
Df	2
Asymp. Sig.	.000

a. Friedman Test

Hasil uji *Friedman* menunjukkan bahwa nilai statistik Chi-Square sebesar 27.571 dengan derajat kebebasan (df) sebanyak 2, dan nilai *asymp. Sig.* yang sangat rendah yaitu 0.000, yang lebih kecil dari taraf signifikansi  $< 0.05$ . Dengan demikian, terdapat perbedaan yang signifikan dalam penilaian panelis terhadap kerapatan tusuk, kerapian tusuk, dan keseimbangan tusuk pada hasil sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 2 Helai Benang Sulam DMC.

**6) Hasil Uji Hipotesis Terhadap Hasil Sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 3 Helai Benang Sulam DMC Dengan Uji Friedman**

Adapun hasil pengujian hipotesis untuk hasil sulaman terawang Inggris pada bahan katun Toyobo dengan menggunakan 3 helai benang Sulam DMC terdapat pada tabel dibawah ini:

**Tabel 6.** Hasil Uji *Fridman K-Realeted* Hasil Sulaman Dengan 3 Helai Benang

Test Statistics <sup>a</sup>	
N	16
Chi-Square	26.069
Df	2
Asymp. Sig.	.000

a. Friedman Test

Dengan menggunakan uji *Friedman* pada hasil sulaman terawang Inggris menggunakan 3 helai benang pada bahan Katun Toyobo, diperoleh hasil statistik sebagai berikut. Dengan jumlah sampel sebanyak 16, nilai uji chi-square yang dihasilkan mencapai 26.069 dengan derajat kebebasan sebanyak 2. Hasil signifikansi *Asymp. Sig.* yang diperoleh adalah 0.000, yang berarti lebih kecil dari nilai alpha standar  $< 0.05$ . Nilai signifikansi yang rendah ini menunjukkan bahwa terdapat perbedaan yang signifikan antara kerapatan tusuk, kerapian tusuk, dan keseimbangan tusuk pada hasil sulaman terawang Inggris menggunakan 3 helai benang Sulam DMC.





## 2. Pembahasan

### 1) Hasil Hasil Sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 1 Helai Benang Sulam DMC

Berdasarkan uji Friedman dengan menggunakan 1 helai benang pada sulaman terawang Inggris menunjukkan temuan yang signifikan secara statistik. Nilai *Chi-Square* sebesar 28.714 dengan derajat kebebasan (df) sebanyak 2, dan nilai *asympt. Sig.* yang sangat rendah yaitu 0.000, yang lebih kecil dari taraf signifikansi < 0.05. Temuan ini mengindikasikan bahwa terdapat perbedaan yang signifikan dalam penilaian panelis terhadap kerapatan tusuk, kerapian tusuk, dan keseimbangan tusuk pada hasil sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 1 Helai Benang. Dengan adanya temuan ini, pelaku industri sulaman terawang, desainer, atau produsen dapat mengambil keputusan yang lebih tepat dalam penggunaan jumlah benang yang sesuai untuk mencapai tingkat kerapatan, kerapian, dan keseimbangan tusuk yang diinginkan.

Hasil analisis statistik deskriptif terhadap hasil sulaman terawang Inggris menggunakan 1 helai benang berdasarkan kerapatan tusuk, ditemukan bahwa rata-rata skor keseluruhan mencapai 3.85 dengan persentase 77.08%, termasuk dalam kategori "Rapat." Temuan ini memberikan pandangan positif terhadap kualitas sulaman terawang Inggris dengan 1 helai benang pada bahan katun Toyobo. Evaluasi terhadap kerapian tusuk menunjukkan hasil yang sangat positif. Rata-rata skor total mencapai 70, dengan skor rata-rata (mean) sebesar 4.39, mengindikasikan bahwa sulaman dengan 1 helai benang dapat menciptakan hasil yang sangat rapi.

