



## **Perbedaan Kualitas Hasil Pengepresan *Interfacing* pada Blazer Ditinjau dari Alat Press**

<sup>1</sup>Yuni Tri Lestari, <sup>1</sup>Sri Endah Wahyuningsih, <sup>2</sup>Irmayanti

<sup>1</sup>Program Studi Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang, Gedung E10 Lt.2 Kampus Sekaran Gunung Pati Semarang 50229

<sup>2</sup>Program Studi Tata Busana, Universitas Negeri Makassar

yunitrilestari84@gmail.com, s.endah32@mail.unnes.ac.id

**Abstract.** *Blazer is one of the clothing choices of consumers because it is easy to mix and match with other clothes to support the fashionable look. Making blazers with tailoring sewing techniques is not easy, especially in the process of pressing interfacing, from experience and observations in the Tailoring Scribing Management course, the results of the practice of making blazers are still experiencing problems of pressing interfacing due to lack of knowledge in the use of pressing tools and inaccurate pressing techniques. The purpose of this study was to determine the quality of the blazer in terms of the results of interfacing presses using 2 different press tools and to know whether there were differences in the results of pressing the interfacing of the blazer. This research is an experimental research. Data collection method uses observation sheets. The data analysis technique of this research was Descriptive Presentation and T-Test. Samples were taken from Unnes Fashion Management Education class of 2015 and 2016. The results of descriptive analysis of the percentage showed Blazers with S1B and S2B codes were equally excellent in terms of the results of interfacing presses by 86% and 90%, respectively. T-test results show there is a difference between S1B and S2B blazers with a significance of 0.008. these differences are found on the surface flatness indicator and the compressive strength results.*

**Keywords:** *Blazer Quality, Pressing Results, Interfacing*

**Abstrak.** Blazer merupakan salah satu busana yang menjadi pilihan konsumen karena mudah dipadupadankan dengan busana lain untuk menunjang tampilan yang fashionable. Pembuatan blazer dengan teknik jahit tailoring tidak mudah, terutama pada proses pengepresan interfacing, dari pengalaman dan pengamatan pada mata kuliah Manajemen Busana Tailoring hasil praktik pembuatan blazer masih ada yang mengalami masalah pengepresan interfacing karena kurangnya pengetahuan dalam penggunaan alat pengepresan serta teknik pengepresan yang kurang tepat. Tujuan penelitian ini untuk mengetahui kualitas blazer ditinjau dari hasil pengepresan interfacing menggunakan 2 alat press yang berbeda serta mengetahui ada tidaknya perbedaan hasil pengepresan interfacing dari blazer tersebut. Penelitian ini merupakan penelitian eksperimen. Metode pengumpulan data menggunakan lembar pengamatan. Teknik analisis data penelitian ini adalah Descriptive Presentase dan T-Test. Sampel diambil dari mahasiswa Pendidikan Tata Busana Unnes angkatan 2015 dan 2016. Hasil analisis deskriptif persentase menunjukkan Blazer dengan kode S1B dan S2B memiliki kualitas sama-sama sangat baik ditinjau dari hasil pengepresan interfacing masing-masing sebesar 86% dan 90%. Hasil T-test menunjukkan ada perbedaan antara blazer S1B dan S2B dengan signifikansi sebesar 0.008. perbedaan tersebut terdapat pada indikator kerataan permukaan dan hasil daya tekan.

**Kata Kunci:** Kualitas Blazer, Hasil Pengepresan, Interfacing

## PENDAHULUAN

Busana merupakan salah satu kebutuhan primer manusia disamping makanan dan tempat tinggal. Keinginan manusia untuk berpakaian didorong oleh nurani dan hakekat manusia. Busana yang dikenakan dapat mencerminkan kepribadian dan status sosial pada pemakainya. Penampilan gaya busana juga dapat menyampaikan pesan kepada orang yang melihat (Ernawati, et al., 2008:31). Berbusana yang serasi, indah dan menarik perlu memperhatikan dan mempertimbangkan banyak hal. Busana mempunyai fungsi untuk melindungi tubuh dari pengaruh keadaan luar, menutupi kekurangan-kekurangan pada tubuh, mempercantik diri, memberi nilai keindahan pada diri seseorang, sebagai nilai peradaban, dan menunjukkan profesi seseorang (Valentine, 2016: 41). Pendapat tersebut diperkuat oleh Irmayanti (2017:92) yang menjelaskan busana bukan hanya sekedar mengenakan pakaian, akan tetapi pilihan busana yang tepat dapat menjadikan penampilan seseorang sangat mengesankan.

