

**LEMBAR PENGESAHAN**

*E-Journal* Skripsi dengan Judul

**PERBEDAAN HASIL FITTING KEBAYA MENGGUNAKAN POLA SISTEM  
MEYNEKE DAN DANCKAERTS**

Disusun Oleh:

Agus Ariani  
NIM. 14513241057

Telah memenuhi syarat dan disetujui oleh Dosen Pembimbing untuk disahkan *E-Journal* bagi  
yang bersangkutan.

Yogyakarta, 18 Februari 2021

Mengetahui,

Dosen Penguji

Dra. Kapti Asiatun, M.Pd  
NIP. NIP. 19630610 198812 2 001

Menyetujui,

Dosen Pembimbing

Sugiyem, M.Pd  
NIP. 197510029 200212 2 002

Reviewer Jurnal

Sugiyem, M.Pd  
NIP. 197510029 200212 2 002

## PERBEDAAN HASIL *FITTING* KEBAYA MENGGUNAKAN POLA SISTEM *MEYNEKE* DAN *DANCKAERTS*

Penulis 1 : Agus Ariani  
Penulis 2 : Sugiyem, M.Pd  
Instansi : Universitas Negeri Yogyakarta  
Email : 4gusariani@gmail.com

### ABSTRAK

Tujuan penelitian ini untuk mengetahui: (1) hasil *fitting* kebaya kutubaru berbahan *lace* dan lurik menggunakan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts*, (2) ada tidaknya perbedaan hasil *fitting* kebaya kutubaru baik berbahan *lace* maupun lurik menggunakan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts*. Penelitian ini merupakan penelitian kuantitatif dengan pendekatan eksperimen dengan desain penelitian faktorial dua faktor. Instrumen berupa lembar observasi untuk menilai hasil *fitting*. Uji validitas instrumen dengan validitas isi yaitu penilaian 2 orang *judgement expert* dan uji reliabilitas dengan penghitungan *Cronbach's Alpha*. Data di analisis menggunakan analisis deskriptif dan *t test* 2 sampel independen. Hasil penelitian ini adalah: (1) hasil *fitting* kebaya kutubaru berbahan *lace* menggunakan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts* masuk dalam kategori sangat tinggi dengan total rerata skor 131.67 dan 132; (2) hasil *fitting* kebaya kutubaru berbahan lurik menggunakan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts* masuk dalam kategori sangat tinggi dengan total rerata skor 135.5 dan 128.33; (3) tidak ada perbedaan hasil *fitting* kebaya kutubaru menggunakan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts* dengan  $t_{hitung} = 1.142$  dan  $df = 22$ .

Kata kunci: *perbedaan, fitting kebaya, Meyneke dan Danckaerts,*

## THE DIFFERENCES OF KEBAYA FITTING RESULTS USED MEYNEKE AND DANCKAERTS SYSTEM PATTERN

### ABSTRACT

Purposes of this study were to find out: (1) results of lace and lurik kebaya kutubaru fitting used *Meyneke* and *Danckaerts* system patterns, (2) differences between the results of lace and lurik kebaya kutubaru fitting used *Meyneke* and *Danckaerts* system patterns, This was quantitative research with experiment method that used 2 factor factorial design. This study used observation sheets to judge the results. Validity test of the instrument was assessed by judgement expert and reliability test used *Cronbach's Alpha* counting. Data were being analyzed using descriptive analisis and *t test* independent sample. The outcomes of this study were: (1) results of lace kebaya kutubaru fitting used *Meyneke* and *Danckaerts* system patterns were in really high category, with mean score total were 131.67 and 132;(2) results of lurik kebaya kutubaru fitting used *Meyneke* and *Danckaerts* system patters were in really high category, with mean score total were 135.5 and 128.33; (3) there were no differences between the results of lace and lurik kebaya kutubaru fitting used *Meyneke* and *Danckaerts* system patterns with  $t_{count} = 1.142$  and  $df = 22$ .

Key words: *difference, kebaya fitting, Meyneke and Danckaerts*

### PENDAHULUAN

Busana merupakan kebutuhan pokok manusia di seluruh dunia dan selalu

mengalami perkembangan *trend* dari masa ke masa. Awal perkembangan busana berawal dari prinsip sederhana, yaitu untuk

melindungi diri dari lingkungan sekitar. Bersamaan dengan perkembangan zaman, mode pun berubah dimana busana tidak hanya indah tapi juga harus nyaman dikenakan. Dan demi mewujudkan hal tersebut, para pakar busana menciptakan pola atau *pattern*. Pola atau *pattern*, dalam bidang jahit-menjahit adalah potongan kain atau kertas yang dibuat sesuai dengan ukuran bentuk tubuh tertentu (Porrie, 1990: 2). Pola ini sangat diperlukan agar busana yang diciptakan sesuai dengan yang diinginkan. Fungsi pola sangat penting bagi seseorang yang ingin membuat busana dengan bentuk serasi mengikuti bentuk tubuh pemakai (Ernawati dkk, 2008: 221). Pola dalam busana juga memiliki peranan penting karena tepat tidaknya pola akan mempengaruhi busana yang dikenakan seseorang, sehingga dalam pembuatan pola perlu memperhatikan beberapa hal, diantaranya adalah kecermatan dan ketelitian dalam mengambil ukuran, keluwesan dalam membuat garis pola sesuai desain, serta ketelitian dalam memberi tanda dan keterangan bagian-bagian pola (Kristi, 2016: 44).

Dalam sejarah pembuatan pola, pola *draping* adalah jenis pola yang pertama kali diciptakan. Pola *draping* merupakan pola yang dibuat berdasarkan bentuk tubuh seseorang dengan cara melangsaikan kain/kertas, kemudian membuat beberapa lipit agar bahan yang datar tersebut mengikuti bentuk badan (Porrie, 1990: 2). Selanjutnya munculah pemikiran untuk menggambar pola dengan konstruksi. Pola konstruksi dibuat menggunakan ukuran tubuh yang diukur menggunakan pita ukuran. Berdasarkan hasil penghitungan ukuran yang telah didapat, gambar dibuat di atas kertas. Setiap bagian

tubuh digambar terpisah seperti badan muka, badan belakang, lengan, rok dan sebagainya. Indonesia sendiri memiliki berbagai busana adat yang diciptakan dengan pola *draping* maupun pola konstruksi. Salah satu busana adat yang sering dikenakan bahkan hingga sekarang adalah kebaya. Kebaya merupakan busana tradisional khusus perempuan yang memiliki pakem-pakem dalam pembuatannya. Beragam kebaya tradisional seperti kebaya kutubaru, kebaya encim, dan kebaya kartini diciptakan dengan ciri khas masing-masing.