Persentase keseluruhan mencapai 87.75%, dan keterangan "Sangat Rapi" menegaskan tingkat kualitas yang optimal dari segi kerapian tusuk. Dalam konteks keseimbangan tusuk, statistik deskriptif menunjukkan hasil yang sangat baik. Rata-rata keseluruhan dari ketiga item mencapai 66, dengan skor rata-rata 4.07 dan persentase 81.37%. Temuan ini menggambarkan bahwa sulaman terawang Inggris menggunakan 1 helai benang pada bahan katun Toyobo memiliki keseimbangan tusuk yang sangat baik, terutama dalam hal susunan benang, tegangan benang, dan kekokohan sulaman yang dihasilkan.

Hal ini sesuai dengan pandangan Puspitasari & Yulistiana (2014), yang mendefinisikan kerapian sulaman sebagai keadaan yang bersih, tanpa lobang yang bertepi, dan kain di sekitar sulaman tidak berkerut, dengan sisa-sisa benang pada bagian buruk diselesaikan dengan rapi. Kerapatan tusuk sulaman,

menurut Puspitasari & Yulistiana (2014), merujuk pada tusukan yang membuat sulaman terawang Inggris menjadi rapat, tanpa tumpukan. Keseimbangan, dalam konteks ini, menciptakan perasaan tenang dan stabilitas, dan tercapai ketika titik pusat dua benda berjarak sama. Oleh karena itu, keseimbangan adalah penataan desain yang teratur sehingga menciptakan kesan harmonis (Widarwati, 2000).

### 2) Hasil Sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 2 Helai Benang Sulam DMC

Berdasarkan uji Friedman menunjukkan bahwa nilai statistik *Chi-Square* sebesar 27.571 dengan derajat kebebasan (df) sebanyak 2, dan nilai *asympt. Sig.* yang sangat rendah yaitu 0.000, yang lebih kecil dari taraf signifikansi < 0.05. Dengan demikian, terdapat perbedaan yang signifikan dalam penilaian panelis terhadap kerapatan tusuk, kerapian tusuk, dan keseimbangan tusuk pada hasil sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 2 Helai Benang. Hasil uji ini diharapkan dapat memberikan pemahaman lebih lanjut tentang pengaruh jumlah benang terhadap kualitas sulaman terawang Inggris.

Statistik deskriptif memberikan hasil yang sangat memuaskan dalam penilaian terhadap hasil sulaman terawang Inggris menggunakan 2 helai benang berdasarkan kerapatan tusuk. Rata-rata skor keseluruhan sebesar 4.58 menunjukkan konsistensi tingkat kepuasan panelis terhadap hasil sulaman tersebut. Persentase keseluruhan sebesar 91.67% memperkuat bahwa penggunaan 2 helai benang secara efektif menciptakan efek visual yang diinginkan, memberikan kesan kerapatan tusuk yang sangat rapat.

Untuk aspek kerapian tusuk, rata-rata skor pada keseluruhan item penilaian adalah 4.36, dengan persentase keseluruhan sebesar 87.25%, menempatkannya dalam kategori "Sangat Rapi." Hasil ini memberikan gambaran positif mengenai kemampuan teknik sulaman dengan 2 Helai Benang dalam menciptakan hasil yang estetis dan berkualitas. Berdasarkan keseimbangan tusuk, skor rata-rata sebesar 4.37, atau 87.45% dari maksimal skala penilaian. Hal ini menunjukkan bahwa hasil sulaman terawang Inggris pada bahan katun Toyobo dengan penggunaan 2 helai benang dapat dikategorikan sebagai "Sangat Seimbang" menurut mayoritas panelis.

Penelitian oleh Syifa & Radiona (2022) menunjukkan bahwa penilaian terhadap hiasan sulam sashiko pada pakaian anak berada dalam kategori sangat baik,



termasuk penggunaan hiasan secara terbatas, kesesuaian letak hiasan, ruang yang memadai, dan bahan yang sesuai.