Trend fashion selalu berubah dengan cepat, dalam hitungan bulan selalu muncul mode fashion baru. Perkembangan trend fashion mendorong konsumen untuk selalu tampil fashionable dalam berbagai kesempatan baik kesempatan formal maupun nonformal. Konsumen yang memiliki mobilitas tinggi membutuhkan pakaian yang praktis dan multifungsi (Setiawan, 2016: 115). Blazer merupakan salah satu busana yang menjadi pilihan untuk dikenakan dalam berbagai kesempatan terutama kesempatan formal karena mudah dipadupadankan dengan busana lain untuk menunjang tampilan yang fashionable. Jean Youn Lee (2015:182) menambahkan bahwa blazer yang banyak dipakai digunakan untuk menciptakan berbagai gaya busana. Banyaknya peminat blazer menuntut produsen untuk menjaga dan meningkatkan kualitas produk. Dalam upaya menghasilkan produk yang sesuai dengan keinginan konsumen, dan agar produk mampu bersaing dipasaran, perusahaan dituntut untuk bisa menghasilkan produk dengan kualitas tinggi (Prihastono, et al, 2017:2). Kualitas produk juga dipengaruhi alat produksinya hal ini sesuai teori Zuliyanti (2006:159) yang menjelaskan penggunaan alat produksi dengan kualitas baik maka akan memberikan kualitas keluaran produk yang baik pula. Menurut Koller dan Keller dalam jurnal Palma (2016:86) kualitas produk adalah kemampuan suatu produk untuk melakukan fungsi-fungsinya. Daya tarik blazer terdapat pada bagian kerah, saku, lengan, serta memberi kesan tegas bagi si pemakai, bentuk tegas tersebut disebabkan penggunaan interfacing pada lapisan blazer, pemilihan interfacing yang tepat dapat menghasilkan blazer yang baik pula. Interfacing dilekatkan dengan proses pressing, hasil pengepresan interfacing yang baik dipengaruhi oleh teknik pressing.

Berdasarkan pengamatan dan pengalaman selama perkuliahan Manajemen Busana Tailoring dan Busana Wanita, hasil praktik pembuatan blazer oleh mahasiswa sebagian besar masih mengalami masalah pengepresan seperti terdapat gelembung pada permukaan bahan utama, hasil pengepresan tidak bersih atau terdapat kotoran karena kurang memperhatikan kebersihan alat press, interfacing mudah lepas saat proses menjahit, sehingga menghasilkan blazer yang memiliki kualitas kurang baik. Kurangnya pengetahuan tentang penggunaan alat pengepresan serta teknik pressing tidak sesuai yang diterapkan oleh beberapa mahasiswa juga menjadi penyebab terjadinya masalah pengepresan pada praktik pembuatan blazer.