Seiring berkembangnya zaman, pembuatan kebaya pun mengalami berbagai modifikasi. Desain kebaya kini bukan hanya mengikuti pakem-pakem kebaya dalam pembuatannya, namun juga mengikuti perkembangan mode yang atau sesuai dengan keinginan pemakai/desainer (Ria, 2007: 17). Bahan yang digunakan pun mengalami perkembangan. Bila dulu kebaya hanya menggunakan bahan kain brokat, organdi, dan kain koal halus, kini kebaya dapat dibuat menggunakan kain *chiffon*, *tulle*, maupun *lace* (Ria, 2007: 20). Kesempatan pemakaian kebaya juga semakin *flexible*, dimana bisa dikenakan pada kegiatan sehari-hari, bekerja, hingga pesta. Perubahan-perubahan tersebut menuntut pengembangan pola kebaya yang ada agar dapat mengikuti perkembangan mode. Karena modifikasi dan inovasi ini, kebaya semakin dikenal khalayak dunia. Namun hal ini membuat kebaya tradisional seakan menghilang. Banyak masyarakat terutama dari kalangan muda tidak mengenali kebaya khas daerahnya. Banyak ahli yang menciptakan pola membuat kebaya berbagai macam model, namun tanpa menjelaskan sistem pola dasar yang digunakan. Perlu



untuk mengetahui sistem pola apa yang cocok dalam pembuatan kebaya agar menghasilkan kebaya yang nyaman, indah, dan sesuai dengan tubuh pemakai.

Berkembangnya berbagai aspek ilmu pengetahuan membuat para pakar semakin gencar mengembangkan pola, hingga muncul berbagai sistem pola konstruksi untuk memenuhi kebutuhan mode. Seperti pada tahun 1982, dimana mulai dikenalkannya beberapa sistem pola seperti, *Danckaerts*, *Charmant*, *Meyneke*, *Cuppens*, *Dressmaking*, *So-En*, dan lain sebagainya (Wancik, 1993: ix). Proses pembuatan pola setiap sistem berbeda, terutama pada ukuran yang digunakan, dan bentuk pola. Dan perbedaan paling signifikan terlihat pada pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts*.

Sistem pola *Meyneke* ditemukan oleh J.H.C. *Meyneke* asal Belgia. Pola *Meyneke* adalah salah satu jenis pola dasar konstruksi yang mempunyai lebih dari satu kupnat yaitu kupnat bahu depan dan belakang serta pinggang. Pembuatan pola dasar badan sistem *Meyneke* membutuhkan ukuran seperti lingkaran badan, lingkaran leher, panjang dada, lebar dada, lingkaran pinggang, lebar punggung, panjang punggung, lebar bahu, tinggi puncak, jarak dada, dan panjang sisi. Pada proses pembuatannya, pola dasar badan muka dan belakang sistem *Meyneke* tidak dapat dipisah. Hal ini dikarenakan adanya rumus-rumus yang mengharuskan pola dasar badan belakang digambar tepat pada samping pola dasar badan muka. Untuk pola dasar lengan sistem *Meyneke* membutuhkan ukuran panjang lengan, lingkaran lengan, lingkaran pergelangan tangan, lingkaran kerung lengan, dan tinggi puncak. Dalam sistem *Meyneke*, terdapat dua pola dasar lengan yaitu lengan

pendek dan panjang. Pada proses pembuatannya, pola muka dan belakang digambar terpisah (Husna, 2015: 74-78). Pembuatan busana dengan sistem *Meyneke* juga memiliki tingkat ketepatan ukuran yang tinggi, sehingga sangat sesuai untuk membuat busana pas badan. Namun sistem ini memiliki kekurangan yaitu pada kedudukan garis bahu yang cenderung ke belakang melewati pangkal lengan serta kedudukan garis leher bagian depan longgar dan bergelombang.

Porrie Muliawan (1990:111) mengemukakan bahwa pola sistem *Danckaerts* adalah pola asal Belanda yang pola badan muka dan belakang bersatu dengan rok. Pola sistem *Danckaerts* memiliki lebih dari satu kupnat yaitu pada pola dasar badan bagian garis sisi. Menurut Soekarno, pembuatan pola dasar badan sistem *Danckaerts* membutuhkan ukuran lingkaran badan, lingkaran pinggang, lebar dada, panjang dada, lebar punggung, panjang punggung, dan lebar bahu. Pola dasar rok dibuat bersamaan dengan pembuatan pola dasar badan. Pola dasar rok muka dengan pola dasar badan muka dan sebaliknya. Untuk pola dasar rok membutuhkan ukuran lingkaran pinggang, lingkaran pinggul, tinggi pinggul, dan panjang rok dalam pembuatannya. Kemudian dalam pembuatan pola dasar lengan membutuhkan ukuran lingkaran badan, panjang lengan sampai siku, lingkaran siku, panjang lengan, dan lingkaran pergelangan tangan (Soekarno, 2005: 42-44).

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari beberapa buku pola yang telah dipaparkan di atas, dapat disimpulkan bahwa terdapat perbedaan signifikan antara pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts*. Mulai dari

ukuran yang diperlukan hingga proses pembuatan pola. Pembuatan pola sistem *Meyneke* membutuhkan ukuran lingkaran leher, jarak payudara, dan panjang sisi untuk pola dasar badan. Sedangkan sistem *Danckaerts* tidak membutuhkan ketiga ukuran tersebut. Perbedaan paling signifikan terlihat dalam pembuatan pola dasar lengan. Pola dasar lengan sistem *Meyneke* membutuhkan ukuran besar lubang lengan atas, panjang lengan, tinggi puncak, lingkaran lengan, dan lingkaran pergelangan. Sedangkan untuk pola dasar lengan sistem *Danckaerts* membutuhkan lingkaran badan, panjang lengan sampai siku, lingkaran siku, panjang lengan, dan lingkaran pergelangan tangan.