### 3) Hasil Sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo Menggunakan 3 Helai Benang Sulam DMC

Berdasarkan uji *Friedman* pada hasil sulaman terawang Inggris menggunakan 3 helai benang pada bahan Katun Toyobo, dengan jumlah sampel sebanyak 16, nilai uji chi-square yang dihasilkan mencapai 26.069 dengan derajat kebebasan sebanyak 2. Hasil signifikansi *Asymp. Sig.* yang diperoleh adalah 0.000, yang berarti lebih kecil dari nilai alpha standar  $< 0.05$ . Nilai signifikansi yang rendah ini menunjukkan bahwa terdapat perbedaan yang signifikan antara kerapatan tusuk, kerapian tusuk, dan keseimbangan tusuk pada hasil sulaman terawang Inggris menggunakan 3 helai benang. Hasil ini dapat menjadi panduan penting bagi para pembuat sulaman terawang untuk mempertimbangkan jumlah benang yang optimal guna mencapai kualitas sulaman yang diinginkan.

Pada hasil penilaian terhadap hasil sulaman terawang Inggris menggunakan 3 helai benang berdasarkan kerapatan tusuk, panelis memberikan penilaian tinggi pada setiap item penilaian. Rata-rata skor sebesar 4.75 dan persentase keseluruhan sebesar 95.00% menegaskan kesepakatan dan kepuasan panelis terhadap teknik sulam ini, menjadikannya pilihan yang efektif untuk mencapai hasil sulaman terawang Inggris dengan tingkat kerapatan yang optimal. Pada aspek kerapian tusuk, penilaian menunjukkan tingkat kerapian tusuk yang sangat tinggi.

Dengan rata-rata skor sebesar 4.46 dan persentase keseluruhan mencapai 89.25%, dapat disimpulkan bahwa penggunaan 3 helai Benang dalam teknik sulaman terawang Inggris pada bahan katun Toyobo menghasilkan sulaman yang sangat rapi dan estetik. Berdasarkan keseimbangan tusuk, hasil menunjukkan kualitas yang sangat baik. Dengan rata-rata skor keseluruhan sebesar 4.21 dan persentase keseimbangan tusuk sebesar 84.17%, dapat disimpulkan bahwa keseimbangan tusuk pada sulaman terawang Inggris menggunakan 3 helai benang mencapai tingkat kualitas yang sangat baik, sesuai dengan penilaian para panelis.

Penelitian yang dilakukan oleh Yuliarma & Norita (2023) menyimpulkan bahwa sulaman hardanger, terutama yang menggunakan satu, dua, atau tiga helai benang, memiliki nilai estetika yang baik dengan melibatkan aspek kesatuan, keselarasan, keseimbangan, dan kerapian.

## KESIMPULAN DAN SARAN

### 1. Kesimpulan

Hasil penilaian pada aspek kerapatan mengungkapkan bahwa sulaman dengan 1 helai benang memiliki skor rata-rata 3.85 dan persentase 77.08%, tergolong dalam kategori "Rapat". Penggunaan 2 helai benang memberikan kesan "sangat rapat" dengan skor rata-rata 4.58 dan persentase 91.67%, sementara 3 helai benang mencapai tingkat kerapatan optimal dengan skor rata-rata 4.75 dan persentase 95.00%.

Aspek kerapian hasil sulaman, menggunakan 1 helai benang mendapatkan skor rata-rata 4.39 dan persentase 87.75%, dikategorikan sebagai "Sangat Rapi". Hasil dengan 2 Helai Benang memperoleh skor rata-rata 4.36 (persentase 87.25%), dan menggunakan 3 helai benang menghasilkan sulaman yang sangat rapi dengan skor rata-rata 4.46 dan persentase 89.25%.