Teknik pengepresan interfacing meliputi pengaturan tekanan, suhu, dan waktu pengepresan. Dikutip oleh Liang, S. et. al (2016:1) Penelitian yang dilakukan Xie & Sun (2010) menunjukkan suhu, kelembaban, tekanan, waktu dan kecepatan pendinginan baik secara terpisah ataupun keseluruhan mempengaruhi hasil akhir pada proses pengepresan. Soon Young Yoon, et al (2010) menjelaskan faktor-faktor yang mempengaruhi hasil pengepresan interfacing diantaranya: jenis interfacing, temperatur pengepresan, daya tekan, waktu pengepresan, jenis mesin press, teknik pengepresan, tingkat ketrampilan (kemampuan) pekerja, dll. Dede Apriliani (2016) menjelaskan tentang masalah yang sering timbul setelah pengepresan lapisan dalam (interfacing) akibat panas yang tidak sesuai diantaranya adalah timbul gelembung, warna kain berubah, arah serat berubah, dan sisa lem timbul pada bagian kain. KyungOk Kim (2012:182) menyatakan bahwa interfacing dapat mempengaruhi bentuk pakaian. Interfacing digunakan pada bagian-bagian tertentu pada pakaian, seperti pada kerah, lapisan saku, belahan tengah muka, belahan lengan (placket). Woven fusible interfacing terlihat lebih kaku menyerupai kertas, karena fusible interfacing ini telah melalui proses tubernyisasi atau pengkakuan (Melati, 2017: 37). Kualitas busana mencakup lima aspek yaitu karakteristik produk (desain, bahan, ukuran, jahitan, aksesoris, label, pengemasan dan jumlah), harga, pelayanan, waktu, dan merek (Fitrihana, 2012:7). Busana tidak hanya dinilai dari produk akhir tetapi juga dari proses pembuatannya (Irmayanti, 2018:32)

Proses produksi busana perlu melalui beberapa tahapan dari membuat pola dan marker, memotong bahan, proses fusing, proses menjahit, hingga finishing. Penelitian ini berfokus pada proses fusing (pengepresan) yaitu proses menempelkan atau merekatkan lapisan interfacing pada bahan utama busana yang berfungsi untuk mengkokohkan bahan busana serta memberi bentuk pada busana. menggunakan alat press. Latar belakang diatas membuat peneliti melakukan eksperimen pembuatan blazer menggunakan alat press setrika dan mesin press dengan teknik yang tepat sesuai penelitian Dede Apriliani (2016) yang melakukan teknik pengepresan menggunakan alat setrika dan Cesaria Yudiyanti (2013) yang melakukan teknik pengepresan dengan mesin press, kemudian peneliti membandingkan hasil blazer tersebut. Penelitian ini berjudul “ Analisis Kualitas Blazer ditinjau dari Alat Press terhadap Hasil Pengepresan Interfacing”

## METODE

Metode penelitian merupakan cara yang digunakan peneliti untuk melaksanakan kegiatan penelitian agar memperoleh hasil yang baik, sistematis, dan dapat dipertanggung jawabkan. Kesalahan dalam menentukan metode mengakibatkan kesalahan dalam mengambil keputusan maka, penggunaan metode penelitian harus tepat dan mengarah pada tujuan penelitian agar hasil yang diperoleh sesuai dengan tujuan yang diharapkan.

Eksperimen dalam penelitian ini dilaksanakan di Laboratorium Jahit Prodi Pendidikan Tata Busana jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang, Sekaran, Gunungpati, Semarang. Populasi penelitian adalah keseluruhan subyek penelitian (Arikunto, 2006: 130), yang menjadi populasi penelitian ini adalah alat pengepresan interfacing. Teknik sampling menggunakan purposive sampling yaitu teknik pengambilan anggota sample dari populasi dengan pertimbangan dan tujuan tertentu, yang menjadi sampel dalam penelitian ini adalah seterika dan mesin press.

Penelitian ini merupakan penelitian eksperimen dengan kategori eksperimen. Desain penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah *One-Shot Case Study* (studi kasus satu tembakan) yaitu terdapat suatu kelompok yang diberi perlakuan (*treatment*) selanjutnya diobservasi hasilnya.

Tabel 1. Desain penelitian

		P	
		Jenis alat <i>press</i>	
B		Setrika	Mesin <i>press</i>
Blazer	B	S1B	S2B

Keterangan :

S1	: setrika biasa	S1B	: pengepresan <i>interfacing</i> yang menggunakan alat <i>press</i>
S2	: mesin <i>press</i>		setrika biasa
B	: blazer	S2B	: pengepresan <i>interfacing</i> yang menggunakan alat <i>press</i>
P	: pengepresan		mesin <i>press</i>

Teknik pengumpulan data adalah cara-cara yang digunakan untuk mengumpulkan data-data yang valid, dan reliabel (Sugiyono, 2015: 193). Mengumpulkan data adalah mengamati variabel yang akan diteliti dengan metode observasi, dokumentasi, kuesioner, interview, dll (Arikunto, 2013: 275).