Pada bentuk pola juga terdapat beberapa perbedaan seperti pada letak dan jumlah kupnat pola dasar badan. Pola dasar badan sistem *Meyneke* memiliki masing-masing dua kupnat pada pola muka dan belakang yang terletak pada bahu dan pinggang. Sedangkan sistem *Danckaerts* memiliki dua kupnat pada pola muka dan satu kupnat pada pola belakang. Kupnat pola muka terletak pada pinggang dan garis sisi yang mengarah pada sepersepuluh lingkaran badan dari tengah muka. Untuk kupnat pola belakang terletak pada pinggang. Beberapa perbedaan yang telah disebutkan di atas menjadi masalah yang mendorong peneliti untuk melakukan penelitian. Sejatinnya, apapun sistem pola yang digunakan akan menghasilkan busana dengan ukuran yang sama. Namun adanya perbedaan masing-masing sistem pola sangat menarik perhatian peneliti untuk mengetahui ada tidaknya perbedaan dari hasil *fitting* jika busana yang dibuat sama namun menggunakan dua pola

sistem yang berbeda. Pola sistem yang dimaksud yaitu *Meyneke* dan *Danckaerts*.

Adanya penelitian ini diharapkan dapat memberikan bahan masukan pada pihak-pihak yang membutuhkan pengetahuan terkait perbedaan hasil *fitting* pembuatan kebaya menggunakan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts* dengan jenis bahan yang berbeda dan dapat digunakan sebagai salah satu hasil penelitian yang relevan oleh peneliti lain. Penelitian ini juga diharapkan dapat memberikan manfaat bagi program studi pendidikan busana yang ada di universitas dalam membuktikan sistem pola yang dapat diaplikasikan pada pembelajaran di kelas dan dapat digunakan untuk pembuktian akurasi titik pas kebaya dengan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts*. Hasil penelitian juga diharapkan dapat menjadi bahan kajian atau referensi yang relevan dan dasar penelitian lanjutan mahasiswa.

## METODE PENELITIAN

### Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian eksperimen berdasarkan jenis masalah yang diteliti dan tujuannya. Penelitian eksperimen ini menggunakan Desain Faktorial Dua Faktor karena terdapat 2 faktor yang diperhatikan (variabel independen), yaitu sistem pola dan jenis bahan yang digunakan. Terdapat 4 kombinasi perlakuan yang masing-masing diulang sebanyak 3 kali (MC, ML, DC, DL). Sehingga kebaya atau sampel yang akan dibuat berjumlah 12 buah. Sampel dibuat berdasarkan ukuran standar L (large).

Kebaya yang dipilih dalam penelitian adalah kebaya kutubaru. Kebaya kutubaru ini memiliki panjang 10 cm dibawah garis panggul pada bagian sisi dan belakang. Pada

bagian tengah muka turun lagi 7 cm sehingga kebaya menyudut ketengah muka. Kutubaru berbentuk trapesium dan menggunakan krah selendang dengan ukuran 7 cm pada sambungan tengah belakang krah dan mengecil menjadi 4 cm pada bagian bawah. Lengan kebaya menggunakan lengan licin. Kupnat pinggang tidak mengalami pergeseran. Kebaya menggunakan kancing kait dan kancing tindih pada bagian muka.

### **Waktu dan Tempat Penelitian**

Sebagian kegiatan tahapan dan pelaksanaan eksperimen dilakukan di rumah peneliti, yaitu di Patangpuluhan WB 3/638 RT 36 RW 07 Yogyakarta. Pengujian eksperimen dilakukan di Gedung PTBB Universitas Negeri Yogyakarta. Waktu yang digunakan untuk penelitian dimulai dari bulan Juni 2020 hingga Januari 2021.

### **Populasi dan Sampel Penelitian**

Populasi dari penelitian ini adalah sistem pola *Meyneke* dan *Danckaerts* yang diterapkan pada kebaya kutubaru dengan bahan lurik dan *lace*.

Sampel dari penelitian ini adalah kebaya kutubaru yang dibuat menggunakan 2 sistem pola dan 2 jenis bahan kemudian pembuatan diulang sebanyak 3 kali. Sistem pola yang digunakan adalah sistem pola *Meyneke* dan *Danckaerts*. Kemudian bahan yang dipilih adalah lurik dan *lace*. Dari penjelasan tersebut dapat dihitung bahwa terdapat 4 kombinasi perlakuan, sehingga sampel berjumlah 12 buah.

### **Prosedur**

Terdapat 4 kombinasi perlakuan yang masing-masing diulang sebanyak 3 kali (MC, ML, DC, DL). Sehingga kebaya atau sampel

yang akan dibuat berjumlah 12 buah. Pembuatan kebaya kutubaru tersebut melewati beberapa langkah. Langkah pertama yang dilakukan adalah membuat desain kebaya yaitu kebaya kutubaru yang akan dijadikan sampel penelitian. Berdasarkan desain kebaya kutubaru yang dibuat, peneliti mengambil ukuran yang dibutuhkan untuk membuat pola kebaya kutubaru. Ukuran yang digunakan adalah ukuran standar L (*large*). Terdapat 2 pola kebaya kutubaru yang dibuat, yaitu pola kebaya kutubaru yang dibuat secara konstruksi dengan pola dasar sistem *Meyneke* dan yang dibuat dengan pola dasar sistem *Danckaerts*. Setiap 1 set pola yang dibuat, diperbanyak menjadi 6 set pola dimana 3 set pola untuk membuat 3 kebaya berbahan *lace* dan 3 set pola yang lain untuk membuat 3 kebaya kutubaru berbahan lurik. Ketika set pola telah siap, bahan yang disiapkan yaitu bahan *lace* dan lurik dipotong berdasarkan set pola yang telah dibuat. Proses memotong bahan dilakukan dengan gunting kain manual berdasarkan pola yang telah dibuat. Sebelumnya pola diletakkan di atas kain, disemat menggunakan jarum, lalu dipotong. Dari proses pemotongan bahan, dibuat 12 set komponen kebaya kutubaru yang akan dijahit. Bagian awal yang dijahit adalah kupnat pada pinggang dan sisi. Selanjutnya menjahit komponen kutubaru/bef. Kutubaru yang telah dijahit kemudian dipasang pada lidah badan muka sesuai tanda pola. Menyambung bahu badan muka dan belakang dan kerung leher belakang pada badan dengan krah. Untuk penyambungan sisi lengan dan sisi badan dilakukan dengan kampuh buka yang diobras, begitu pula dengan kampuh bahu. Selanjutnya memasang kerung pada lengan



ke badan dengan titik puncak lengan bertemu dengan titik bahu terendah. Sebelum kerung lengan dipasang, perlu dijahit renggang pada tanda kampuh untuk mencegah kerung lengan tidak pas dengan kerung lengan pada badan. setelah kebaya kutubaru selesai dijahit, kebaya perlu dilakukan finishing seperti pengesuman kelim dan pemasangan kancing tindih dan kancing kait.