Aspek keseimbangan tusuk pada sulaman terawang Inggris menunjukkan hasil yang sangat baik. Dengan 1 helai benang, skor rata-rata mencapai 4.07 dan persentase 81.37%, dikategorikan sebagai "Sangat Seimbang". Penggunaan 2 helai benang mendapatkan skor rata-rata 4.37 (persentase 87.45%), juga termasuk dalam kategori "Sangat Seimbang". Sulaman dengan 3 helai benang mencapai tingkat kualitas yang sangat baik, dengan skor rata-rata 4.21 dan persentase keseimbangan tusuk sebesar 84.17%.

Uji hipotesis menegaskan adanya perbedaan signifikan dalam menggunakan 1, 2, dan 3 helai benang Sulam DMC terhadap kerapatan tusuk, kerapian tusuk, dan keseimbangan tusuk pada hasil sulaman Terawang Inggris Pada Bahan Katun Toyobo, dengan nilai *asympt. Sig.* yang sangat rendah ( $< 0.05$ ).

### 2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian terdapat beberapa saran bahwa: 1) perlu mempertimbangkan penggunaan 2 atau 3 helai benang untuk mencapai hasil sulaman terawang Inggris dengan tingkat kerapatan yang diinginkan. 2) Aspek estetika dan kerapian tusuk ketika memilih jumlah benang yang akan digunakan sangat diperlukan. 3) Penggunaan jumlah benang tersebut memberikan hasil yang seimbang, terutama dalam susunan benang, tegangan benang, dan kekokohan sulaman yang dihasilkan. 4) Kepada para pelaku industri sulaman terawang, desainer, atau produsen dapat mempertimbangkan hasil penelitian ini dalam memilih teknik sulaman terawang Inggris yang sesuai dengan kebutuhan dan referensi. 5) Untuk penelitian selanjutnya agar melakukan penelitian dengan variasi





parameter lainnya seperti jenis benang, warna benang, atau jenis jarum.

#### **DAFTAR RUJUKAN**

- Budiyono, Sudibyo, W., Herlina, S., Handayani, S., Parjiyah, Pudiastuti, W., Syamsudin, Irawati, Parjiyati, & Palupi, D. S. (2008). *Kriya Tekstil*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Ernawati. (2008). *Tata Busana Jilid 2*. Jakarta: Direktorat Pembina Sekolah. Menengah Kejuruan.
- Puspitasari, D., & Yulistiana. (2014). Pengaruh Jumlah Helai Benang Katun Terhadap Hasil Jadi Sulaman Hardanger Pada Bolero. *e-Journal*. 3(1), 130-139.
- Sania, F. (2018). Analisis Produk Sulaman Aplikasi Pada Mata Kuliah Seni Sulaman. *Journal of Chemical Information and Modeling*, 53(9), 1689–1699.
- Syafrina, I., & Nelmira, W. (2019). Pengembangan Bahan Ajar Pembuatan Sulaman Timbul Pada Mata Kuliah Sulaman Universitas Negeri Padang. *Gorga Jurnal Seni Rupa*, 8(1), 105-110.
- Syifa, S. Z. A., & Radiona, V. (2022). Penilaian Hiasan Sulam Sashiko Pada Busana Anak. *Practice of Fashion and Textile Education Journal*, 1(1), 23-29.
- Yuliarma. (2016). *The Art of Embroidery Designs. The Art of Embroidery Designs: Mendesain Motif Dasar Bordir dan Sulaman*. Jakarta: Gramedia.
- Yuliarma & Norita, R. (2023). Pengaruh Jumlah Helai Benang Terhadap Nilai Estetika Dan Mutu Sulaman Terawang Hardanger Pada Sarung Bantal Sofa. *Dimensi*, 19(2), 169-184
- Wasia, R. (2009). *Keterampilan Menghias Kain*. Bandung: Askara Bandung
- Widarwati, S. (2000). *Desain Busana 1*. Yogyakarta: Jurusan Pendidikan. Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.