Metode observasi adalah suatu usaha sadar untuk mengumpulkan data yang dilakukan secara sistematis, dengan prosedur yang terstandar (Arikunto, 2013: 265). Sutrisno Hadi (1986) yang dikutip oleh Sugiyono (2015: 203) menjelaskan bahwa observasi merupakan suatu proses yang kompleks, proses yang tersusun dari berbagai proses biologis dan psikologis seperti proses pengamatan dan ingatan. Teknik pengumpulan data dengan observasi digunakan apabila penelitian berkenaan dengan perilaku manusia, proses kerja, gejala-gejala alam dan bila responden yang diamati tidak terlalu besar.

Eksperimen adalah suatu cara untuk mencari hubungan sebab akibat (hubungan kausal) antara dua faktor yang sengaja ditimbulkan oleh peneliti dengan mengeliminasi atau mengurangi atau menyisihkan faktor-faktor lain yang mengganggu (Arikunto, 2006: 3). Metode eksperimen dalam penelitian ini membahas mengenai uji coba pembuatan 2 blazer dengan ukuran, desain, dan bahan yang sama menggunakan dua alat press berbeda yang dikerjakan oleh peneliti sendiri.

Instrumen penelitian digunakan untuk mengukur nilai variabel yang diteliti, jumlahnya tergantung dengan jumlah variabel yang diteliti agar menghasilkan data kuantitatif yang akurat (Sugiyono, 2015:133). Instrumen yang digunakan untuk mengumpulkan data dalam penelitian ini adalah lembar observasi atau lembar pengamatan. Aspek yang dinilai dalam penelitian ini yaitu: kerataan permukaan, perubahan warna bahan, hasil tekanan dan hasil keseluruhan pengepresan interfacing.

Validitas instrumen yaitu suatu ukuran yang menunjukkan tingkat kevalidan suatu instrumen. Suatu instrumen dikatakan valid jika mampu mengukur apa saja yang diinginkan dan dapat mengungkapkan data dari variabel yang diteliti secara tepat (Suharsimi Arikunto, 2013: 211). Validitas instrument dalam penelitian ini menggunakan validitas isi (content). Teknik pengujian validitas isi (content) dengan menggunakan pendapat dari para ahli (expert judgment). Dalam hal ini setelah instrumen dikonstruksi tentang aspek-aspek yang akan diukur dengan berlandaskan teori tertentu, maka selanjutnya dikonsultasikan dengan ahli (judgment expert), yang berfungsi sebagai pemberi saran terhadap instrumen agar dapat menghasilkan suatu instrumen yang valid (Sugiyono, 2010: 174).

Rumus yang digunakan adalah Aiken's V (Azwar, 2015: 113) sebagai berikut:

$$V = \sum s / [n (c - 1)]$$

Analisis perhitungan Aiken's V pada instrumen diperoleh hasil 0,80, maka validitas instrumen dikategorikan baik karena dari rentang 0 – 1,00. Penghitungan uji validitas di atas, hasilnya berada pada koefisien validitas yang baik, sehingga dapat diinterpretasikan instrumen layak digunakan untuk penelitian.

Suatu instrumen dikatakan reliabel apabila instrumen tersebut dapat memberi hasil yang tepat, artinya apabila instrumen tersebut digunakan pada sejumlah objek yang sama pada lain waktu maka hasilnya relatif sama. Reliabilitas pada penelitian ini menggunakan reliabilitas ratings. Menurut Saifuddin Azwar (2011: 105) rating adalah prosedur

pemberian skor berdasarkan judgment subjektif terhadap aspek atau atribut tertentu yang dilakukan melalui pengamatan sistematis baik secara langsung maupun tidak langsung. Hal ini bertujuan untuk meminimalkan pengaruh subjektivitas pemberian antar beberapa rater.