12 sampel kebaya yang telah dibuat selanjutnya akan diuji titik pas. Analisis titik pas dilakukan oleh panelis berdasarkan instrumen penilaian kebaya kutubaru. Kebaya kutubaru akan dikenakan pada *dressform* berukuran L (*large*) sebelum dinilai oleh panelis.

## Data, Instrumen, dan Teknik

### Pengumpulan Data

Data hasil penelitian yaitu rerata skor dari hasil fitting kebaya kutubaru berbahan *lace* dan lurik yang dibuat dengan pola sistem *meyneke* dan *danckaerts*.

Instrumen menggunakan lembar observasi yang berisi 4 indikator penilaian yaitu Ketepatan Letak, Ketepatan Ukuran, Bentuk Kebaya, Kebaya, dan dikembangkan menjadi 31 item sub indikator penilaian. Pengamatan dilakukan dengan lembar observasi oleh 2 panelis yang ahli dibidang busana. Skala yang digunakan yaitu skala *likert* dimana rentang jawaban antara 1-5 mulai dari sangat baik sampai sangat tidak baik.

Teknik pengumpulan data menggunakan metode observasi dan dokumentasi. Observasi dilakukan dengan lembar observasi. Selanjutnya penelitian juga menggunakan metode dokumentasi untuk mendapatkan bukti penelitian secara nyata.

Dokumentasi dilakukan sejak proses pembuatan sampel dimulai hingga penilaian oleh panelis dilakukan.

### Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang dilakukan dalam penelitian ini adalah dengan uji beda *t-test 2 independent sample*. Teknik analisis data diambil dengan dasar bahwa data yang diolah berdistribusi normal dan homogen. Uji normalitas data dilakukan menggunakan uji *Kolmogorov-smirnov* dengan bantuan SPSS, dengan hasil  $t_{hitung} < t_{tabel}$ , yaitu  $0.200 < 0.375$ . Untuk uji homogenitas data dengan *levene statistic* pada SPSS juga menunjukkan bahwa data homogen dengan  $f_{hitung} < f_{tabel}$ , yaitu  $0.183 < 4.30$ .

Data yang akan diolah menggunakan teknik *t-test 2 independent sample* adalah skor dari penilaian panelis menggunakan lembar observasi. Skor dengan skala *likert* dimulai dari angka 5-1 dengan kategori sangat baik, baik, cukup baik, kurang baik, dan sangat tidak baik dijumlah. Dari total skor dicari rerata skor dan standar deviasinya untuk dilakukan uji beda *t-test 2 independent sample*. Bersamaan dengan pengujian menggunakan *t-test 2 sample independent*, dapat diketahui pula bagaimana hasil dari setiap fitting yang dilakukan dengan melihat rerata skor. Rerata skor dari setiap hasil *fitting* kebaya kutubaru akan dinilai dengan kategorisasi yang dijabarkan sebagai berikut:

Tabel 1. Kategorisasi Pengukuran Data Hasil Penelitian

No	Rerata Skor	Kategori
1	$M+1 SD < X$	Sangat baik
2	$M+0.5 SD < X \leq M+1 SD$	Baik
3	$M-0.5 SD < X \leq M+0.5 SD$	Cukup
4	$M-1 SD < X \leq M-0.5 SD$	Tidak Baik
5	$X \leq M-1 SD$	Sangat tidak

	baik
--	------

Dari hasil uji beda akan ditemukan ada tidaknya perbedaan hasil fitting kebaya kutubaru yang dibuat menggunakan pola sistem *meyneke* dan *danckaerts*. Pengujian mengikuti kaidah yaitu jika  $-t_{\text{tabel}} \leq t_{\text{hitung}} \leq t_{\text{tabel}}$  maka  $H_0$  diterima dan jika  $t_{\text{hitung}} > t_{\text{tabel}}$  maka  $H_a$  diterima.  $H_0$  adalah tidak ada perbedaan hasil fitting kebaya kutubaru menggunakan pola sistem *meyneke* dan *danckaerts*.  $H_a$  adalah ada perbedaan hasil fitting kebaya kutubaru menggunakan pola sistem *meyneke* dan *danckaerts*.

## HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

### Hasil Penelitian

Hasil dari penelitian ini adalah data mengenai perbedaan hasil *fitting* kebaya kutubaru dengan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts*. Kebaya ini dibuat menggunakan 2 jenis bahan yaitu *lace* dan lurik dengan 3 kali pengulangan sehingga menghasilkan 12 kebaya dengan rincian 3 *pieces* kebaya kutubaru berbahan *lace* dengan pola sistem *Meyneke*, 3 *pieces* kebaya kutubaru berbahan *lace* dengan pola sistem *Danckaerts*, 3 *pieces* kebaya kutubaru berbahan lurik dengan pola sistem *Meyneke*, dan 3 *pieces* kebaya kutubaru berbahan lurik dengan pola sistem *Danckaerts*. Rerata skor yang didapat dari hasil olah data akan dinilai berdasarkan kategorisasi sebagai berikut:

Tabel 2. Kategorisasi Penilaian Rerata Skor Hasil Penilaian Hasil *Fitting* Kebaya Kutubaru

No	Rerata Skor Jawaban	Kategori
----	---------------------	----------

No	Rerata Skor Jawaban	Kategori
1	$X \leq 62.01$	Sangat rendah
2	$62.01 < X \leq 82.67$	Rendah
3	$82.67 < X \leq 103.33$	Sedang
4	$103.33 < X \leq 123.99$	Tinggi
5	$123.99 < X$	Sangat tinggi

Kategorisasi di atas digunakan untuk menentukan nilai dari rerata skor secara keseluruhan penilaian per hasil fitting kebaya kutubaru. Sedang untuk menentukan nilai dari rerata skor per indikator pada hasil lembar observasi menggunakan kategorisasi sebagai berikut:

Tabel 3. Kategorisasi Data Hasil Fitting Kebaya Kutubaru Per Indikator

No	Rerata Skor Jawaban	Kategori
Indikator Ketepatan Letak		
1	$X \leq 11.01$	Sangat rendah
2	$11.01 < X \leq 17.67$	Rendah
3	$17.67 < X \leq 24.33$	Sedang
4	$24.33 < X \leq 30.99$	Tinggi
5	$30.99 < X$	Sangat tinggi
Indikator Ketepatan Ukuran		
1	$X \leq 30$	Sangat rendah
2	$30 < X \leq 40$	Rendah
3	$40 < X \leq 50$	Sedang
4	$50 < X \leq 60$	Tinggi
5	$60 < X$	Sangat tinggi
Indikator Bentuk Kebaya		
1	$X \leq 8.01$	Sangat rendah
2	$8.01 < X \leq 10.67$	Rendah
3	$10.67 < X \leq 13.33$	Sedang
4	$13.33 < X \leq 15.99$	Tinggi
5	$15.99 < X$	Sangat tinggi
Indikator Kebaya		
1	$X \leq 10.05$	Sangat rendah
2	$10.05 < X \leq 13.35$	Rendah
3	$13.35 < X \leq 16.65$	Sedang
4	$16.65 < X \leq 19.95$	Tinggi
5	$19.95 < X$	Sangat tinggi

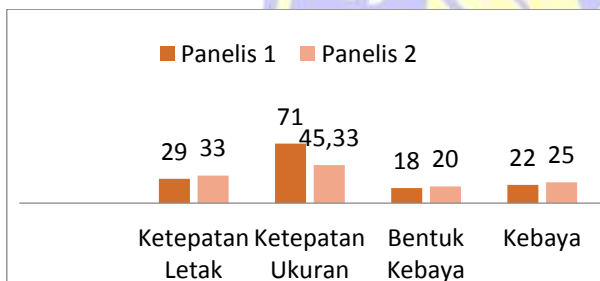


Data dari hasil *fitting* pembuatan kebaya kutubaru berbahan *lace* dengan pola sistem *meyneke* mulai dari pengulangan ke-1 sampai ke-3 memiliki total rerata skor 131.67. Kemudian rerata skor dari hasil fitting kebaya kutubaru berbahan *lace* menggunakan pola sistem *meyneke* pengulangan ke-1, ke-2, dan ke-3 dijabarkan dalam tabel sebagai berikut:

Tabel 4. Analisis Data Penilaian Hasil Fitting Kebaya Kutubaru Berbahan *Lace* dengan Pola Sistem *Meyneke*

No	Kode	f	Rerata skor
1	MC1	31	132.5
2	MC2	31	131
3	MC3	31	131.5
Rerata MC		93	131.67

Rerata skor pengulangan ke-1, ke-2, dan ke-3 secara berurutan adalah 132.5, 131, dan 131.5. Kemudian jika hasil dilihat berdasarkan per indikator dijelaskan pada grafik sebagai berikut:



Gambar 1. Analisis Hasil Penilaian Fitting Kebaya Kutubaru Berbahan *Lace* dengan Pola Sistem *Meyneke* Per Indikator

Pada gambar di atas menjelaskan bahwa rerata skor pada indikator ketepatan letak oleh panelis 1 adalah 29 dan oleh panelis 2 adalah 33. Untuk indikator ketepatan ukuran, oleh panelis 1 rerata skornya adalah 71 oleh panelis 2 adalah 45.33. Indikator bentuk

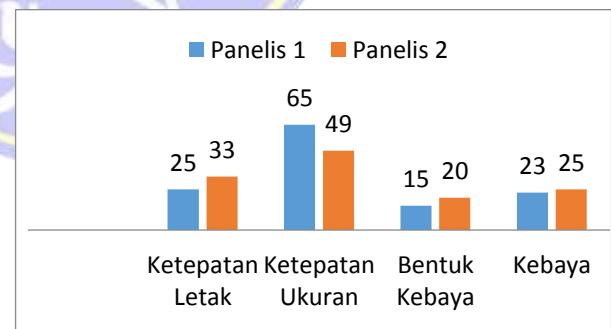
kebaya oleh panelis 1 dan 2 memiliki rerata skor berurutan yaitu 18 dan 20. Penilaian indikator kebaya oleh panelis 1 dan 2 memiliki rerata skor yaitu 22 dan 25.

Data dari hasil *fitting* pembuatan kebaya kutubaru berbahan *lace* dengan pola sistem *danckaerts* mulai dari pengulangan ke-1 sampai ke-3 memiliki total rerata skor 132. Kemudian rerata skor dari hasil fitting kebaya kutubaru berbahan *lace* menggunakan pola sistem *danckaerts* pengulangan ke-1, ke-2, dan ke-3 secara berurutan yaitu 128, 133, dan 135. Hasil tersebut dijabarkan dalam tabel sebagai berikut

Tabel 5. Analisis Data Penilaian Hasil Fitting Kebaya Kutubaru Berbahan *Lace* dengan Pola Sistem *Danckaerts*

No	Kode	f	Rerata skor
1	DC1	31	128
2	DC2	31	133
3	DC3	31	135
Rerata DC		93	132

Rerata skor pengulangan ke-2, dan ke-3 secara berurutan adalah 133, dan 135. Rerata skor pengulangan ke-1 terbilang cukup rendah yaitu 128. Kemudian jika hasil dilihat berdasarkan per indikator dijelaskan pada grafik sebagai berikut:



Gambar 2. Analisis Hasil Penilaian Fitting Kebaya Kutubaru Berbahan *Lace*

dengan Pola Sistem *Danckaerts* Per Indikator

Pada gambar di atas menjelaskan bahwa rerata skor pada indikator ketepatan letak oleh panelis 1 dengan rerata skor 25 dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 33. Untuk indikator ketepatan ukuran, oleh panelis 1 dengan rerata skor 65 dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 49. Indikator bentuk kebaya oleh panelis 1 dan 2 rerata skor secara berurutan adalah 15 dan 20. Penilaian indikator kebaya oleh panelis 1 dan 2 dengan rerata skor 23 dan 25.