Menurut Ebel (1951) yang dikutip oleh Saifuddin Azwar memberikan formula untuk mengestimasi reliabilitas dari rata-rata rating yang dilakukan oleh K orang raters, yaitu dengan rumus sebagai berikut:

$$r_{xx} = \frac{(S_s^2 - S_e^2)}{S_s^2 + (k - 1)S_e^2}$$

$$\text{dimana } S_e^2 = \frac{\sum i^2 - \frac{(\sum R^2)}{n} - \frac{(\sum T^2)}{k} + \frac{(\sum i)^2}{nk}}{(n-1)(k-1)}$$

$$S_s^2 = \frac{\frac{(\sum T^2)}{k} - \frac{(\sum i)^2}{nk}}{n - 1}$$

Analisis data reliabilitas hasil uji coba instrumen dapat diperoleh rxx sebesar 0,848. Reliabilitas instrumen menurut kriteria reliabilitas mengacu pada pendapat Guildford seperti yang dikutip Ruseffendi dalam buku Jihad dan Haris (2013: 181) termasuk reliabilitas tinggi, karena berada pada rentang  $0,70 < r_{xx} < 0,90$ . Hasil perhitungan reliabilitas angket menunjukkan bahwa angket dapat digunakan sebagai instrumen penelitian.

Analisis data adalah mengelompokkan data berdasarkan variabel dan jenis responden, mentabulasi data berdasarkan variabel dari seluruh responden, menyajikan data tiap variabel yang diteliti, melakukan perhitungan untuk menjawab rumusan masalah, dan melakukan perhitungan untuk menguji hipotesis yang telah diajukan (Sugiyono, 2015: 207). Data dari hasil penelitian ini merupakan data kuantitatif yang akan dianalisis dengan rumus deskriptif persentase untuk mengukur kualitas hasil pengepresan pada masing-masing blazer dan independent t-test untuk membandingkan hasil pengepresan interfacing pada blazer antara yang dipress menggunakan setrika biasa dan mesin press.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### Hasil Penelitian

Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui kualitas hasil pengepresan interfacing pada blazer antara yang di press menggunakan setrika biasa dan mesin press. Lokasi penelitian berada di jurusan PKK Fakultas Teknik UNNES, sampel yang digunakan ada 47 mahasiswa Program Studi Pendidikan Tata Busana.

Tabel 1. Data Kualitas Blazer ditinjau dari Alat Press terhadap Hasil Pengepresan Interfacing dari Panelis Ahli dan Terlatih

No	Indikator	S1b		S2b	
		Rata-Rata	kriteria	Rata-rata	kriteria
1	Kerataan permukaan	83,5%	ST	87,66%	ST
2	Perubahan warna bahan	87,33%	ST	92%	ST
3	Hasil daya tekan	85,66%	ST	92,33%	ST
4	Hasil pengepresan keseluruhan	88%	ST	89%	ST
	Rata-rata keseluruhan	86%	ST	90%	ST

(Sumber: Data Peneliti)

Deskripsi diatas menunjukkan bahwa rata-rata presentase blazer kode s2b yaitu sebesar 90% lebih tinggi daripada blazer dengan kode s1b yaitu sebesar 86% perbedaan selisih tersebut sangat tipis yaitu hanya 4% saja, meskipun demikian kedua blazer memiliki kriteria presentase sama-sama sangat baik.

Uji Independent T-test digunakan untuk membandingkan hasil pengepresan interfacing pada blazer antara yang dipress menggunakan setrika biasa dan mesin press. tetapi sebelum dilakukan uji Independent T-test terlebih dahulu akan dilakukan prasyarat uji normalitas dan homogenitas data. Berikut ini disajikan hasil uji normalitas dan homogenitas data.

Tabel 2. Uji Normalitas Data Penilaian Blazer

Kode Blazer	Signifikansi	Keterangan
S1B	0.203	Normal
S2B	0.105	Normal

(Sumber: Analisis Data Peneliti)

Uji normalitas *Kolmogorov smirnov* untuk data penilaian hasil blazer kode s1b dan s2b secara keseluruhan menghasilkan nilai signifikan  $>$  dari 0,05 dengan masing-masing signifikansi 0,203 dan 0,105 yang berarti bahwa data tersebut berdistribusi normal.

Perhitungan uji homogenitas dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui apakah data hasil penelitian pada masing-masing indikator penilaian maupun masing-masing sampel mempunyai varians yang sama (homogen) atau tidak. Pengujian homogenitas dilakukan menggunakan rumus *levene statistic* melalui SPSS. Ketentuan uji homogenitas yaitu data dapat dikatakan homogen jika signifikan  $> 0,05$ . Hasil data dapat dilihat pada tabel di bawah ini:

Tabel 3. Uji Homogenitas Data Penelitian Blazer

Levene statistic	df1	df2	Sig.
2.989	1	148	0.87

(Sumber: Data Peneliti)

Data diatas menunjukkan nilai *levene statistic* untuk data penilaian kualitas blazer secara keseluruhan sebesar 2,98 dengan signifikan 0,087  $> 0,05$  yang berarti bahwa data tersebut sudah homogen.

Tabel 4. Uji Independent T-test Kualitas Blazer

Independent sample t-test	F hitung	Sig.
Kualitas hasil pengepresan interfacing blazer s1b dan s2b	2.73	0.008

(Sumber: Data Peneliti)

Diperoleh data indikator kerataan permukaan signifikansi sebesar 0.036, perubahan warna bahan memiliki signifikansi 0.088, hasil daya tekan memiliki signifikansi 0.023 dan hasil keseluruhan pengepresan memiliki signifikansi sebesar 1, jika sig.  $> 0.05$  maka  $H_0$  diterima, jika sig.  $< 0.05$  maka  $H_0$  ditolak, jadi dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa indikator kerataan permukaan dan hasil daya tekan pada blazer SIB dan S2B terdapat perbedaan yang signifikan, sedangkan indikator perubahan warna bahan dan hasil keseluruhan pengepresan pada blazer SIB dan S2B tidak terdapat perbedaan yang signifikan.

## Pembahasan

Berdasarkan hasil penelitian menunjukkan bahwa ada perbedaan antara blazer dengan kode S1B dan S2B. penjelasan lebih lengkap perbedaan tersebut adalah sebagai berikut: Hasil analisis data menunjukkan blazer s1b memiliki presentase 76% sangat baik dan 24% dengan kriteria baik dari keseluruhan responden, sedangkan blazer s2b memiliki presentase 93,33% sangat baik dan 6,67% dengan kriteria baik dari keseluruhan responden, artinya sebagian besar responden menilai blazer s2b lebih baik daripada blazer s1b walaupun berdasarkan tabel kriteria presentase keduanya memiliki kriteria sama-sama sangat baik.

Hasil t-test menunjukkan adanya perbedaan antara blazer S1B dan S2B yaitu pada indikator kerataan permukaan dan hasil daya tekan masing-masing dengan signifikansi sebesar 0.036 dan 0.023. Perbedaan tersebut terdapat pada sub indikator terdapat gelembung dan kekuatan daya rekat yang memiliki nilai paling rendah dari sub indikator yang lainnya yaitu sebesar 0,8% dan 0,9%. Adanya perbedaan dapat disebabkan karena pengepresan dengan setrika memiliki tekanan dan suhu yang tidak stabil pada saat proses pengepresan, sedangkan pengepresan dengan mesin press memiliki tekanan, suhu, dan waktu pengepresan yang stabil serta dapat dipicu karena terjadi penyusutan pada saat proses fusing terjadi. Pendapat ini sesuai teori Keist (2015:409) yang menjelaskan penyusutan dapat menyebabkan kerutan pada titik pemasangan dan penampilan menggelembung. Tiga parameter yang perlu diperhatikan yaitu suhu, tekanan, dan waktu harus disesuaikan dengan tepat untuk menghindari pemasangan interfacing yang tidak baik. Pendapat tersebut diperkuat oleh Phebe (2014:383) menjelaskan dalam jurnalnya bahwa kekuatan rekatan hasil fusing juga salah satunya parameter terpenting yang mempengaruhi, kualitas pakaian. Tujuan utama dari tes ini adalah untuk mempelajari stabilitas mekanis lapisan perekat antara kulit dan kain pelapis. Saat proses fusing, suhu, tekanan dan waktu operasi faktor kunci yang menentukan kekuatan rekatan terpisah dari sifat material.