Setelah melihat penilaian hasil fitting kebaya berbahan *lace* yang dibuat dengan pola sistem *meyneke* dan *danckaerts*, kedua hasil penilaian dibandingkan dengan uji beda *t-test 2 sample independent*. Hasil olah data menunjukkan bahwa nilai  $t_{hitung}$  adalah -0.070. karena  $df=10$  dan taraf signifikansi kesalahannya 5%, maka nilai  $t_{tabel}$  adalah 2.228.

	F	Sig.	t
Equal variances assumed	3,068	,110	-,070
Equal variances not assumed			-,070

Gambar 3. Hasil Olah Data Penilaian Fitting Kebaya Kutubaru Berbahan *Lace* Menggunakan Pola Sistem *Meyneke* dan *Danckaerts* dengan Uji Beda T-Test 2 Independent Sample

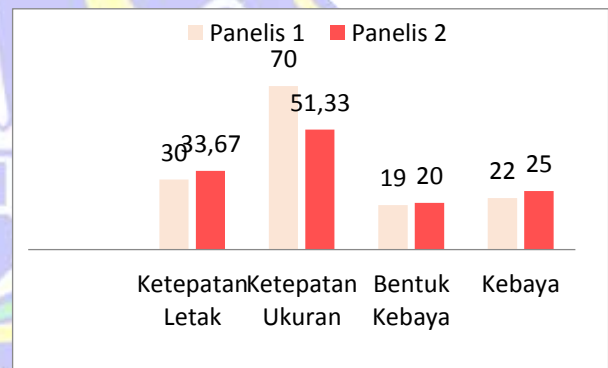
Data dari hasil *fitting* pembuatan kebaya kutubaru berbahan lurik dengan pola sistem *meyneke* mulai dari pengulangan ke-1 sampai ke-3 memiliki total rerata skor 135.5. Kemudian rerata skor dari hasil fitting kebaya kutubaru berbahan lurik menggunakan pola

sistem *meyneke* pengulangan ke-1, ke-2, dan ke-3 dijabarkan dalam tabel sebagai berikut:

Tabel 6. Analisis Data Penilaian Hasil Fitting Kebaya Kutubaru Berbahan Lurik dengan Pola Sistem *Meyneke*

No	Kode	f	Rerata skor
1	ML1	31	137
2	ML2	31	135
3	ML3	31	134.5
Rerata ML		93	135.5

Rerata skor pengulangan ke-1, ke-2, dan ke-3 secara berurutan adalah 137, 135, dan 134.5. Kemudian jika hasil dilihat berdasarkan per indikator dijelaskan pada grafik sebagai berikut:



Gambar 4. Analisis Hasil Penilaian Fitting Kebaya Kutubaru Berbahan Lurik dengan Pola Sistem *Meyneke* Per Indikator

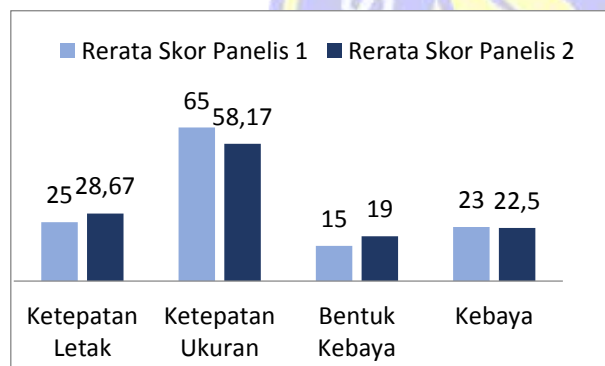
Pada gambar di atas menjelaskan bahwa rerata skor pada indikator ketepatan letak oleh panelis 1 dengan rerata skor 30 dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 33.67. Untuk indikator ketepatan ukuran, oleh panelis 1 dengan rerata skor dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 51.33. Indikator bentuk kebaya oleh panelis 1 dan 2 memiliki rerata skor berurutan yaitu 19 dan 20. Penilaian indikator kebaya oleh panelis 1 dan 2 dengan rerata skor 22 dan 25.

Data dari hasil *fitting* pembuatan kebaya kutubaru berbahan lurik dengan pola sistem *danckaerts* mulai dari pengulangan ke-1 sampai ke-3 masuk dengan total rerata skor 128.33. Kemudian rerata skor dari hasil fitting kebaya kutubaru berbahan lurik menggunakan pola sistem *danckaerts* pengulangan ke-1, ke-2, dan ke-3 dijabarkan dalam tabel sebagai berikut:

Tabel 7. Analisis Data Penilaian Hasil Fitting Kebaya Kutubaru Berbahan lurik dengan Pola Sistem *Danckaerts*

No	Kode	f	Rerata skor
1	DL1	31	126.5
2	DL2	31	127.5
3	DL3	31	131
Rerata DL		93	128.33

Rerata skor pengulangan ke-1, ke-2, dan ke-3 secara berurutan adalah 126.5, 127.5, dan 131. Kemudian jika hasil dilihat berdasarkan per indikator dijelaskan pada grafik sebagai berikut:



Gambar 5. Analisis Hasil Penilaian Fitting Kebaya Kutubaru Berbahan Lurik dengan Pola Sistem *Danckaerts* Per Indikator

Pada gambar di atas, dapat dijelaskan bahwa rerata skor pada indikator ketepatan letak oleh panelis 1 adalah 25 dan oleh panelis 2 adalah 28.67. Untuk indikator ketepatan

ukuran, oleh panelis 1 dengan rerata skor 65 dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 58.17. Indikator bentuk kebaya oleh panelis 1 dan 2 memiliki rerata skor berurutan yaitu 15 dan 19. Penilaian indikator kebaya oleh panelis 1 dan 2 memiliki rerata skor secara berurutan yaitu 23 dan 22.5.

Setelah melihat penilaian hasil fitting kebaya berbahan lurik yang dibuat dengan pola sistem *meyneke* dan *danckaerts*, kedua hasil penilaian dibandingkan dengan uji beda *t-test 2 independent sample*. Hasil olah data menunjukkan bahwa nilai  $t_{hitung}$  adalah 2.105. karena  $df=10$  dan taraf signifikansi kesalahannya 5%, maka nilai  $t_{tabel}$  adalah 2.228.

Levene's Test for Equality of Variances			
	F	Sig.	t
I variances med	4,306	,065	2,105
I variances not med			2,105

Gambar 6. Hasil Olah Data Penilaian Fitting Kebaya Kutubaru Bahan Lurik Menggunakan Pola Sistem *Meyneke* dan *Danckaerts* dengan Uji Beda *T-Test 2 Independent Sample*

Menelisik lebih jauh, dapat disimpulkan pula ada tidaknya perbedaan hasil fitting kebaya kutubaru baik berbahan *lace* maupun lurik yang dibuat menggunakan pola sistem *meyneke* dan *danckaerts*. Berdasarkan pada hasil olah data tersebut, dapat dijelaskan bahwa nilai  $t_{hitung}$  adalah 1.142. Kemudian karena  $df=22$  dan taraf signifikansi kesalahannya 5%, maka  $t_{tabel}$  adalah 2.074. Hasil dari olah data tersebut adalah sebagai berikut:



Levene's Test for Equality of Variances			
	F	Sig.	t
Equal variances assumed	4,006	,058	1,142
Equal variances not assumed			1,142

Gambar 7. Hasil Olah Data Penilaian Fitting Kebaya Kutubaru Menggunakan Pola Sistem *Meyneke* dan *Danckaerts* dengan Uji Beda *T-Test 2 Independent Sample*

## Pembahasan

Data dari hasil *fitting* pembuatan kebaya kutubaru berbahan *lace* dengan pola sistem *meyneke* mulai dari pengulangan ke-1 sampai ke-3 masuk dalam kategori sangat tinggi dengan total rerata skor 131.67. Berdasarkan kategorisasi penilaian hasil fitting kebaya kutubaru berbahan *lace* yang dibuat menggunakan pola sistem *meyneke*, ketiga rerata skor masuk dalam kategori sangat tinggi dengan nilai pengulangan ke-1, ke-2, dan ke-3 secara berurutan adalah 132.5, 131, dan 131.5. Untuk kategorisasi penilaian hasil fitting kebaya kutubaru per indikator, pada gambar di atas menjelaskan bahwa rerata skor pada indikator ketepatan letak oleh panelis 1 dengan rerata skor 29 masuk dalam kategori tinggi dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 33 masuk dalam kategori sangat tinggi. Untuk indikator ketepatan ukuran, oleh panelis 1 dengan rerata skor 71 masuk dalam kategori sangat tinggi dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 45.33 masuk dalam kategori sedang. Indikator bentuk kebaya oleh panelis 1 dan 2 masuk dalam

kategori sangat tinggi dengan rerata skor berurutan adalah 18 dan 20. Penilaian indikator kebaya oleh panelis 1 dan 2 juga masuk dalam kategori sangat tinggi dengan rerata skor 22 dan 25.

Data dari hasil *fitting* pembuatan kebaya kutubaru berbahan *lace* dengan pola sistem *danckaerts* mulai dari pengulangan ke-1 sampai ke-3 masuk dalam kategori sangat tinggi dengan total rerata skor 132. Berdasarkan kategorisasi penilaian hasil fitting kebaya kutubaru per indikator, pada gambar di atas menjelaskan bahwa rerata skor pada indikator ketepatan letak oleh panelis 1 dengan rerata skor 25 masuk dalam kategori tinggi dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 33 masuk dalam kategori sangat tinggi. Untuk indikator ketepatan ukuran, oleh panelis 1 dengan rerata skor 65 masuk dalam kategori sangat tinggi dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 49 masuk dalam kategori sedang. Indikator bentuk kebaya oleh panelis 1 dan 2 masuk dalam kategori sangat tinggi dengan rerata skor berurutan adalah 15 dan 20. Penilaian indikator kebaya oleh panelis 1 dan 2 juga masuk dalam kategori sangat tinggi dengan rerata skor 23 dan 25.

Pembuatan kebaya kutubaru berbahan *lace* menggunakan pola sistem *meyneke* dan *danckaerts* tidak menunjukkan perbedaan yang signifikan menurut hasil fitting yang dilakukan. Uji beda yang digunakan untuk mengolah data menunjukkan bahwa nilai  $-t_{tabel} \leq t_{hitung} \leq t_{tabel}$ , sehingga  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak.

Data dari hasil *fitting* pembuatan kebaya kutubaru berbahan lurik dengan pola sistem *meyneke* mulai dari pengulangan ke-1 sampai ke-3 masuk dalam kategori sangat

tinggi dengan total rerata skor 135.5. Dijelaskan pula bahwa rerata skor dari pengulangan ke-1 hingga ke-3 mengalami penurunan. Rerata skor pengulangan ke-1, ke-2, dan ke-3 secara berurutan adalah 137, 135, dan 134.5. Namun berdasarkan kategorisasi penilaian hasil fitting kebaya kutubaru, ketiga rerata skor masuk dalam kategori sangat tinggi. Berdasarkan kategorisasi penilaian hasil fitting kebaya kutubaru per indikator, pada gambar di atas menjelaskan bahwa rerata skor pada indikator ketepatan letak oleh panelis 1 dengan rerata skor 30 masuk dalam kategori tinggi dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 33.67 masuk dalam kategori sangat tinggi. Untuk indikator ketepatan ukuran, oleh panelis 1 dengan rerata skor 70 masuk dalam kategori sangat tinggi dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 51.33 masuk dalam kategori tinggi. Indikator bentuk kebaya oleh panelis 1 dan 2 masuk dalam kategori sangat tinggi dengan rerata skor berurutan adalah 19 dan 20. Penilaian indikator kebaya oleh panelis 1 dan 2 juga masuk dalam kategori sangat tinggi dengan rerata skor 22 dan 25.

Data dari hasil *fitting* pembuatan kebaya kutubaru berbahan lurik dengan pola sistem *danckaerts* mulai dari pengulangan ke-1 sampai ke-3 masuk dalam kategori sangat tinggi dengan total rerata skor 128.33. Rerata skor pengulangan ke-1, ke-2, dan ke-3 secara berurutan adalah 126.5, 127.5, dan 131. Berdasarkan kategorisasi penilaian hasil fitting kebaya kutubaru, ketiga rerata skor masuk dalam kategori sangat tinggi. Berdasarkan kategorisasi penilaian hasil fitting kebaya kutubaru per indikator, pada gambar di atas menjelaskan bahwa rerata skor pada indikator ketepatan letak oleh

panelis 1 dengan rerata skor 25 masuk dalam kategori tinggi dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 28.67 masuk dalam kategori tinggi. Untuk indikator ketepatan ukuran, oleh panelis 1 dengan rerata skor 65 masuk dalam kategori sangat tinggi dan oleh panelis 2 dengan rerata skor 58.17 masuk dalam kategori tinggi. Indikator bentuk kebaya oleh panelis 1 dan 2 masuk dalam kategori sangat tinggi dengan rerata skor berurutan adalah 15 dan 19. Penilaian indikator kebaya oleh panelis 1 dan 2 juga masuk dalam kategori sangat tinggi dengan rerata skor 23 dan 22.5.