kualitas hasil pengepresan interfacing pada blazer yang dipress menggunakan alat mesin press dan yang menggunakan setrika biasa menunjukkan bahwa kualitas blazer s1b dan s2b memiliki rata-rata kriteria presentase sangat baik masing-masing sebesar 86% dan 90%. Rata-rata hasil pengepresan interfacing pada blazer s1b dari aspek penilaian kerataan permukaan sebesar 83,5%, rata-rata penilaian perubahan warna sebesar 87,33%, rata-rata penilaian hasil daya tekan sebesar 85,66%, dan rata-rata hasil pengepresan keseluruhan sebesar 88%; sedangkan hasil pengepresan interfacing pada blazer s2b dari aspek penilaian kerataan permukaan sebesar 87,66%, rata-rata penilaian perubahan warna sebesar 92%, rata-rata penilaian hasil daya tekan sebesar 92,33%, dan rata-rata hasil pengepresan keseluruhan sebesar 89%. Deskripsi diatas menunjukkan bahwa rata-rata presentase blazer kode s2b yaitu sebesar 90% lebih tinggi daripada blazer dengan kode s1b yaitu sebesar 86% perbedaan selisih tersebut sangat tipis yaitu hanya 4% saja, meskipun demikian kedua blazer memiliki kriteria presentase sama-sama sangat baik.

Dari keseluruhan indikator hasil pengepresan interfacing blazer s1b dan s2b dinilai dari aspek kerataan permukaan, perubahan warna bahan, hasil daya tekan dan hasil pengepresan secara keseluruhan kedua blazer tersebut memiliki kriteria sangat baik. Hal tersebut sesuai dengan teori Fitrihana (2012:34) hasil pemasangan interfacing tidak bubbling maksudnya tidak ada gelembung, tidak ada kotoran atau benang yang ikut ditekan, kain tidak berubah warna, dan kekuatan daya rekatnya sesuai standar. Hasil press yang baik yaitu, rata (tidak ada gelembung), tidak ada kotoran atau benang yang ikut dipress, kain tidak berubah warna, dan kekuatan rekatnya sesuai dengan standar. Hasil press harus

bersih dan tidak boleh ada sisa lem yang menempel pada kain, tidak ada gelembung (bubbling), kain tidak terbalik, hasil press tidak berubah warna, garis atau jalur lurus dan posisinya tepat (vertical dan horizontal) (Fitrihana, 2012:52).

Pengepresan dengan setrika biasa dan mesin press pada dasarnya sama-sama baik, tetapi jika diperhatikan lebih baik hasil pengepresan interfacing dengan mesin press memiliki kerataan permukaan lebih bagus dibanding dengan setrika biasa, karena pada saat proses pengepresan seluruh permukaan mendapat tekanan yang sama sehingga hasilnya lebih rata.

## SIMPULAN DAN SARAN

Hasil penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan bahwa Hasil pembuatan blazer ditinjau dari pengepresan interfacing menunjukkan terdapat perbedaan antara blazer yang di press dengan menggunakan setrika biasa (s1b) dan mesin press (s2b). Dapat dilihat pada uji T-test bahwa hasil uji blazer memiliki signifikansi sebesar 0.008 yang artinya ada perbedaan tetapi perbedaan tersebut hanya terdapat pada beberapa indikator yaitu indikator kerataan permukaan dengan signifikansi sebesar 0.036 dan indikator hasil daya tekan dengan signifikansi sebesar 0.023. kualitas blazer s1b dan s2b sama-sama baik, tetapi jika diperhatikan blazer s2b memiliki kerataan lebih baik daripada blazer s1b. Hasil pengepresan yang baik sangat ditentukan oleh komposisi tekanan, waktu, dan suhu pengepresan yang tepat, disesuaikan dengan jenis interfacing dan bahan utama.

## DAFTAR PUSTAKA

1. Arikunto, S. 2006. *Prosedur Penelitian*. Jakarta: PT. Asdi Mahasatya.
2. Arikunto. 2013. *Prosedur Penelitian*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
3. Azwar, S. 2011. *Reliabilitas dan Validitas*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.
4. Ernawati, dkk. 2008. *Tata Busana Untuk Smk Jilid 1*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
5. \_\_\_\_\_. 2008. *Tata Busana Untuk Smk Jilid 2*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
6. Fitrihana, Noor. 2012. *Pengendalian Mutu Busana*. Yogyakarta: KTSP.
7. Irmayanti. 2017. Analisis Perbedaan Fitting Factor Antara Pola Sonny Dan Pola Praktis Pada Jas Wanita. *Jurnal Menkom*, 4(2) 92-103.
8. \_\_\_\_\_. 2018. The Contribution of Pattern Making Knowledge and Sewing Skill to The Outcome of Women's Blazer Making. *Apteknindo*, 201(1) 32-36
9. Liang, S. et. al. 2016. Design and Practicability Evaluation: A Novel Platform for Fabric Mesin Ironing. *International Journal of Clothing Science and Technology* 28(04):1-15
10. Lee, J. Y. 2015. A Study On the Tailored Jacket Design Adapting Dart Manipulation. *JFB*, 19(2) 182-199.
11. Melati. 2017. Pembuatan Blouse Origami Berbahan Kain Katun Dengan Menerapkan 3 Jenis Fusible Interfacing. *Jurnal Penelitian Busana Dan Desain*.01(01):30-38.
12. Keist, C. W. 2015. *Quality Control and Quality Assurance the Apparel Industry*. Cambridge: Woodhead Publishing.
13. Kim, K., Sonehara, S., dan Takatera, M. 2012. Quantitative Assessment of Jackets Appearances with Bonding Adhesive Interlinings Using Two-Dimensional and Three-Dimensional Analysis. *International journal of affective engineering*. 12(2): 177-183.
14. Palma, M. A. & Andjarwati, A. L. 2016. Pengaruh Kualitass Produk, Kemudahan Dan Harga Terhadap Niat Beli Ulang Dengan Kepuasan Sebagai Variable Intervening. *Journal of Research in Economics and Management*. 16(1) 84-104.
15. Phebe, K., Krishnaraj, K. & Chandrasekaran, B. 2014. Evaluating Performance Characteristics of Different Fusible Intertinings. *Indian Journal of Fibre & Textile Research*. 39(1): 380-385
16. Prihastono, E. & Amirudin, H. 2017. Pengendalian Kualitas Sewing Di PT Bina Busana III Semarang. *Jurnal Dinamika Teknik*. 5(1) 1-15.
17. Setiawan, Felicia. 2016. Perancangan Busana Convertable Untuk Brand Volatile. *VICIDI* 06(02):115-122
18. Sugiyono. 2010. *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan, Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
19. \_\_\_\_\_. 2015. *Metode Penelitian Pendidikan*. Alfabeta. Bandung: Cetakan Ke-21.
20. Valentine, V. C. 2016. Pengaruh Jenis Interfacing terhadap Hasil Jadi Lengan Belimbing (Starfruit Sleeve) pada Busana Pesta Anak Menggunakan Bahan Taffeta. *e-journal* 05(02):40-48
21. Yoon, S. Y. & Park, C. K., Kim, H. S., & Kim, S. 2010. Optimization of Fusing Process Conditions Using the Taguchi Method. *Textile Research Journal*, 80(11) 1016-1026.
22. Zuliyanti, N. R., 2016. Analisis Pengaruh Kualitas Alat Produksi, Harga Bahan Baku, Pemakaian Bahan Baku, Jumlah Tenaga Kerja Terhadap Volume Produksi. *Jurnal Penelitian Ekonomi Dan Akuntansi*, 1(3), 159-170.