Pembuatan kebaya kutubaru berbahan lurik menggunakan pola sistem *meyneke* dan *danckaerts* tidak menunjukkan perbedaan yang signifikan menurut hasil fitting yang dilakukan. Uji beda yang digunakan untuk mengolah data menunjukkan bahwa nilai  $-t_{tabel} \leq t_{hitung} \leq t_{tabel}$ , sehingga  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak.

Pembuatan kebaya kutubaru menggunakan pola sistem *meyneke* dan *danckaerts* tidak menunjukkan perbedaan yang signifikan menurut hasil fitting yang dilakukan. Uji beda yang digunakan untuk mengolah data menunjukkan bahwa nilai  $-t_{tabel} \leq t_{hitung} \leq t_{tabel}$ , sehingga  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak.

## SIMPULAN DAN SARAN

### Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan mengenai perbedaan hasil fitting kebaya kutubaru menggunakan pola sistem *meyneke* dan *danckaerts* dapat ditarik kesimpulan yaitu:

1. Hasil *fitting* kebaya kutubaru berbahan *lace* yang dikerjakan dengan pola sistem *Meyneke* baik pada pengulangan ke-1

- hingga ke-3 masuk dalam kategori sangat tinggi. Berdasarkan penilaian per indikator juga berkisar pada kategori tinggi dan sangat tinggi, dimana indikator ketepatan letak, bentuk kebaya, dan kebaya berkategori sangat tinggi dan indikator ketepatan ukuran masuk dalam kategori tinggi.
2. Hasil *fitting* kebaya kutubaru berbahan lurik yang dikerjakan dengan pola sistem *Meyneke* baik pada pengulangan ke-1 hingga ke-3 masuk dalam kategori sangat tinggi. Berdasarkan penilaian per indikator juga berkisar pada kategori sangat tinggi. Hanya 1 indikator ketepatan ukuran pada pengulangan ke-3 yang masuk dalam kategori tinggi.
  3. Hasil *fitting* kebaya kutubaru berbahan *lace* yang dikerjakan dengan pola sistem *Danckaerts* pada pengulangan ke-1 hingga ke-3 masuk dalam kategori sangat tinggi. Berdasarkan penilaian per indikator juga berkisar pada kategori tinggi dan sangat tinggi, dimana indikator ketepatan letak dan ukuran masuk dalam kategori tinggi. Kemudian indikator bentuk kebaya dan kebaya masuk dalam kategori sangat tinggi.
  4. Hasil *fitting* kebaya kutubaru berbahan lurik yang dikerjakan dengan pola sistem *Danckaerts* baik pada pengulangan ke-1 hingga ke-3 masuk dalam kategori sangat tinggi. Berdasarkan penilaian per indikator juga berkisar pada kategori tinggi dan sangat tinggi, dimana indikator ketepatan letak dan ukuran masuk dalam kategori tinggi. Kemudian indikator bentuk kebaya dan kebaya masuk dalam kategori sangat tinggi.
  5. Tidak ada perbedaan yang signifikan pada hasil *fitting* kebaya kutubaru berbahan *lace* dengan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts* yang dibuktikan dengan nilai  $t_{hitung} < t_{tabel}$  pada hasil olah data menggunakan *SPSS for Windows 25*. Nilai  $t_{hitung} = -0.070$  dan  $t_{tabel}$  dengan level signifikansi 5% dan  $df = 10$  adalah 2.228.
  6. Tidak ada perbedaan yang signifikan pada hasil *fitting* kebaya kutubaru berbahan lurik dengan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts* yang dibuktikan dengan nilai  $t_{hitung} < t_{tabel}$  pada hasil olah data menggunakan *SPSS for Windows 25*. Nilai  $t_{hitung} = 2.105$  dan  $t_{tabel}$  dengan level signifikansi 5% dan  $df = 10$  adalah 2.228.
  7. Tidak ada perbedaan yang signifikan pada hasil *fitting* kebaya kutubaru dengan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts* yang dibuktikan dengan nilai  $t_{hitung} < t_{tabel}$  pada hasil olah data menggunakan *SPSS for Windows 25*. Nilai  $t_{hitung} = 1.142$  dan  $t_{tabel}$  dengan level signifikansi 5% dan  $df = 22$  adalah 2.074.

### Saran

Penelitian ini dapat menjadi bahan Mengeksplorasi lebih banyak jenis bahan yang dapat menunjang kualitas hasil kebaya kutubaru dengan pola sistem *Meyneke* dan *Danckaerts*. Peletakan dan pemotongan pola pada bahan yang cenderung melang sai lebih diperhatikan. Dalam membuat kebaya sebaiknya menggunakan ukuran badan yang diukur langsung pada tubuh pemakai

### DAFTAR PUSTAKA



- Ernawati, et.al. (2008). *Tata Busana untuk SMK Jilid 1*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional
- Ernawati et.al. (2008). *Tata Busana untuk SMK Jilid 2*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional
- Ernawati et.al. (2008). *Tata Busana untuk SMK Jilid 3*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Departemen Pendidikan Nasional
- Husna Widyani. (2015). *Pelajaran Menjahit Busana Wanita, dan Anak*. Yogyakarta: PT. Pustaka Baru
- M.H. Wancik. (1993). *Bina Busana 1 Pelajaran Menjahit Pakaian Wanita*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama
- Mila Amalia. (2012). *Seri Pintar Menjahit Panduan Lengkap Menjahit & Membuat Pola Busana*.
- Poorie Muliawan. (1990). *Konstruksi Pola Busana Wanita*. Jakarta Pusat: PT BPK Gunung Mulia
- P.O. Kristi & N.P. Utami. (2016). *Panduan Lengkap Membuat Pola dan Menjahit Busana*. Yogyakarta: Trans Idea
- Ria Pentasari. (2007). *Chic in Kebaya*. Yogyakarta: Penerbit Erlangga
- Soekarno. (2005). *Buku Penuntun Membuat Pola Busana Tingkat Dasar*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama

